

EVOLUÇÃO DAS CONDIÇÕES COMERCIAIS E PRODUTIVAS DOS ARRANJOS PRODUTIVOS LOCAIS (APLS) CALÇADISTAS DE SÃO JOÃO BATISTA

José Luiz Fernando Vargas¹
Ana Carolina Angioletti²
Lucas Schaefer³
Viviana Reis Picolli⁴
Luiz Felipe Haider⁵

Resumo: O presente trabalho faz uma análise das condições comerciais e produtivas das empresas de calçados da região de São João Batista, Estado de Santa Catarina. Esta aglomeração produtiva de empresas é a mais importante do estado no segmento calçadista e ocupa a sétima posição do Brasil, que figura como o terceiro maior produtor e o quinto maior exportador mundial de calçados de acordo com a ABICALÇADOS (2014). As empresas estão se esforçando para modernizar suas estruturas produtivas visando torná-las mais competitivas, porém esta estrutura apresenta deficiências em pontos importantes do processo de fabricação, como em técnicas de produção e em capacitação tecnológica. Por fim, avaliar as condições produtivas e comerciais das empresas que compõem o arranjo produtivo de calçados de São João Batista, bem como apresentar proposição de políticas de desenvolvimento para o município e desenvolver novos segmentos de mercado, através de abordagem qualitativa, pesquisa descritiva e estudo de caso.

Palavras-chave: Indústria Calçadista de Santa Catarina. Condições comerciais e produtivas. Segmentos de Mercado.

1 INTRODUÇÃO

O polo calçadista de São João Batista foi escolhido por ser tratar de referência nacional. A indústria de calçados no Brasil é um ramo da indústria de transformação com significativa representatividade internacional. A produção encontra-se dispersa geograficamente no território nacional, contudo é mais representativa na forma de arranjos produtivos locais, sendo referência os situados no Vale dos Sinos, no Rio Grande do Sul; em Franca, Jaú e Birigui, em São Paulo; em Nova Serrana, Minas Gerais; Crato, no Ceará; e São João Batista, em Santa Catarina.

Este último arranjo produtivo constitui o principal espaço produtivo voltado à fabricação de calçados em Santa Catarina, estão presentes 181 empresas

¹ Aluno do curso de Administração 5ª. fase da UNIFEBE. E-mail: jhosef.vargas@hotmail.com.

² Aluna do curso de Administração 7ª fase da UNIFEBE. E-mail: anaangioletti@hotmail.com.

³ Aluno do curso de Administração 5ª. fase da UNIFEBE. E-mail: lucaschaefer_@hotmail.com.

⁴ Aluna do curso de Administração 5ª. fase da UNIFEBE. E-mail: vivianareispereira@unifebe.edu.br.

⁵ Professor orientador do Curso de Administração da UNIFEBE. E-mail: lfhaider2013@gmail.com.

direcionadas, em sua quase totalidade, à produção de calçados femininos para atendimento dos mercados nacional e internacional. Ao redor de tais empresas tem-se uma malha de empresas menores, tais como: – ateliês – formais e informais, desenvolvendo etapas da atividade produtiva, bem como a presença de fornecedores de insumos e equipamentos e de instituições de apoio.

O presente estudo busca avaliar as condições técnico-produtivas desse arranjo produtivo no intuito de demonstrar as bases em que as empresas produzem.

2 O RELATO DE EXPERIÊNCIA

2.1 DESENVOLVIMENTO ECONÔMICO E SOCIAL

O processo de desenvolvimento da indústria calçadista brasileira teve início no século passado, quando a produção de calçados era desenvolvida em uma indústria local em pequena escala, com características artesanais. A partir de 1900, com a introdução de modernas máquinas para fabricação de sapatos, a atividade calçadista passou a se subdividir em profissões especializadas. No final do século XX, as fábricas maiores começam o processo de mecanização, reduzindo a individualidade artesanal, todavia; a indústria calçadista nacional ainda continuou a apresentar fortes características artesanais.

A microrregião de Tijucas é composta pelos municípios de Tijucas, Canelinhas, São João Batista, Nova Trento e Major Gercino, localizados ao redor do Rio Tijucas. A cidade de São João Batista apresenta a indústria calçadista como sua principal atividade econômica e aglomera aproximadamente 93% das empresas calçadistas dessa microrregião. Sua população gira em torno de 26 mil habitantes e está a cerca de 60 quilômetros da capital do Estado, Florianópolis.

