



## RELATÓRIO FINAL - GRUPO 3



### MEMBROS DA EQUIPE:

Erick Jooji Gushiken  
Gabriel de Moura Machado  
Isabella Mendes Nascimento  
Luan Gustavo de Brito  
Pablo Nabil Villar Bou Assi  
Vinicius Ken Sassaki

### LISTA DE IDEIAS

#### 1) Suporte para o carro:

**A)** Identificação de necessidade: Afixar o celular no carro de modo que esteja a fácil acesso.

**B)** Descrição: Um modelo simples, porém resistente e barato, que é anexado ao mecanismo de ventilação do carro no painel a fim de estar à disposição do uso do motorista(ou passageiro).

**C)** Contexto de uso e público alvo: Pessoas que utilizam o celular como GPS, seja ao trabalhar ou ao viajar; estar à disposição de toque imediato do usuário que precise mudar de música, faixa de rádio ou atender uma chamada viva-voz.

## 2) Amplificador:

**A)** Identificação de necessidade: direcionar as ondas sonoras provenientes do aparelho de modo a aproveitar melhor a potência do dispositivo e aumentar o volume.

**B)** Descrição: Aparato de papel em formato cônico utilizado para focalizar as ondas sonoras em determinada direção.

**C)** Contexto de uso e público alvo: pessoas que possuem celular em geral e que queiram utilizá-lo para ouvir música em volume alto, por exemplo, ao tomar banho, realizar atividade física ou simplesmente descontraír.

## 3) Tripé:

**A)** Identificação de necessidade: Muitas vezes pessoas utilizam o celular para registrar vídeos, no entanto, sendo estes de longa duração, o usuário pode se cansar e o seu movimento inconstante no intuito de sustentar o aparelho pode prejudicar a qualidade do vídeo.

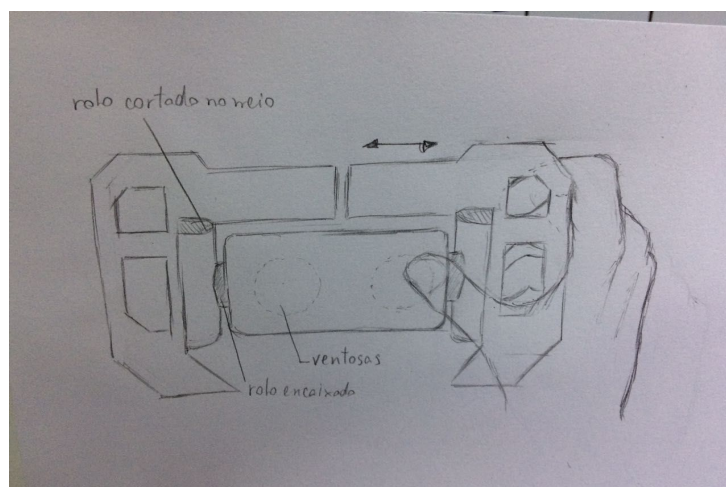
**B)** Descrição: Um tripé simples e portátil de papel que o usuário pode ter fácil acesso no momento que precisar gravar um vídeo.

**C)** Contexto de uso e público alvo: Pessoas que possuem celular em geral e, em particular, aquelas que utilizam frequentemente redes sociais, podendo o dispositivo ser de grande auxílio ao gravar em ocasiões memoráveis como aniversários, casamentos, ou ainda momentos do dia a dia.

## Conclusão:

Ao fim do brainstorm, a fim de decidir o produto escolhido, chegamos a três produtos viáveis, os quais foram descritos acima. Porém, durante a continuidade do projeto verificamos que nenhum destes tinha o caráter inovador necessário para se tornar um sucesso, alguns deles inclusive eram, inúteis e pouco vendáveis.

Nesse contexto, esforçamo-nos para ter novas ideias e desenvolver algo inovador para o mercado, pensando, principalmente, em como vender essa ideia. Após algum tempo criando e descartando esboços, chegamos ao rascunho do que seria o *Card Racing*, um volante ajustável feito para jogos de corrida no celular.



