



do sítio
das pessoas
das técnicas

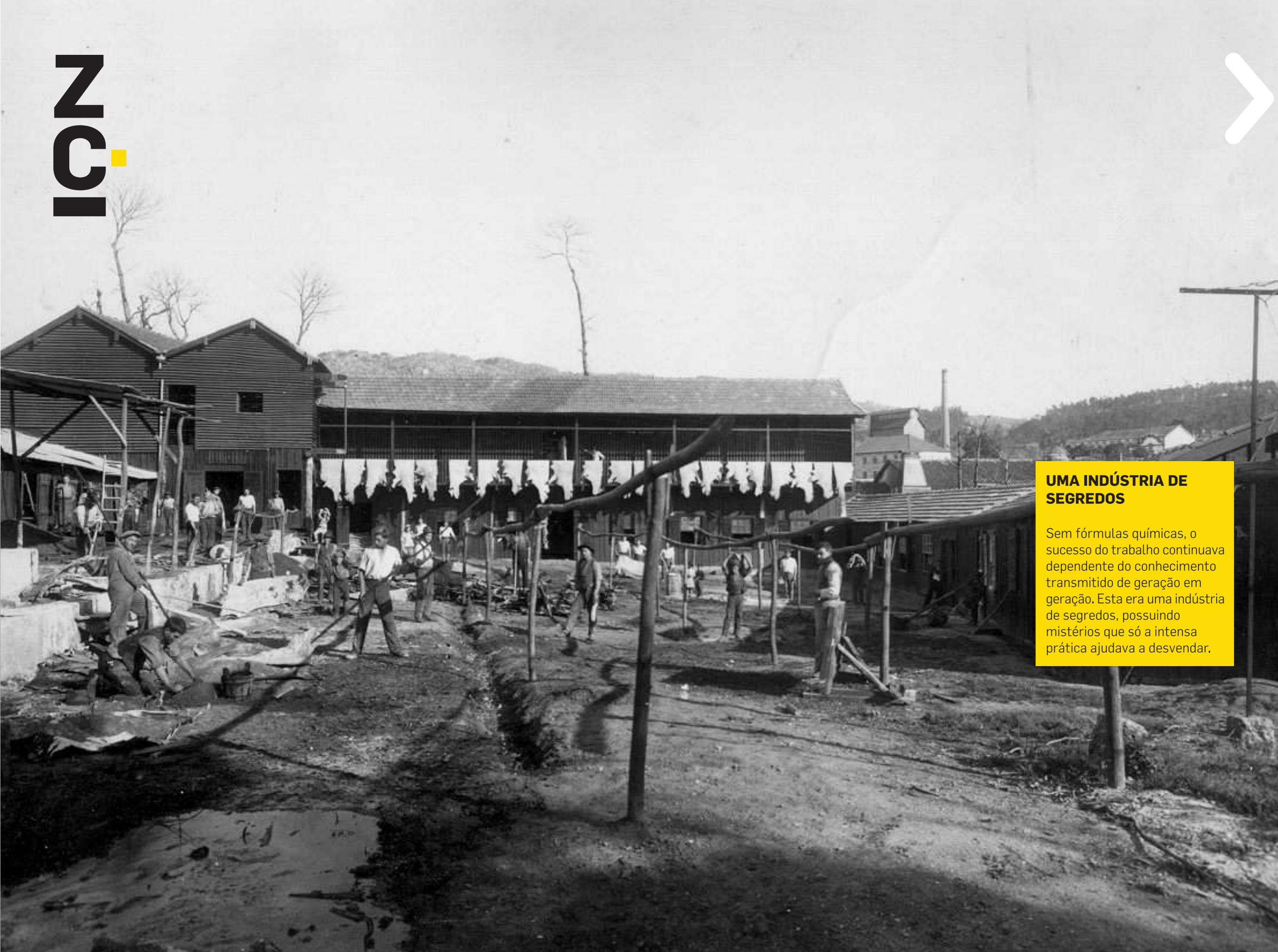
O TRABALHO DOS COUROS

A transformação das peles em couros esteve associada durante séculos ao processo de curtimento vegetal, através da aplicação de casca de carvalho. Muito demorada, a transformação das peles em couros resultava de sucessivas imersões e repousos em tanques com casca de carvalho, substância técnica indissociável do tradicional processo de fabrico.