A microrregião de Tijucas abriga grande número de MPEs calçadistas, totalizando 173 das 181 empresas da localidade, ou 95,6% do total de fábricas da localidade, ao passo que 4,4% são médias, oito fábricas calçadistas. Segundo a Classificação Nacional de Atividade Econômica (CNAE) do FIBGE, as empresas calçadistas do arranjo apresentam a seguinte distribuição produtiva: 88,4% são especializadas na fabricação de calçados de couro; 11,0% são especializadas na fabricação de calçados de outros materiais, e as que fabricam tênis de qualquer material e calçados de plástico, as quais possuem participação menor que 1%. A partir

da distribuição dos trabalhadores na classificação proposta pela CNAE, 96% dos empregos são ofertados nas empresas especializadas na fabricação de calçados de couro, seguidos por 4% dos trabalhadores concentrados na fabricação de calçados de outros materiais.

As empresas calçadistas de São João Batista são de caráter familiar, passadas de pai para filho. As sociedades normalmente se formam por integrantes de uma mesma família e se caracterizam por serem todas de capital fechado e 100% nacional. Tradicionalmente, as empresas calçadistas de São João Batista são de caráter familiar, passadas de pai para filho. As sociedades normalmente se formam por integrantes de uma mesma família e se caracterizam por serem todas de capital fechado e 100% nacional.

2.1.1 As peculiaridades da indústria calçadista – cadeia produtiva

A preparação de couro e a fabricação de artefatos de couro, artigos de viagem e calçados constituem o complexo industrial couro-calçadista. Ruppenthal (2001) divide as atividades industriais deste complexo em três grandes grupos:

- Indústria do couro: engloba as indústrias ligadas à valorização do couro: pecuária, abatedouros, frigoríficos, curtumes, fábricas de insumos químicos, etc;
- Indústria de calçados: além da fabricação do calçado em si, abrange a indústria de artefatos, vestuário e estofados, assim como fábricas de componentes, insumos químicos, máquinas e equipamentos;
- Rede de distribuição: engloba as atividades ligadas à distribuição do couro e de seus produtos manufaturados: agentes exportadores e importadores, atacadistas e distribuidores domésticos, redes de lojas dos fabricantes e lojas de departamento.

2.1.2 Arranjo e sistemas produtivos locais (APLS)

Os arranjos e/ou sistemas produtivos locais são aglomerações de diversos atores econômicos, políticos e sociais, representados por organizações e instituições privadas e públicas, por firmas de um determinado setor e outras de setores cujos vínculos se situam em diferentes interfaces ou redes organizacionais apresentando interdependências complementares à cadeia produtiva.

“A diferença entre sistema e arranjo é que as interações dos vários atores

locais deste último não são suficientemente desenvolvidas para caracterizá-lo como sistema” (CASSIOLATO e SPAZIRO, 2002, p.12).

Em um arranjo produtivo, empresas encontram-se concentradas numa certa localidade, estabelecem complementaridades e interagem umas com as outras, mas ainda não de maneira fortemente articulada. Num sistema produtivo local, por sua vez, as complementaridades e interações dos indivíduos, empresas e instituições que se dão no território do sistema produtivo local são pautadas em fortes articulações e relações de forma recorrente e sistêmica, formando um minissistema produtivo de insumo e de produto, setorialmente especializado, em um determinado local ou região.

Um arranjo ou sistema, todavia, não é delineado pelas fronteiras geográficas de um município. Suas fronteiras emergem de interações estabelecidas dos produtores de um setor com outros produtores, fornecedores, prestadores de serviços em atividades correlatas e articuladas a uma atividade econômica principal, bem como de instituições públicas e privadas de apoio do arranjo “voltadas para: formação e capacitação de recursos humanos, como escolas técnicas e universidades; pesquisa, desenvolvimento e engenharia; política, promoção e financiamento” (LASTRES et al., 2002, p.13).