MATRIZ DE DECISÃO:

MATRIZ DE DECISÃO NORMALIZADA							
	Afixação	Conforto	Facil Montagem	Resistencia Mecanica	Design	Custo	Média da Linha
Afixação	0,39	0,43	0,45	0,26	0,39	0,34	0,38
Conforto	0,08	0,09	0,27	0,03	0,17	0,17	0,13
Facil Montagem	0,08	0,03	0,09	0,26	0,11	0,17	0,12
Resistencia Mecanica	0,20	0,34	0,05	0,13	0,11	0,09	0,15
Design	0,06	0,03	0,05	0,06	0,06	0,06	0,05
Custo	0,20	0,09	0,09	0,26	0,17	0,17	0,16
Total	1,00	1,00	1,00	1,00	1,00	1,00	1,00

NORMALIZADA			
AFIXAÇÃO	Alternativa A	Alternativa B	MÉDIA
Alternativa A	0,33	0,33	0,33
Alternativa B	0,67	0,67	0,67
TOTAL	1,00	1,00	1,00

CUSTO	Alternativa A	Alternativa B	MÉDIA
Alternativa A	0,75	0,75	0,75
Alternativa B	0,25	0,25	0,25
TOTAL	1,00	1,00	1,00

FÁCIL MONTAGEM	Alternativa A	Alternativa B	MÉDIA
Alternativa A	0,25	0,25	0,25
Alternativa B	0,75	0,75	0,75
TOTAL	1,00	1,00	1,00

RESISTÊNCIA MECÂNICA	Alternativa A	Alternativa B	MÉDIA
Alternativa A	0,17	0,17	0,17
Alternativa B	0,83	0,83	0,83
TOTAL	1,00	1,00	1,00

DESIGN	Alternativa A	Alternativa B	MÉDIA
Alternativa A	0,14	0,14	0,14
Alternativa B	0,86	0,86	0,86
TOTAL	1,00	1,00	1,00

CONFORTO	Alternativa A	Alternativa B	MÉDIA
Alternativa A	0,17	0,17	0,17
Alternativa B	0,83	0,83	0,83
TOTAL	1,00	1,00	1,00

PONDERAÇÃO FINAL							
	Afixação	Conforto	Facil Montagem	Resistencia Mecanica	Design	Custo	TOTAL
	0,38	0,13	0,12	0,15	0,05	0,16	
Alternativa A	0,33	0,17	0,25	0,17	0,14	0,75	0,33
Alternativa B	0,67	0,83	0,75	0,83	0,86	0,25	0,67

### **Alternativa A:**

- Apoio da mão: cilíndrico (rolo de papel);
- Fixação do celular: duas ventosas de silicone situadas na estrutura central;
- Estrutura central: placa retangular de papelão, sobre a qual os apoios de mão serão afixados e ajustados de acordo com as dimensões do celular que já está preso às ventosas;
- Tipo de material: rolos e placas de papelão;
- Design: o produto tem aspecto semelhante a um volante de carro de Fórmula 1.

### **Alternativa B:**

- Apoio da mão: placa de papelão com design imitando um volante de Fórmula 1, colada à estrutura de fixação do celular;
- Fixação do celular: duas ventosas de silicone colocadas em furos da estrutura central. Há vários desses furos no rolo, de modo que o usuário poderá escolher as posições das ventosas que melhor fixam e centralizam o celular;
- Estrutura central: dois rolos de papel de diâmetros diferentes, com o menor encaixado dentro do maior. Ao deslizar um sobre o outro é possível ajustar o tamanho da estrutura central, adaptando-se para vários tipos de celular. As extremidades dos rolos encaixam-se em furos dos apoios da mão;
- Tipo de material: rolos e placas de papelão;
- Design: o produto tem aspecto semelhante a um volante de carro de Fórmula 1.

