

Produção de aguardente em Ilhabela

JORGE BIERRENBACH DE CASTRO

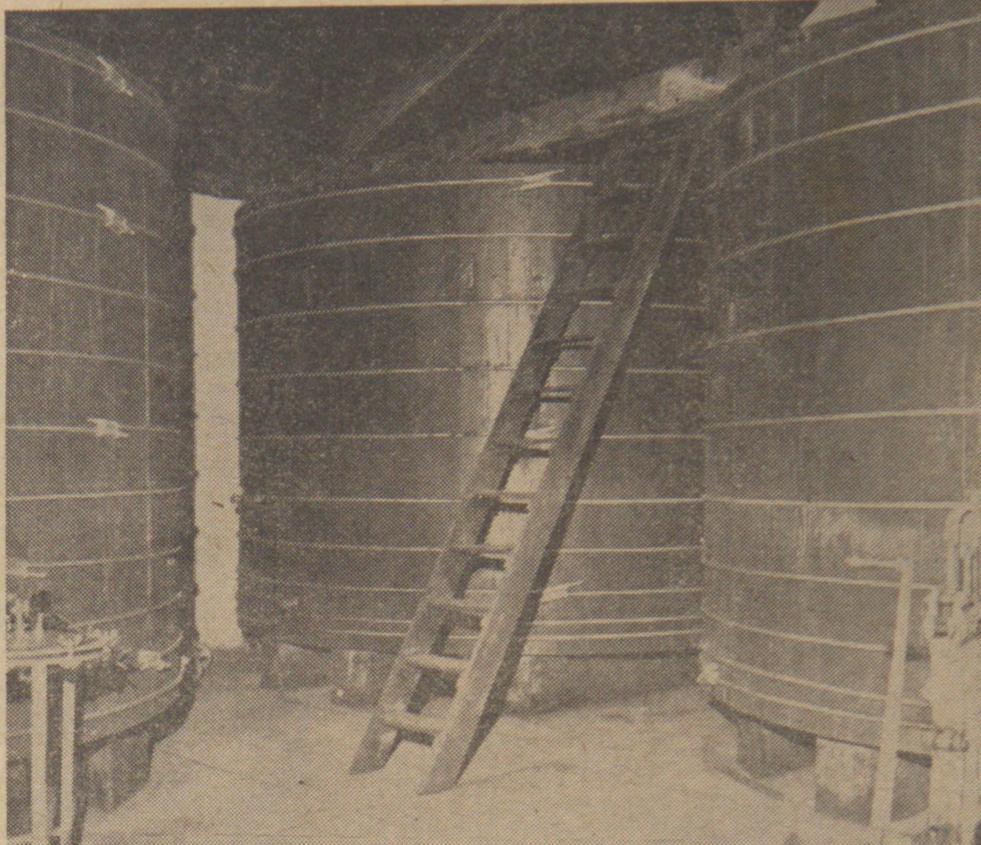
A ilha de São Sebastião, em frente à cidade do mesmo nome, no litoral norte de São Paulo, desfrutou no passado de considerável prestígio. Há informações de que a população da ilha chegou a várias dezenas de milhares, diminuindo posteriormente, à medida que o continente se desenvolvia. Restos de construções vetustas atestam um estágio de civilização que decaiu com o correr do tempo, e de tal modo que aquelas paragens ficaram quase esquecidas durante muitos anos.

Ultimamente, porém, a ilha vem tomando novo impulso. A ampliação dos meios de comunicação com o continente propicia o incremento do turismo, principal fonte de renda da pitoresca região, cujo futuro se desenha cada vez mais promissor. Nos velhos tempos do seu fastígio, a atividade local asentava quase exclusivamente na agricultura e na pesca. Quanto à economia agrícola, o que hoje sobrevive é praticamente o cultivo da cana; a pesca perdeu a intensidade, em parte devido ao aumento do

transito de grandes petroleiros, cuja presença torna as águas do canal impróprias à exploração da fauna marítima.

A cana não teria outra aplicação além do fabrico de aguardente, uma vez que aquela cultura não pode concorrer com a do planalto, onde os tratos mecanizados e a melhor topografia permitem produção maior e mais economia. Assim, pois, a cana da região é destinada à produção de aguardente, em obediência às próprias tradições do litoral norte, que goza de solido prestígio como fornecedor do produto. A prova disso é que muita caninha de outras regiões do Estado é levada para "descansar" no litoral, de onde volta engarrafada às fontes de origem, alcançando melhor preço. Um produto de 40 ou 50 cruzeiros o litro, desde que o rótulo indique procedência do litoral norte, obtém imediata valorização e passa a custar cerca de 150 cruzeiros.