Empresas e instituições públicas e privadas próximas em um determinado território permitem vínculos verticais e horizontais entre esses atores num amplo aspecto de interações cognitivas, cooperativas e estratégicas, as quais são suportadas por identidades socioculturais, tradições e pela confiança mútua dos agentes. Ademais, o desenvolvimento de códigos de comunicação própria nos locais incentiva o aprimoramento e refinamento das ligações entre as atividades desenvolvidas pelas empresas, prestadores de serviços tecnológicos e gerenciais, instituições de pesquisa e de testes e certificações, universidades, e assim por diante. Nestes termos, há uma ampla redução dos custos de transação nos arranjos produtivos locais pela não utilização da governança de mercado, mas de outras formas informais de instituições moderando e lubrificando as interações.

A análise dos arranjos e sistemas produtivos locais investiga os intercâmbios físicos (produtos e componentes), mas privilegia as trocas de informações e os conhecimentos específicos entre os atores locais que se encontram em uma determinada concentração de empresas de um setor. Neles ocorrem interações com empresas especializadas, fornecedores de equipamentos e insumos, institutos de pesquisa e centros de treinamento profissional em alguma instância, a montante ou a

jusante, do estágio final do produto elaborado. Do mesmo modo, tais formas organizacionais promovem o melhoramento e a inovação em algum artefato tecnológico e organizacional específico e complementar aos processos de produção, comercialização e distribuição dos produtos, reforçando o compartilhamento de ativos tangíveis e intangíveis, complementares à principal atividade empreendida.

2.1.3 Processo produtivo

A manufatura do calçado, apesar de ser ajustável à automação, caracteriza-se por depender de intensiva mão-de-obra, a qual não requer qualificações especiais, e, as tecnologias empregadas na produção guardam ainda muitas marcas artesanais. As operações que envolvem a fabricação do calçado podem chegar a mais de 380 e o processo produtivo é subdividido em fases descontínuas, que podem ser desempenhadas em estabelecimentos e locais distintos, o que potencializa a subcontratação de trabalhadores para a realização de determinadas etapas do processo produtivo (COSTA, 2002).

A descrição das principais características de cada fase do processo produtivo do calçado apresentadas no próximo capítulo, está embasada nos trabalhos de diversos autores, tais como: Correia (2002), Guerrero (2004), Pasa (2004), Ruppenthal (2001) e SPDesign (2006). A organização do processo produtivo é subdividida em cinco fases descontínuas, modelagem, corte, costura, montagem e acabamento, em cada uma dessas etapas, são muitas e variadas as operações realizadas, de acordo com o tipo de calçado produzido.

2.1.4 Modelagem

Esta fase talvez seja a mais importante do processo produtivo, dado que é nela que se realiza toda a concepção do produto em si. Nesta fase que o estilista/modelista idealiza o produto final, considerando aspectos como a tendência da moda (tanto para o mercado interno quanto externo), os materiais a serem utilizados, a definição dos modelos e das formas que compõem o calçado.

É na modelagem que se encontram os gargalos dos fabricantes para exportação, pois os modelos normalmente são estabelecidos pelo próprio importador e, como o tempo de definição do modelo é muito extenso, ocasiona pressões sobre a produção para cumprir os prazos de entrega. Principalmente quando a empresa ainda

utiliza o tradicional pantógrafo, que faz a escala e corta a cartolina para os modelos.

2.1.5 Corte

Na fase do corte é quando, conforme determinado pela modelagem, a matéria-prima que comporá o cabedal e o solado são cortadas. No processo tradicional, o corte é realizado com facas e balancins. No primeiro caso, com o auxílio de uma matriz de papelão duro um profissional faz o corte manualmente de todas as peças com uma faca de sapateiro; nos balancins, o operador aperta um botão que aciona uma prensa hidráulica, esta possui uma navalha de aço que ao descer sobre o couro, que é movimentado pelo profissional, efetua o corte. Nos dois caso o operador, principalmente quando a matéria prima utilizada é o couro, deve observar o sentido das fibras, a elasticidade e a existência de defeitos para definir as posições do corte e minimizar o desperdício de material.

Nos processos mais avançados, integrado ao processo de modelagem por CAD, se aplicam na atividade de corte ferramentas como o CAM, que permite o corte da matéria prima através da programação de instruções computadorizadas. Resultando em um aproveitamento da matéria-prima bastante superior, dado que o controle da área a ser cortada é feito pelo computador. Deve-se ressaltar que as diferenças entre os processos tradicionais e os mais avançados é, em grande parte, determinado pelo tipo de matéria prima utilizada e seu grau de homogeneidade/heterogeneidade.