### **Critérios utilizados na matriz de decisão:**

- Custo: Foi escolhido como critério essencial, pois todo o lucro do projeto está relacionado com o custo do mesmo. Portanto, trata-se de um atrativo para investidores, que são fundamentais para se iniciar a produção efetiva.
- Design: Este critério é um chamativo para o consumidor final, uma vez que um produto com um visual agradável ao público alvo, tem maiores chances de ser comprado, em relação a um produto visualmente desagradável.
- Conforto: É um dos principais atrativos do produto, que revela-se em sua função: simular um volante, sendo apoio para as mãos. Assim, o usuário não deve apresentar o mesmo desconforto que na ausência do produto e o apoio deve suprir essa necessidade;
- Afixação: Faz-se importante a fixação do celular, pois, quanto maior o risco de queda do aparelho, menor o grau de segurança do uso do produto. Dessa forma, se desprezada, a possível queda do celular seria um grande prejuízo ao usuário. Além disso, a fixação inadequada do celular (instabilidade na tela), interfere na jogabilidade do usuário, podendo ocasionar maior dificuldade durante o jogo.

- Resistência Mecânica: A durabilidade de um produto normalmente é vista, pelo consumidor, como um critério importante durante a seleção de um produto. Desse modo, visto que o produto será manuseado constantemente, há a necessidade de ser resistente a possíveis deformações não intencionais, durante o jogo.
- Facilidade de montagem: Como o público alvo do produto compreende crianças de 5 a 10 anos, esse critério é essencial: o produto será brinde de uma revista e virá em peças, sendo sua montagem parte da diversão da criança. Entretanto, o grau de complexidade desse processo não pode ser muito elevado, já que o usuário deve ter condições de encaixar as peças sem a ajuda de um adulto;

### **Resultado:**

De acordo com a matriz de decisão final, o produto escolhido foi o B.

### **Conclusão:**

A matriz de decisão foi uma ferramenta essencial na eleição da melhor alternativa, uma vez que permitiu uma visão mais generalista do projeto. Dessa forma, foi possível adotar soluções simples e vantajosas que atendiam diferentes requisitos ao mesmo tempo. De maneira análoga, a criação da matriz de decisão permitiu uma melhor definição da relevância de cada requisito, ou seja, transformou uma relação abstrata em um dado numérico de fácil análise.

Em vista disso, o projeto final foi composto por meio da adaptação das alternativas mais vantajosas de ambos os projetos iniciais. Nesse sentido, destaca-se o uso de ventosas na afixação; uma escolha que permitiu uma fixação suficiente para suportar o peso do celular, que auxilia a fixação do mecanismo de ajuste de tamanho do produto, e que não prejudicava a estética, uma vez que a ventosa não ficaria visível.

Outra solução de destaque foi o uso dos semicilindros de papelão que permitiram uma forma anatômica e agradável. Além disso, seu uso permitiu um menor custo de matéria prima, pois trata-se de um material que é amplamente descartado por papelarias.

A fase de projeto, portanto, é essencial para o desenvolvimento do produto de forma eficaz; e a matriz de decisão é uma ferramenta que viabiliza esse processo, facilitando a ponderação da importância de cada requisito e cada alternativa a favor do objetivo almejado para o produto; seja a busca por um produto mais refinado para um grupo específico ou um produto barato e de alta qualidade como o desenvolvido pelo grupo.

### **PROCESSO DE FABRICAÇÃO:**

Método de fabricação: produção em linha

Bottleneck (gargalo): Montagem

**Materiais:**

- 1) Tubo postal de 60 cm, com diâmetro de 6 cm pré cortado;
- 2) 2 ventosas de 2 cm de diâmetro;
- 3) Chapa de papelão prensado 1mm;
- 4) Cola quente e grampos;
- 5) Pano de limpeza;
- 6) Estiletes;
- 7) Prendedores de mesa; 8) Embalagem plástica.