MATÉRIA-PRIMA

As peles provinham do abate de animais nos matadouros. Os couros mais espessos e mais sólidos, empregados sobretudo na sapataria, eram fornecidos pelos bois, bezerros e vitelas, constituindo o que eles denominavam a “fazenda verde da terra”. Podiam também ser encaminhados das ilhas dos Açores, de várias localidades brasileiras (Maranhão, Pará, Pernambuco), de outras zonas da América Latina (Montevideu, Buenos Aires) e dos domínios portugueses em África. Atravessavam o Atlântico e chegavam a Guimarães por intermédio de negociantes, muitos dos quais instalados no Porto.



**UMA INDÚSTRIA DE
SEGREDOS**

Sem fórmulas químicas, o sucesso do trabalho continuava dependente do conhecimento transmitido de geração em geração. Esta era uma indústria de segredos, possuindo mistérios que só a intensa prática ajudava a desvendar.

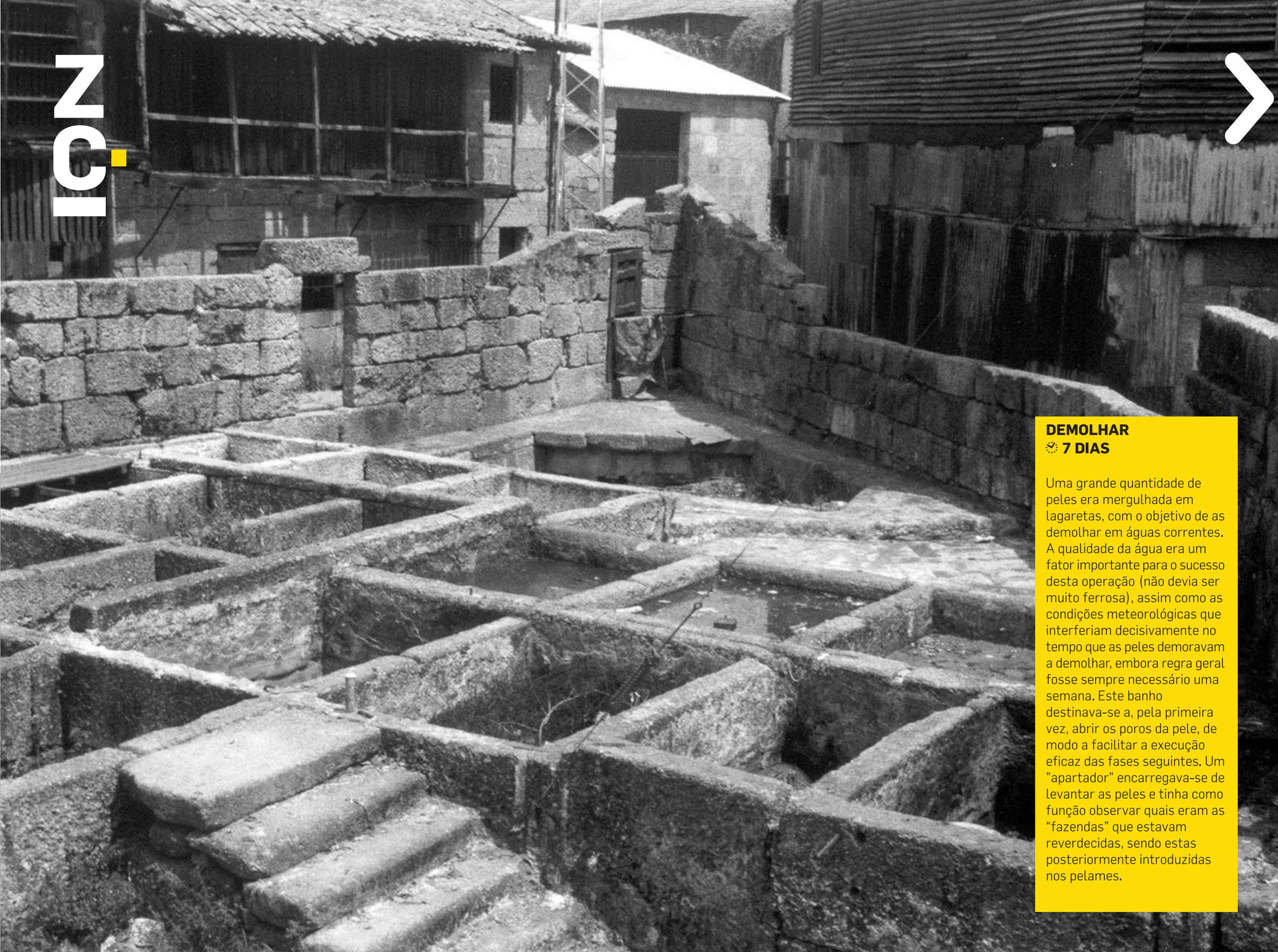


1

OS TRABALHOS DA RIBEIRA

A transformação da pele em couro iniciava-se com uma série de operações conhecidas por “trabalhos de ribeira”, que consistiam na aplicação de algumas substâncias químicas naturais para libertar as impurezas, remover as matérias estranhas e restituir à pele a humidade perdida no decurso da armazenagem.