2.1.6 Costura

Estando as peças cortadas, passa-se para a fase da costura, que é quando o cabedal toma forma. Nesta fase são efetuadas inúmeras operações minuciosas que são realizadas segundo uma divisão do trabalho progressivamente em estágios distintos como: costura do cabedal no forro, colagem de reforços, aplicação de ilhoses, rebites, fivelas, etc. Em virtude destas diversas operações, o que exige grande número de mão-de-obra, a fase da costura é onde se encontram os estrangulamentos da produção. Deste modo, é onde se observa a maior descontinuidade do processo produtivo, pois as empresas terceirizam ou subcontratam outras empresas (ateliês) para efetuarem algumas partes desta fase da produção. Esta opção, além de desafogar a produção, pode ser vista como uma estratégia empresarial, pois os

terceirizados por não terem vínculos empregatícios com a empresa, favorecem a redução de custos para este serviço. Em contrapartida, existe a preocupação com a qualidade e confiabilidade do serviço prestado.

Em relação à automação para esta fase, existem máquinas de costura de controle numérico, porém de utilização restrita para alguns poucos tipos de costura e/ou de produto. Considerando-se os vários tipos de operação e as várias formas de realizar a união das peças de acordo com o produto final que se deseja obter, fica evidente a limitação existente para que se progrida na automação dessa etapa do processo e o predomínio da atividade manual.

2.1.7 Montagem

Nesta etapa o cabedal é unido ao solado, formando um único produto. De início a palmilha externa é fixada em uma forma que imita o formato do pé, em seguida se junta à sola ao cabedal nesta forma, prega-se o salto (se for o caso) e monta-se a biqueira, o enfraque e a calcanhadeira. Os processos de união destas partes são bastante variados, podendo ser: por colagem, em que o cabedal e a palmilha, uma vez montados, são prensados contra a sola; pelo método palmilhado, em que se costura a palmilha ao cabedal através de uma vira e esta é costurada à sola; ou, pelo método blaqueado, onde uma única costura une o cabedal, a palmilha e a sola, sendo que os pontos da costura na parte externa do solado são “escondidos” através de um entalhe, o que evita o atrito com o solo ao se caminhar, logo evita o desgaste da linha. Normalmente, esta fase conta com o auxílio de uma esteira transportadora que dita o ritmo do trabalho, enquanto a esteira se move, a equipe de trabalho vai efetuando as operações necessárias para montar o calçado.

2.1.8 Acabamento

O acabamento é a última fase do processo produtivo do calçado. Nesta fase ocorrem às tarefas finais da confecção, tira-se o calçado da forma, cola-se a palmilha interna, retira-se os excessos de cola, faz-se os retoques com tinta, cera, escova-se, enfim, é quando é feita a inspeção final do controle de qualidade, para posteriormente ser encaminhado à expedição para ser encaixotado. As operações do acabamento também podem ser dispostas em linha através de esteiras, que estabelecem um ritmo de trabalho. As principais inovações para esta etapa são equipamentos simples para

desenformar o calçado mais rapidamente, máquinas de secagem mais eficientes, adesivos, resinas e tintas de melhor qualidade e testes de inspeção extra fábrica mais conclusivos.

De modo geral, percebe-se que a indústria de calçados caracteriza-se pelo uso intensivo do trabalho e pela baixa complexidade tecnológica, sendo as tecnologias incorporadas e adaptadas de inovações tecnológicas originárias de outros setores da economia. Mesmo assim, nas últimas décadas vem passando por transformações no que tange o seu processo de produção, principalmente com a difusão de inovações relacionadas às tecnologias de base microeletrônica, incorporadas sob forma de máquinas e sistemas computadorizados. Todavia, o uso de tecnologia varia conforme os tipos de empresas e as mudanças não ocorrem de maneira homogênea em todas as fases do processo produtivo, algumas fases contam com inovações tecnológicas bastante desenvolvidas e outras ainda são muito carentes (PASA, 2004 e SPDesign, 2006).