Ao lado do comercio de aguardente há varias fazendas que se dedicam a essa industria. Na ilha de São Sebastião, por exemplo, existe uma propriedade que o sr. Bernardo Gontier adquiriu há vinte



Durante dois anos, pelo menos, a aguardente "descansa" em tonéis de carvalho ou de amendoim, para adquirir melhor coloração. Cada tonel comporta 22 mil

litros de aguardente. Vêm-se ao lado utensílios para engarrafar o produto e arrolhar os vasilhames, que são cuidadosamente lavados.

anos e na qual se industrializa a cana há mais de duzentos anos. A sede dessa fazenda é considerada monumento histórico e não pode ser alterada sem prévio consentimento das autoridades estaduais. Da parte residencial, situada em plano mais alto, se podia fiscalizar no passado todo o trabalho do engenheiro. O galpão em que se localiza o engenho é amplo e bem ventilado, permitindo uma temperatura propícia à fermentação do caldo de cana.

O atual proprietário manteve a tradição do fabrico de aguardente. A moenda é acionada com

roda d'agua, de madeira; reconstruída há poucos anos, já que a madeira não suportava mais os reparos necessários, essa moenda passou a ter eixo de ferro. A água que faz girar a roda provém de um pequeno açude e desliza por um aqueduto de alvenaria, que dá ao conjunto residencial aspecto semelhante ao do passado.

A cana colhida é transformada em garapa no mesmo dia ou no seguinte; o caldo é filtrado, para eliminação dos bagacinhos, seguindo então para uma dorna com capacidade de duzentos litros. Desse pequeno recipiente o caldo passa para uma das nove dornas de fermentação, cada qual com capacidade de 2.300 litros. Essas dornas são instaladas pouco acima do nível do piso, para facilidade de limpeza, sem que se dificultem os trabalhos de inspeção. O primeiro caldo, antes de ser bombeado para a dorna de fermentação, recebe um tratamento com fermento, observando-se nessa fase preparatória todo o cuidado higiénico, até atingir o volume de mil litros. A esses mil litros adicionam-se 1.300 litros de garapa, iniciando-se então a fermentação, que se processa durante 24 horas mais ou menos, segundo a temperatura ambiente. A melhor temperatura é a que vai de 24 a 30 graus; e a obtenção de uma boa temperatura depende sempre das condições de ventilação do local, isto é, do galpão.

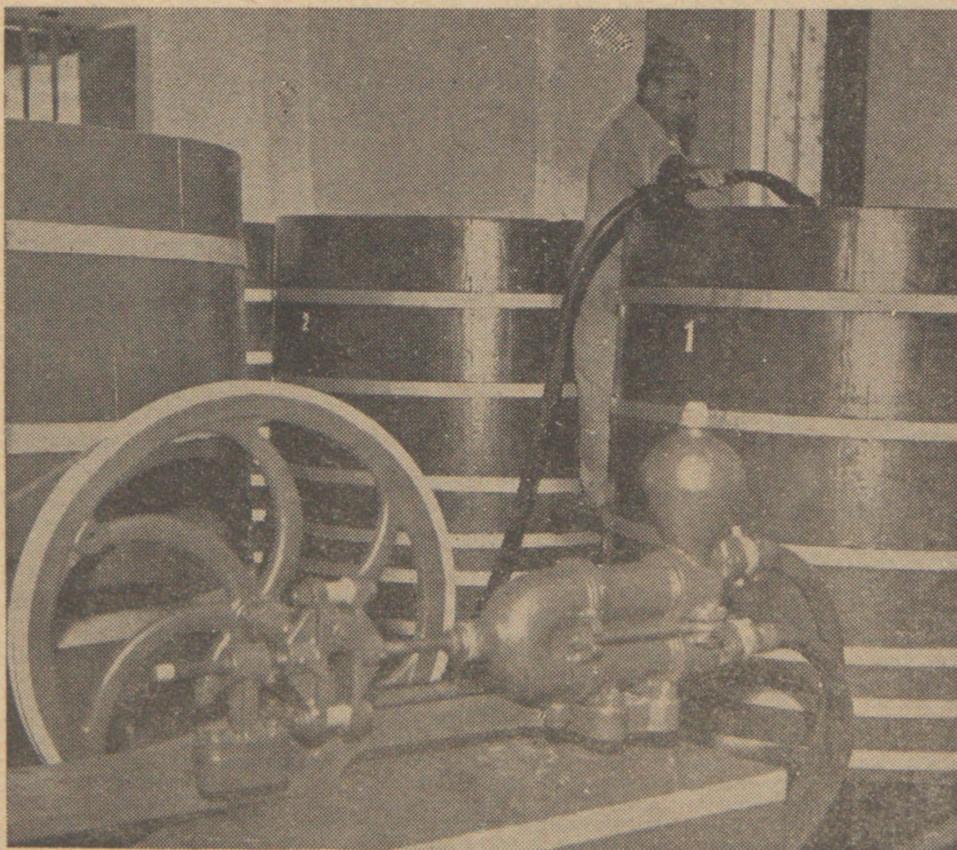
Terminada a fermentação, retiram-se de cada dorna dois mil litros, a fim de que os trezentos litros restantes permaneçam como pé de cuba pa-