Também designada por reverdecimento, esta operação tinha por finalidade a limpeza da pele (eliminação de sangue, crostas e outras substâncias), devolvendo-lhe a flexibilidade, a elasticidade, de modo a ficar apta a receber o processo de curtimenta.



DEMOLHAR

🕒 7 DIAS

Uma grande quantidade de peles era mergulhada em lagaretas, com o objetivo de as demolhar em águas correntes. A qualidade da água era um fator importante para o sucesso desta operação (não devia ser muito ferrosa), assim como as condições meteorológicas que interferiam decisivamente no tempo que as peles demoravam a demolhar, embora regra geral fosse sempre necessário uma semana. Este banho destinava-se a, pela primeira vez, abrir os poros da pele, de modo a facilitar a execução eficaz das fases seguintes. Um "apartador" encarregava-se de levantar as peles e tinha como função observar quais eram as "fazendas" que estavam reverdecidas, sendo estas posteriormente introduzidas nos pelames.



PELAME: 1º BANHO
 ☀️ **3 DIAS**

As peles passavam 24 horas em tanques de menor dimensão - os pelames - onde recebiam o 1º banho, em água que já tinha sido utilizada em fases mais adiantadas do processo de tratamento dos couros. Por isso, continham ainda vestígios químicos da curtimenta. Depois, os couros eram retirados e o tempero de curtimenta existente nas águas era reforçado com cal, sendo as peles reintroduzidas nesse banho. Uma vez no pelame, tinham que ficar bem cobertas pelo preparado. Além disso, era conveniente que ficassem devidamente amontoadas para evitar o aparecimento de rugas que poderiam comprometer a qualidade do produto final. Este primeiro processo demorava 24 horas e, volvido esse tempo, as peles eram revolvidas numa primeira e segunda vez ao longo de 3 dias.