As fases mais críticas são a da costura e a da montagem, onde a produção ainda mantém caráter bastante artesanal e intensivo em mão-de-obra devido à dificuldade na automação, fazendo com que a eficiência do processo ainda dependa predominantemente da habilidade do trabalhador. Em outras fases, como na modelagem, é possível utilizar equipamentos como o CAD, inclusive de forma integrada com equipamentos de transferência automatiza para o corte e manufatura, o CAM, formando o sistema CAD/CAM, especialmente quando se trata do processamento de materiais sintéticos ou de couro de qualidade mais elevada, cujos requisitos de uniformidade são bem mais elevados (SPDesign, 2006).

Entretanto, em virtude do custo de aquisição elevado dos equipamentos, que é muito maior do que uso da própria mão-de-obra, a adoção destas tecnologias encontra-se restringida, basicamente seu uso se limita a empresas de grande porte ou que compartilhem o uso dos equipamentos (PASA, 2004). Frente a esta situação, o processo produtivo operando sem a introdução de inovações tecnológicas apresenta certo grau de ineficiência, uma vez que estas permitem o aumento da qualidade, uniformidade dos produtos, ganhos de produtividade, minimiza as perdas de matéria-prima e reduz os custos variáveis.

2.2 O SURGIMENTO E A EVOLUÇÃO DA INDÚSTRIA DE CALÇADOS

O surgimento da atividade calçadista no local remonta a 1926, quando o senhor Lindolfo Marcelino Pereira, após fazer um curso de sapateiro na cidade de Brusque, montou sua primeira sapataria na cidade de São João Batista. Até então, existiam na região apenas algumas tamancarias como, por exemplo, a do Senhor Eleutério Vargas, que funcionavam também como consertarias para atender os viajantes que por ali passavam (baseado em documento relatado pela Sra. Acila, viúva do Sr. Lindolfo, disponível na Biblioteca Pública Municipal de SJB, 2006).

Na primeira década do século XX com a instalação da primeira sapataria no município, o polo calçadista de São João Batista se desenvolveu nas décadas seguintes a partir de pequenas produções familiares e com a presença de artesãos vindos do Rio Grande do Sul que passaram seu ofício de geração a geração. Dessa época até o fim do primeiro quinquênio dos anos de 1980, tem-se uma longa fase de construção do arranjo produtivo.

No entanto, o período de maior expansão aconteceu na segunda metade da década de 1980. Nessa época o setor foi bastante favorecido por políticas públicas, como o retorno de ICMS, isenção de IPI, abundância de crédito, e um ambiente macroeconômico favorável oportunizado pelo plano cruzado. Entre estes fatores, o fechamento em 1992 da empresa Usati, produtora de açúcar na microrregião, que empregava cerca de 1.200 trabalhadores, foi um fator particular que contribuiu sobremaneira para o surgimento de novas empresas, pois muitos trabalhadores de posse de recursos financeiros provenientes de demissões passaram a se dedicar a fabricação de calçados.

O polo chegou a produzir nessa época 20.000 pares por dia e empregar em torno de 4.000 trabalhadores em aproximadamente 300 empresas. Entretanto, no final do ano de 1987, um aumento de 100% no preço do couro, e a dificuldade de repassar o custo ao produto, fez com que o polo perdesse 35% das suas empresas. Esse período entre a segunda metade dos anos de 1980 e o início dos anos de 1990 pode ser entendido como a segunda fase de constituição desse arranjo produtivo, sendo marcada pela sua rápida expansão.

A terceira fase teve início a partir da segunda metade dos anos 1990 e foi marcada por movimentos de crescimento do número de empresas com processos produtivos e organizacionais modernizantes. Neste contexto, salienta-se que os

primeiros anos do Plano Real contribuíram de forma efetiva para o surgimento de novas empresas, ancorado na estabilidade da economia, aquecimento do mercado consumidor, melhoria financeira das empresas, condições creditícias e política cambial apreciada. O fato de as empresas do polo de São João Batista apenas terem iniciado suas atividades exportadoras na década de 1990, e de maneira bastante tímida, preservou o polo dos efeitos negativos da conjuntura econômica da época. Entretanto, esse ambiente de abertura econômica e câmbio apreciado foi bastante desfavorável à indústria calçadista nacional no que se refere às exportações.

O padrão de concorrência da indústria calçadista passou por grandes transformações, registrando-se nas últimas décadas uma perda relativa da importância do custo salarial como determinante da competitividade do setor. O preço da mercadoria deixou de ser o único fator que decide sua demanda e outros atributos passaram a ser mais relevantes.