ra as fermentações subsequentes. A menos que se desenvolvam fermentações estranhas e indesejáveis, fermenta-se o caldo durante a safra com o mesmo pé de cuba.

A fermentação é o processo de transformação do açúcar da cana em álcool etílico e gás carbonico, sendo o rendimento ótimo quando se trabalha com caldo a 20 graus Baumé. No caso de ser o caldo muito rico em propriedades naturais, deve-se diluí-lo para que os fermentos absorvam todo o açúcar fermentescível; se for muito diluído o rendimento será menor, naturalmente, podendo-se então acrescentar açúcar na proporção de uma a três gramas por cento.

É sempre aconselhável acrescentar ao mosto, para facilidade de fermentação, um quilo de sulfato de amônio comercial e outro quilo de farelo de arroz por mil litros de mosto, além de dez gramas de superfosfato, também para cada mil litros de caldo. As dornas devem ser enriquecidas com esses produtos a intervalos de oito ou dez dias.

No fim da fermentação o caldo passa de um índice Brix compreendido entre 16 a 17 ou de 9 a 9,5° Baumé, conforme o teor em açúcar, para índice zero ou abaixo de zero. Na prática, pode-se notar o termino da fermentação pelo aspecto do caldo ou pela inexistência de gás carbonico na superfície do mosto. Uma chama manter-se-á acesa à altura da superfície, quando terminada a fermentação, pois então não haverá mais desprendimento de gás carbonico.



Ao lado de máquinas antiquadas, a fazenda apresenta aspectos que denotam a evolução da indústria, sobretudo das que estão intimamente ligadas à agri-

cultura. No clichê vemos o sr. Benedito Serafim Sampaio, trasfegando a garapa para uma das dornas de fermentação, com o auxílio de uma bomba.

A acidez do pé de cuba apresenta um índice pH igual a 3,8, suficiente para abaixar o da garapa, normalmente de 5,4, para 4,5 ou 5, que é a faixa mais favorável ao desenvolvimento dos fermentos alcoólicos. Para evitar a possibilidade de acetificação quando findar a fermentação, com baixo rendimento final, trasfega-se o produto para o alambique, no caso com um volume de dois mil litros. A destilação se processa no alambique a fogo lento, preferivelmente, para melhorar a qualidade da aguardente. Daí o uso generalizado da lenha no aquecimento dos alambiques. O menor rendimento desse trabalho, considerando-se o tempo, é compensado pela melhor qualidade do produto. É conveniente separar também, na destilação, para que se consiga melhor produto, os 10% da "cabeça" e os 10% da "cauda". Esses 20% são redestilados, de maneira que não há perda no rendimento total. Deve-se ainda resfriar o destilado rapidamente, a fim de que a aguardente caia na bica completamente fria.

A produção de aguardente, com menor grau de acidez e mais pobre em óleo de fusel, corresponde aproximadamente a 300-360 litros por cada dois mil litros de caldo fermentado. O teor alcoólico deve ser de 20 Cartier ou 53 Gay-Lussac.

Após a destilação a aguardente é colocada em pequenos toneis de duzentos litros. Só mais tarde é



No meio de bem cuidado parque, a sede residencial da fazenda confunde-se com as dependências onde se processa tanto a moagem da cana como a sua fermentação e destilação.

transferida para os toneis de envelhecimento, que lhe conferem paladar mais agradável e melhor coloração, passando do incolor para o amarelado. Esses toneis, com capacidade para 22 mil litros, são de carvalho ou de amendoeira. A fazenda do sr. Bernardo Gontier os possui em número suficiente para atender à produção, que é da ordem de 150 mil litros por ano. O período

de amadurecimento nos referidos toneis é geralmente de dois anos.