**Processo de produção:**

- 1) Desenho do contorno do design frontal do volante na chapa de papelão.
- 2) Corte das chapas;
- 3) Produção de vincos nas chapas retangulares a 1 cm de distância da borda, para futura dobra em outra etapa do processo;
- 4) Marcação e furos de 4 orifícios em forma de "x" de 1cm, espaçados de 0,8 cm (para acoplar ventosas) pela extensão dos dois suportes traseiros, sendo feitos a partir de 1,75cm de distância em relação à peça lateral ;
- 5) Fixação das chapas frontais na estrutura;
- 6) Colagem do design frontal e revestimento com papel adesivado;
- 7) Encaixe e fixação dos apoios para mão na estrutura central;
- 8) Teste de encaixe e qualidade;
- 9) Embalagem do produto.

O processo de fabricação é composto por 5 estações:

**1. Molde:**

- A estação é responsável pelo desenho do molde na chapa de papelão com canetas esferográficas de ponta fina para referência de corte.
- As partes desenhadas fazem parte do design frontal do produto e da estrutura ajustável que segura o celular.
- O gabarito deve ser transposto para a chapa em 50 segundos por peça, e tem como referência um modelo de chapa previamente preparado com as especificações do projeto. Na produção em linha, 1 pessoa será responsável pelo setor.

**2. Corte:**

- Esse setor tem como atividade o corte das chapas de papelão demarcadas pela estação anterior.
- Os cortes serão feitos com estilete e o auxílio de réguas de metal. Os cortes da borda inferior exigem precisão e, por isso, será utilizado um fixador de mesa para garantir a estabilidade da peça enquanto ocorre o trabalho.

- O tempo médio desse processo é de 4 minutos por peça e 2 profissionais realizarão a tarefa.

### 3. Montagem:

- Realiza-se a colagem das duas estruturas que compõem o produto, a colagem será feita através da conexão de um encaixe recortado nas chapas com um orifício do tubo seccionado. Após a conexão utiliza-se cola para remover todos os graus de liberdade do encaixe. Essa conexão é reforçada com a utilização de grampos, e utiliza-se novamente a cola para isolar as possíveis pontas do grampo que afetem o conforto.

- A colagem utilizará cola de madeira e cola quente. Panos também serão necessários para remover os excessos de cola. Nessa fase são utilizados duas secções de tubos de ângulo de 120º com os orifícios de encaixe do projeto.

- A colagem tem um tempo estimado de 5 minutos por produto e 2 operadores atuarão nessa fase.

### 4. Acabamento:

- O setor recebe o semi produto e tem como objetivo garantir que rebarbas de papelão e excessos de cola dos processos anteriores sejam removidos. Além disso, o setor é responsável pela colagem da decoração na chapa frontal.

- A decoração é composta por um desenho em papel sulfite que será fixado com cola e o uso de um adesivo autocolante (papel contact) recobrirá o design frontal.

- Este setor utiliza régua de plástico para afiação do papel adesivo, estiletes, lixas de madeira e lixa de unha para o acabamento minucioso das bordas pontiagudas.

- O tempo de acabamento é de 4 minutos por produto e 1 funcionário desempenha essa função e a subsequente.

### 5. Controle de qualidade

- Nesse estágio o produto se encontra pronto e é submetido a testes para garantir que não houve falhas nos processos anteriores. Imprecisões de mais de 3 mm nos cortes ou presença de rebarbas serão retornadas ao setor responsável. O setor também é responsável pela embalagem final.

- O controle de qualidade é feito por meio de testes visuais com base em um exemplo-parâmetro. O toque também é importante para a análise das bordas do produto, que não podem apresentar faces pontiagudas. Além disso, o encaixe das duas peças não pode ter folgas de forma que um dos apoios da mão deve ser capaz de segurar a outra sob a ação da gravidade.

- O setor utiliza um saco plástico e grampeadores para a embalagem final; um produto-parâmetro, e régua para medição.

- O tempo para a análise final é de 1 minuto.

## Arquitetura de fabricação:

O fluxo de fabricação será composto, com linhas de produção trabalhando de forma concomitante, a fim de acelerar o processo de produção. Estão disponíveis 6 pessoas para o trabalho, que irão se dividir pelas estações de forma dinâmica, com o intuito de maximizar a velocidade de produção.

Os tubos serão recebidos já cortados da maneira especificada devido à necessidade de ferramentas específicas para seu corte.