Devido a estas mudanças, os fabricantes de calçados têm se empenhado para tornar seus produtos cada vez mais diferenciados, buscando novos materiais, investindo no design e qualidade, criando novos estilos, etc. Desta forma, contribuem para que a principal característica dos produtos do setor calçadista, a heterogeneidade, seja intensificada. Estas diversidades são em amplos aspectos: sazonalidade, exigindo que os lançamentos sejam realizados de acordo com a coleção primavera/verão e outono/inverno, tendência da moda, confecção em diversas matérias-primas, distintas funcionalidades, e, atendimento a mercados distintos: feminino, masculino e infantil (COSTA, 2002).

Os calçados classificando-se em sapatos, botas, sandálias, tênis e chinelos. Por sua vez, cada um destes tipos pode se subdividir: os sapatos, por exemplo, subdividem-se em: sapatos de moda (sociais e casuais) e de trabalho; os tênis podem ser esportivos e casuais; as sandálias podem ser sociais, casuais, de salto alto ou baixo; as botas de cano alto ou baixo, etc.

Além dos vários tipos de calçados, existem distintas matérias-primas que podem ser utilizadas na sua fabricação, tanto no cabedal como na sola. Por muitos anos, os calçados foram tradicionalmente feitos de couros. Entretanto, com o desenvolvimento da petroquímica e o surgimento de materiais sintéticos, outras opções se abriram e os fabricantes de calçados começaram a introduzir estas matérias-primas alternativas, vistas como inovação para o setor e que resultam em produtos menos custosos e de grande semelhança com o produto natural.

Assim, atualmente há uma variedade de materiais disponíveis para a confecção dos calçados. A seguir, baseando-se em Guerrero (2004) e Ruppenthal (2001), apresentam-se alguns destes materiais:

Couro: é considerado um material nobre, pode ser utilizado praticamente em todas as partes do calçado, mas normalmente sua utilização é no cabedal. As principais vantagens são a capacidade de amoldar-se, boa resistência ao atrito e maior vida útil. O couro de boi, devido sua maior oferta, é o mais empregado (cerca de 70% do total).

Materiais têxteis: tanto os tecidos naturais como os sintéticos são usados no cabedal e forros, além de possuírem preço mais atrativo, possuem características como leveza e flexibilidade. São empregados principalmente em calçados infanto-juvenis e em tênis.

Laminados sintéticos: são materiais construídos a partir de um suporte (tecido, malha) sobre o qual é aplicada uma camada de material plástico (PVC ou poliuretano).

Materiais injetados: são utilizados na injeção de solados e saltos. O PVC (policloreto de vinila) é empregado na sola tem custo relativamente baixo. O Poliuretano (PU) é empregado em solas e entressolas, é durável, flexível e leve. O ABS é utilizado especificamente na fabricação de saltos, por possuir ótima resistência ao impacto e à quebra. O TR (borracha termoplástica) é utilizado na produção de solas e saltos baixos.

Materiais vulcanizados: um desses materiais é a borracha natural, que possui excelente resistência ao desgaste, boa aderência ao solo, é leve e flexível. O EVA (copolímero de etileno e acetato de vinila) é um dos materiais mais utilizados no Brasil, é um material mais leve e macio para solas, podendo ser produzido em várias cores.

Além dos materiais citados se tem ainda os metais, os materiais celulósicos e a madeira, muito em evidência atualmente na confecção de solados para calçados femininos.

2.3 SURGIMENTO DO SINDICATO DAS INDÚSTRIAS DE CALÇADO DE SÃO JOÃO BATISTA

Foi fundado em 15 de maio de 1990, com uma corporação sob forma de associação sindical, com sede em São João Batista, mas abrange o município de Tijucas, Canelinha, Nova Trento e Major Gercino/SC.

O sindicato tem por fim a apresentação e a defesa dos interesses da categoria econômica dos fabricantes de calçados e acessórios, e prestadores de serviços, reivindicando, fiscalizando, propondo soluções, participando de eventos e promovendo soluções estratégicas para promover o desenvolvimento empresarial, educacional e social, dentre outros bem como para prevenir e combater problemas relacionados com as respectivas atividades econômicas.