Depois disso a aguardente é engarrafada e rotulada, com prévia lavagem e desinfecção de todo o vasilhame, mediante o uso de soda e água corrente. Todas as garrafas passam por um jato de água limpa, com forte pressão, suficiente para eliminar quaisquer resíduos e assegurar melhores condições de conservação ao produto. A simples pressão da garrafa sobre a torneira automática faz com que o jato de água penetre no seu interior, lavando-a rápida e eficientemente.

Em todas as fases da fabricação, ao lado da parte técnica, responsável por um produto de alta qualidade, há a consideração da higiene das instalações, das máquinas, etc. Nesse particular, tanto a moenda como os toneis de fermentação e as bombas e tubulações são mantidos sob cuidadosa vigilância, para impedir contaminações capazes de comprometer seriamente o resultado do trabalho.

Terminada a moagem das canas isentas de folhas, lava-se a moenda com forte jorro d'água, como também todo o piso, removendo-se os resíduos dessa operação. As dornas de fermentação exigem maiores cuidados, pois são feitas de madeira cujos poros aumentam de tamanho, favorecendo a entrada de mosto, que pode provocar a formação de focos deletérios. Para evitar esses inconvenientes, as dornas de madeira devem ser muito bem la-

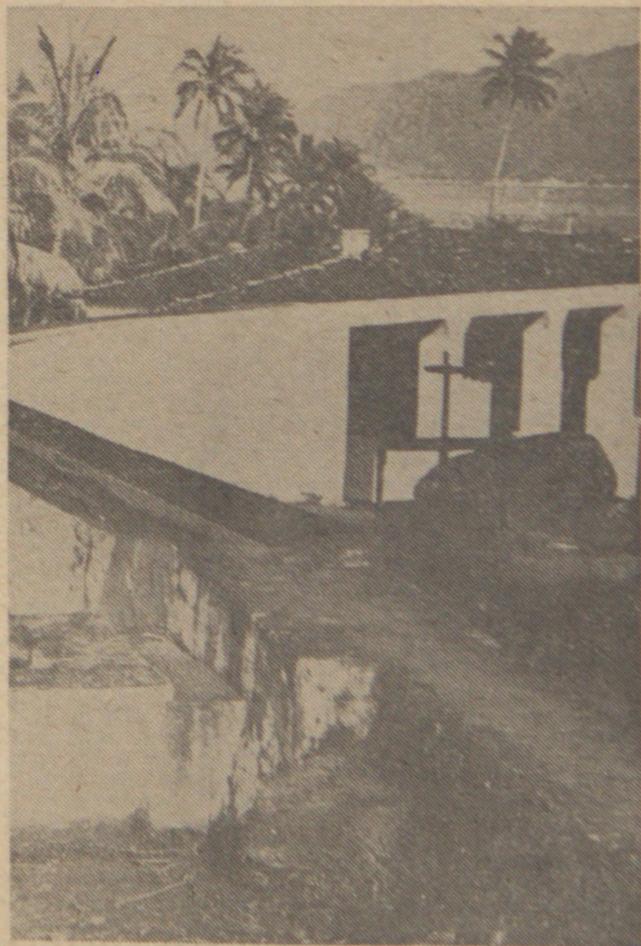
vasadas após o término da safra e todas as vezes que se manifestar qualquer infecção, reconhecível pela presença da mosca do vinagre. As dornas, depois da lavagem, precisam ser desinfetadas e impermeabilizadas com parafina fervente ou com verniz, a fim de impedir ou dificultar novas infecções.

Com esses cuidados a aguardente manterá suas

ótimas qualidades, atestadas pela agitação da garrafa, quando se forma na superfície um anel ou colar de bolhas de ar; não terá sabor adstringente e não "pegará" na boca. A aguardente bem preparada é uma bebida que o público aprecia e pode ser consumida sem inconvenientes, substituindo até certos produtos de importação, desde que moderadamente.



Todas as garrafas são cuidadosamente lavadas com forte jacto de água, que sai de uma canalização inferior, imersa no tanque, e que se abre pela pressão da própria garrafa. Vê-se também que a água atinge todas as partes da garrafa, saindo pelos orifícios laterais da base da torneira.



Um aqueduto substituiu o antigo canal de madeira que levava a água para movimentar a roda. Esta roda era toda de madeira, mas agora tem eixo de ferro. Quando a carga da moenda excede a força da roda, o que é relativamente frequente, ela perde velocidade que readquire logo após a normalização do trabalho.