Haverão moldes das chapas centrais que irão compor o volante para a realização do desenho de corte nas chapas de papelão. Como essas chapas são partes essenciais para o desenvolvimento das demais etapas, à priori, os 6 irão desenhar. Assim que os primeiros respectivos desenhos ficarem prontos, 1 pessoa continuará desenhando e as 5 demais irão para o corte. Depois, terminados os respectivos 5 primeiros cortes da chapa, 3 pessoas passam para a etapa de montagem das chapas nos tubos cortados.

Posteriormente, de forma semelhante às demais divisões, 1 pessoa passará para a estação de acabamento e esta também será responsável pelo controle de qualidade e embalagem.

Portanto, após as divisões, ficará 1 pessoa fazendo os desenhos, 2 realizando os cortes nas chapas, 2 a montagem e a última fazendo o acabamento, controle de qualidade e embalagem.


Esse processo de fragmentação do grupo no início para irem se formando as diferentes estações ao longo do processo de produção tem como intuito criar uma grande quantidade de material para ser trabalhado de forma rápida e depois tornar a produção contínua. Uma divisão pré-estabelecida acarretaria na espera de todas as estações subsequentes à primeira para iniciar seus respectivos trabalhos e na maior possibilidade de falta de matéria para o grupo seguinte trabalhar. Além disso, as pessoas se dividem nas estações de forma a minimizar o *bottle neck*, que seria a montagem.

De maneira análoga, assim que a primeira estação termina seu trabalho por completo, ela se junta à subsequente ou à estação que tem se percebido mais lenta e assim, fazendo com que a divisão dinâmica otimize o rendimento da produção.



# Flow Process Sheet

Nome do Produto:		Volante ajustável para smartphone		
Legenda:		Materiais		
Molde		Tubo postal de 60 cm, com diâmetro de 6 cm.		
Início de uma nova configuração de processo de produção		2 ventosas de 2 cm de diâmetro.		
Corte		Chapa de papelão prensado 1mm		
Montagem		Cola quente, cola de madeira e grampos		
Acabamento		Embalagem plástica		
Controle de qualidade				
Tarefa	Estação	Descrição da tarefa	Tempo	Número de pessoas
1	Molde	Desenho do molde na chapa de papelão com canetas esferográficas de ponta fina para referência de corte	50 s	6
2		5 pessoas vão para a Estação de Corte e 1 fica na Estação de Molde		Divisão 1/5
3	Molde	Desenho do molde na chapa de papelão com canetas esferográficas de ponta fina para referência de corte	50 s	1
4	Corte	Corte das chapas de papelão demarcadas pela estação anterior com o auxílio de réguas de metal	4 min	5
5		3 pessoas vão para a Estação de Montagem, 1 fica na Estação de Molde e 2 na Estação de Corte		Divisão 1/2/3
6	Molde	Desenho do molde na chapa de papelão com canetas esferográficas de ponta fina para referência de corte	50 s	1
7	Corte	Corte das chapas de papelão demarcadas pela estação anterior com o auxílio de réguas de metal	4 min	2
8	Montagem	Conexão de um encaixe recortado nas chapas com um orifício do tubo seccionado	2 min	3
9	Montagem	Utiliza-se cola para remover todos os graus de liberdade do encaixe	2 min	3
10	Montagem	Conexão é reforçada com a utilização de grampos, e utiliza-se novamente a cola para isolar as possíveis pontas do grampo	1 min	3