2.4 INOVAÇÃO E EMPREENDEDORISMO

Dentro de um quadro teórico definitivo, por muito tempo o progresso técnico foi um fenômeno não totalmente dimensionado, devido ao fato do estudo da inovação tecnológica não ter sido muito abordado pela análise econômica.

Entretanto, após a Segunda Guerra Mundial, com base nos trabalhos desenvolvidos por Schumpeter sobre as premissas para o desenvolvimento econômico, passou a haver esforços significativos no sentido de elaborar uma “Teoria da Inovação”, acabando por fundar o que atualmente se chama de Economia da Inovação.

2.5 DESENVOLVIMENTO REGIONAL

Com o passar dos últimos 20 anos, de acordo com Garofoli (1993), observa-se o surgimento progressivo de novos modelos de desenvolvimento que incorporam o nível local, que tradicionalmente se situava à margem das estruturas teóricas. As regiões têm agora a possibilidade de promover seu desenvolvimento, aproveitando suas características próprias, que determinam, na grande maioria, a capacidade para criar novas formas de atividade econômica e fortalecer as existentes.

Cavaco (1996), utiliza o termo “desenvolvimento local” para mostrar o processo em que os locais, munidos de seus mais variados recursos, despertam princípios de promoção do bem-estar coletivo, iniciando certas atividades que de alguma forma dinamizem a economia em pequena escala, gerando o “desenvolvimento” do lugar mediante estratégias de baixo impacto socioambiental.

Deste modo, Masutti (1998) destaca que o desenvolvimento local, está intocado no que com relação às políticas públicas e análises acadêmicas, que depende da formação de um processo inovador e empreendedor, fortemente articulado ao território, onde um dos fatores condicionantes é a origem do

investimento, o que constitui o novo paradigma do desenvolvimento econômico.

No tocante à cadeia produtiva nas APLS (arranjos produtivos locais) de São João Batista, existem quatro representantes de fábricas de cola de outros locais e uma fábrica de cola na cidade inaugurada recentemente. A produção de solados e palmilhas, que a princípio apareceu com o intuito de atender às necessidades dos fabricantes locais de calçados, transformou este espaço produtivo num dos principais polos fabricantes do produto, tornando-se responsável pelo abastecimento de uma parcela considerável das demandas de solados e palmilhas em nível nacional. Deve-se destacar também a presença de curtumes, empresas de cartonagem (caixas para embalagem) e metalúrgicas na localidade, agindo no sentido de produzir um montante considerável de componentes para a produção de calçados.

3 CONSIDERAÇÕES FINAIS

Um nível de escolaridade baixo por parte dos empresários pode significar um entrave para a aquisição de novas tecnologias para as empresas. Pois, não possuindo o conhecimento que um curso de graduação superior poderia lhe fornecer, ele fica carente de bases que o auxiliariam a compreender melhor os novos processos que vão surgindo no mercado. Sentindo-se receoso para aceitar propostas inovativas, bloqueia suas chances de tornar sua produção mais eficiente e aumentar sua competitividade via introdução de inovações.

Todavia, deixa-se claro que um grau de instrução elevado não é condição essencial única para ser um bom empresário, é necessário ter feeling para o negócio e conhecer a atividade que deseja atuar.

Com relação aos produtos das empresas calçadistas do polo de São João Batista, registrou-se que elevada parcela da produção (95%) é de calçados para atender o público feminino adulto. Em conformidade com uma das características do setor, a de que as indústrias de calçados operam em aglomerados e se especializam em mercados específicos, à medida que a forma de cluster industrial foi se intensificando, as empresas procuraram cada vez mais se especializar no mercado feminino. Por esta ação, se beneficiam das vantagens competitivas proporcionadas quando todas as empresas de um mesmo aglomerado se especializam em produtos com especificidades semelhantes.

Notou-se que o couro deixou de ser a matéria-prima mais utilizada na

confeção dos calçados, principalmente na fabricação de sandálias, tamancos e chinelos casuais. Este é um ponto importante, significando que as empresas do polo de São João Batista estão aderindo uma das inovações para o setor, que são os novos materiais sintéticos lançados no mercado, que tornam os produtos mais baratos e com grande semelhança ao produto natural. Porém, quando as empresas são especializadas em calçados sociais finos, o couro ainda prevalece, pois exigem uma maior agregação de valor aos produtos.