11		1 pessoa vai para a Estação de Acabamento e Controle de qualidade, 1 fica na Estação de Molde, 2 na Estação de Corte e 2 na Estação de Montagem		Divisão 1/2/2/1
12	Molde	Desenho do molde na chapa de papelão com canetas esferográficas de ponta fina para referência de corte	50 s	1
13	Corte	Corte das chapas de papelão demarcadas pela estação anterior com	4 min	2
14	Montagem	Conexão de um encaixe recortado nas chapas com um orifício do tubo seccionado	2 min	2
15	Montagem	Utiliza-se cola para remover todos os graus de liberdade do encaixe	2 min	2
16	Montagem	Conexão é reforçada com a utilização de grampos, e utiliza-se novamente a cola para isolar as possíveis pontas do grampo	1 min	2
17	Acabamento	Retiragem de rebarbas e excessos de cola	1 min	1
18	Acabamento	Colagem da decoração na chapa frontal com cola e o uso de um adesivo autocolante (papel contact)	2 min	1
19	Acabamento	Utiliza régua de plástico para afiação do papel adesivo, estiletes, lixas de madeira e lixa de unha para o acabamento minucioso das bordas pontiagudas	1 min	1
20	Controle de qualidade	Testes para garantir que não houve falhas nos processos anteriores utilizando um produto-parâmetro	40 s	1
21	Controle de qualidade	Utiliza um saco plástico e grampeadores para a embalagem final	20 s	1

### Tempo de fabricação:

Somatório do tempo de todas as estações: 15 minutos

Tempo do bottle neck: 5 minutos

Tempo de fabricação previsto para as 10 peças: 60 minutos

### Reflexão sobre o processo de fabricação depois de executado:

#### 1) Acertos:

- Divisão do trabalho: a divisão do processo produtivo estava previamente organizado, o que facilitou a gestão da produção.
- Material: todo o material necessário para a fabricação de 10 peças estava

disponível.

- Uso de apoio para corte: essa opção preservou integralmente as bancadas da sala de aula.



## 2) Erros:

- Não trazer parte do material já cortado: aumentou consideravelmente o tempo de produção, visto que o produto resultante dessa etapa é recurso necessário para o desenvolvimento de todas as outras etapas. Esse erro foi responsável por atrasar toda a linha de produção, visto que essa etapa nem ao menos foi finalizada no tempo estipulado.

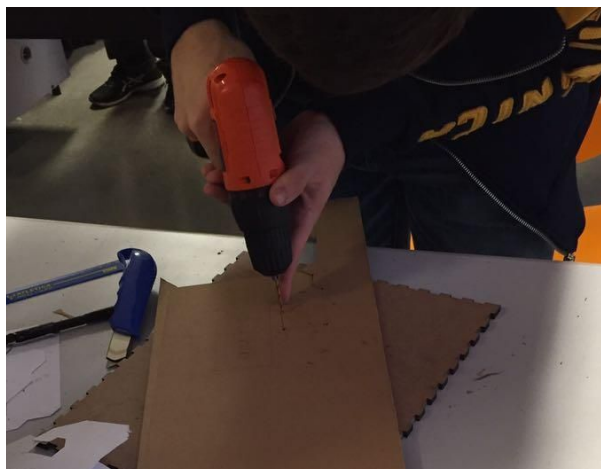


- Escolha do método de corte: ao optar pelo corte manual (estiletes/serra), prejudicamos o acabamento, pois notamos a presença de rebarbas e imperfeições no corte. Se optássemos pelo corte à laser, tais defeitos não existiriam, tempo seria economizado e a qualidade do produto seria superior.





- Falta de uso de EPIs: um dos integrantes se cortou ao manusear o estilete, sem a proteção adequada.



- Escolha da cola: o uso de cola quente apresentou diversas desvantagens, como secagem muito rápida, não havendo tempo para ajustar as peças na posição correta antes que cola secasse e após seca, a cola não fixava adequadamente as peças.



- Escolha das ferramentas: usamos uma serra sem arco para fazer os cortes, prejudicando consideravelmente o manuseio da ferramenta em sua função.
- Adesivos: a necessidade de cortar os adesivos na produção aumentou o tempo total do processo.



### 3) Aprendizados:

- É preferível automatizar os processos manuais, pois ocorrem menos falhas e a produção se torna mais rápida.
- É muito importante ponderar previamente sobre os materiais e suas propriedades, tendo em vista o desempenho do produto.
- A escolha das ferramentas é imprescindível para um processo produtivo eficiente e seguro.
- No planejamento do processo de fabricação, deve se considerar um tempo para possíveis imprevistos.