Portanto, explanadas as características, conclui-se que o sistema de produção das empresas da indústria de calçados de São João Batista apresenta algumas deficiências em determinados quesitos que, se fossem implantados/melhorados, levariam à constituição de um processo produtivo totalmente eficiente. Entretanto, pode-se dizer que, a suposição de que as empresas fabricantes de calçados da indústria de São João Batista têm se esforçado para reestruturar seu processo produtivo e buscado novas formas para organizar da produção, se confirma. Visto que, mesmo que todas as empresas ainda não estejam no mesmo patamar de modernização, são evidentes as transformações ocorridas no polo nos últimos anos. Estas salutares mudanças, tanto nos produtos quanto no processo produtivo, são resultado do empenho dos empresários em ampliar as vantagens competitivas de suas empresas via o desenvolvimento de inovações tecnológicas e organizacionais.

REFERÊNCIAS

- ABICALÇADOS - ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DA INDÚSTRIA DE CALÇADOS. **Resenha estatística (vários anos)**. Disponível em: <<http://www.abicalcados.com.br>> Acesso em: 04 ago. 2014.
- ATLAS DO DESENVOLVIMENTO HUMANO NO BRASIL – **Perfil Municipal**. Disponível em: <http://www.atlasbrasil.org.br/2013/pt/perfil/sao-joao-batista_sc#caracterizacao> Acesso em: 04 ago. 2014.
- CASSIOLATO, J. E.; SPAZIRO, M. **Aglomerações geográficas e sistemas produtivos e de inovação. Promoção de sistemas produtivos locais de micro, pequenas e médias empresas brasileiras**. Rio de Janeiro: UFRJ/IE/REDESIST, 2002. Disponível em: <<http://www.ie.ufrj/redesist>>. Acesso em: 27 nov. 2002.
- CAVACO, C. **Turismo rural e desenvolvimento local**. In: RODRIGUES, A. B. (org) **Turismo e Geografia: Reflexões Teóricas e enfoques regionais**. São Paulo: Hucitec, 1996. P. 94-121.
- COSTA, A. B. **Estudo da competitividade de cadeias integradas no Brasil: impactos das zonas de livre comércio**. Cadeia: couro-calçadista. Campinas:

Universidade Estadual de Campinas. Instituto de Economia. Núcleo de Economia Industrial e Tecnologia, 2002.

GAROFOLI, G. **Economic development, organization of production an territory.** Revenue d’Economie Industrielle, n. 64, p. 22-37, 1993.

GUERRERO, Glaison Augusto. **Avaliação da dinâmica dos processos inovativos das micro e pequenas empresas do arranjo produtivo calçadista da região de Birigui – SP.** Dissertação (Mestrado) – Universidade Federal de Santa Catarina, Programa de Pós- Graduação em Economia. Florianópolis, 2004.

LASTRES, et al. Interagir para competir: promoção de arranjos produtivos e inovativos no Brasil. In: LASTRES et al (Coord.). **Interagir para competir: promoção de arranjos produtivos e inovativos no Brasil.** Brasília: Sebrae, 2002. p.11-16.

MASUTTI, S. L. **Modelo para o Desenvolvimento Produtivo Planejado: aplicação à região sudoeste do Paraná.** 1998. Dissertação de Mestrado – Engenharia de Produção, Programa de Pós-Graduação em Engenharia de Produção, UFSC, Florianópolis, 1998.

PASA, Carla Regina Rauber. **Modelo de avaliação da performance social empresarial.** Florianópolis: UFSC, 2004. 277 p. Tese (Doutorado em Engenharia de Produção) - Programa de Pós-Graduação em Engenharia de Produção, UFSC, 2004.

PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO JOÃO BATISTA/SC. Disponível em: <<http://sjbatista.sc.gov.br/>>. Acesso em: 04 ago. 2014.

RUPPENTHAL, Janis Elisa. **Perspectivas do setor couro do estado do Rio Grande do Sul.** Florianópolis: UFSC, 2001. 244f. Tese (Doutorado em Engenharia de Produção) – Programa de Pós-Graduação em Engenharia de Produção, UFSC, 2001.

SPDesign. São Paulo Design. **Diagnósticos Setoriais – Couro e Calçados.** Disponível em: <<http://www.spdesign.sp.gov.br/principal.htm>> Acesso em: 22 set. 2014.