### Conclusão:

O planejamento do processo de fabricação se revelou imprescindível para o bom andamento de uma fabricação, pois permite a construção de um processo produtivo mais eficiente, diminuindo perdas de tempo e esforços desnecessários, uma vez que objetiva prever os acontecimentos da cadeia produtiva.

O processo de fabricação desenvolvido possuía vistas à utilização de toda a mão de obra disponível durante todo o tempo, de modo que, primeiramente, eram produzidas as peças essenciais para as próximas etapas e, posteriormente, a configuração da equipe se modificada até, no final, formar uma produção em linha.

Contudo, alguns imprevistos impediram a execução integral do plano, deslocando contingente para suprir tarefas não previstas e atrasando toda a produção.

Por fim, pudemos perceber a importância da ponderação de todos os elementos de um processo produtivo, pois não contávamos com o tempo necessário para a realização de determinadas tarefas sem os materiais adequados e não reservamos um tempo para possíveis imprevistos, o que resultou em uma produção insatisfatória para o grupo.

**PITCH:**

**Apresentação:**



Produto em funcionamento



Vista frontal do produto

O produto:

- Estimula a criatividade
- Anatômico
- Adaptável para diversos celulares

Público alvo:

- Crianças
- Adolescentes
- Gamers

Veículos de distribuição:

- Revistas Infante Juvenis (Ex. *Recreio*, *Mundo Estranho*)
- Revistas de Games (Ex. *Revista Nintendo*, *PSWorld*)
- Brinde de redes fastfood (Ex. *McLanche Feliz*)

Investimento inicial:

Despesas previstas na primeira etapa:

- Abertura de microempresa
- Instalações físicas
- Ferramentas adequadas
- Prospecção de clientes

Investimento total e retorno:

Cálculo com base na venda de 60 mil unidades :

- Custo unitário e valor de venda: R\$ 2,70 / R\$4,50
- Investimento total pedido: R\$169.000,00
- Faturamento: R\$270.000,00
- Lucro total aprox. : R\$70.000,00

Retorno previsto de 41% do investimento

### Demonstração do exercício estimado:

	Faturamento	Despesa
Venda	R\$ 270 000,00	
Imposto Simples Nacional		R\$ 16 119,00
6 funcionários		R\$ 10 310,00
Benefícios		R\$ 3 093,00
FGTS		R\$ 824,00
Matéria Prima		R\$ 162 000,00
Instalações e despesas iniciais		R\$ 7 000,00
Subtotal	R\$ 270 000,00	R\$ 199 346,00
Lucro	R\$ 70 654,00	

### Conclusão:

No desenvolvimento do pitch, aprendemos diversos conceitos acerca do que se trata a venda de uma ideia relacionada ao desenvolvimento de um produto.

Primeiramente, é preciso estudar detalhadamente o problema a fim de que ao longo do projeto não desenvolvamos um produto que não realiza a função que é proposta.

É fundamental também que identifiquemos com exatidão e façamos a distinção entre quem é o público alvo do nosso produto e o cliente na nossa estratégia de venda e inserção no mercado, pois a identificação errada pode fazer um bom produto ser vendido do modo errado, diminuindo-se as chances de lograr êxito.

Ao apresentar o produto para algum investidor em potencial, não se pode esquecer de ser sucinto e impactante, se for uma apresentação formal, usar slides chamativos, que tenham informações claras e sem excessos, fazer gestos somente quando indispensáveis para não desviar a atenção desnecessariamente.

Além disso, devemos ter atenção nas palavras que usamos para apresentar, por exemplo, devemos trocar "tentamos criar" por "criamos" e "tentamos" por "fizemos", para transmitir confiança para o investidor; e também não usar palavras genéricas para qualificar nosso produto, como "educativo", pois sob diversos pontos de vista pode-se considerar questionável esse conceito, dependendo do que quem ouve entende como educativo, deve-se, portanto, usar palavras mais específicas para não abrir margem à interpretações inexatas daquilo que pretendemos comunicar.