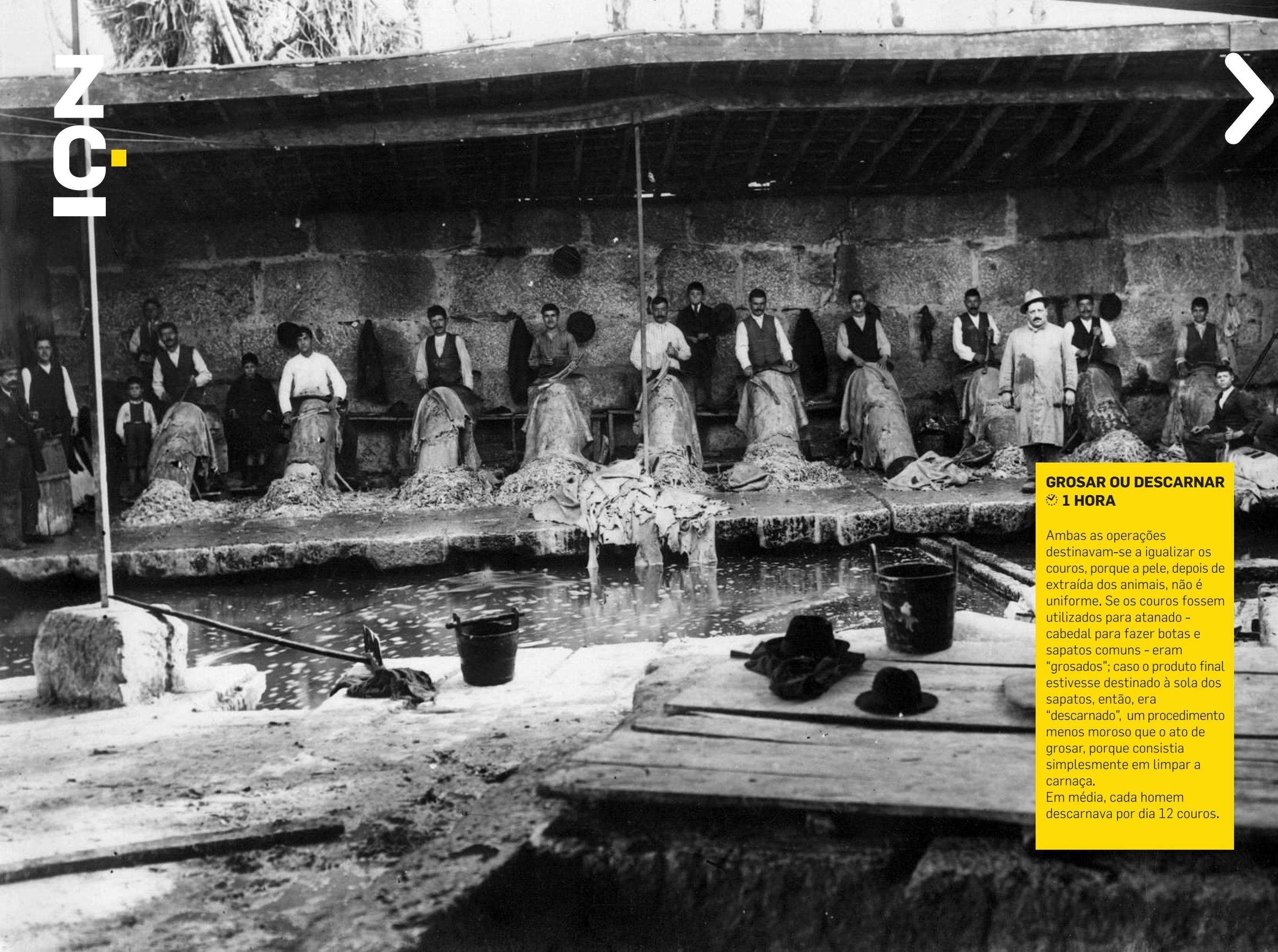
DESCABELAR
 ⌚ 30 A 45 MINUTOS

As peles eram retiradas dos pelames e estavam prontas para serem “descabeladas”, sendo o pelo extraído pelo “descabelador” com a ajuda de uma “ferrelha”. Era um trabalho bastante árduo. O “descabelador” tinha que estar agachado numa espécie de lavadouro para remover o pelo da flor da pele, com os pés mergulhados na água.



PELAME: 2º BANHO

Após a “descabelagem”, as peles eram encasteladas e regressavam ao pelame em lotes de 25 fazendas, onde recebiam um banho de cal fina, com a flor da pele virada para baixo, de modo a amaciar e flexibilizar a pele em melhores condições, sendo limpos os resíduos dos pelos extraídos e evitando-se sempre manchas que a cal poderia imprimir ao cabedal. Quando este segundo banho terminava, consoante a finalidade das fazendas, os couros podiam ser grosados ou descarnados.



GROSAR OU DESCARNAR 🕒 1 HORA

Ambas as operações destinavam-se a igualizar os couros, porque a pele, depois de extraída dos animais, não é uniforme. Se os couros fossem utilizados para atanado - cabedal para fazer botas e sapatos comuns - eram "grosados"; caso o produto final estivesse destinado à sola dos sapatos, então, era "descarnado", um procedimento menos moroso que o ato de grosar, porque consistia simplesmente em limpar a carnaça. Em média, cada homem descarnava por dia 12 couros.



HUMADA
 🕒 5 A 10 DIAS

A “humada” era preparada com excrementos de pomba e de cães juntamente com a água. Essa porção preparada com água a ferver era diluída nos pelames onde também mergulhavam-se as peles até ocorrer a fermentação (processo essencial para depois ajudar as peles a receber a tanação das cascas e entrecasas de carvalho). O tempo que demorava esta fase, tal como algumas anteriores, dependia das condições climatéricas.



2

CURTIMENTA

Tratava-se do conjunto de operações que tornavam a pele imputrescível, após a aplicação de substâncias vegetais com propriedades tanantes. Carvalho ou sumagre eram os produtos aplicados na curtimenta, sob a forma de cascas trituradas. Em Guimarães, a casca de carvalho constituía o produto mais requisitado, sendo os extratos apenas introduzidos quando algumas fábricas aceleraram os processos de curtimenta com a introdução de um mecanismo, designado por "tanú" ou "folão", que substituiu o processo de ribeira.

ICI



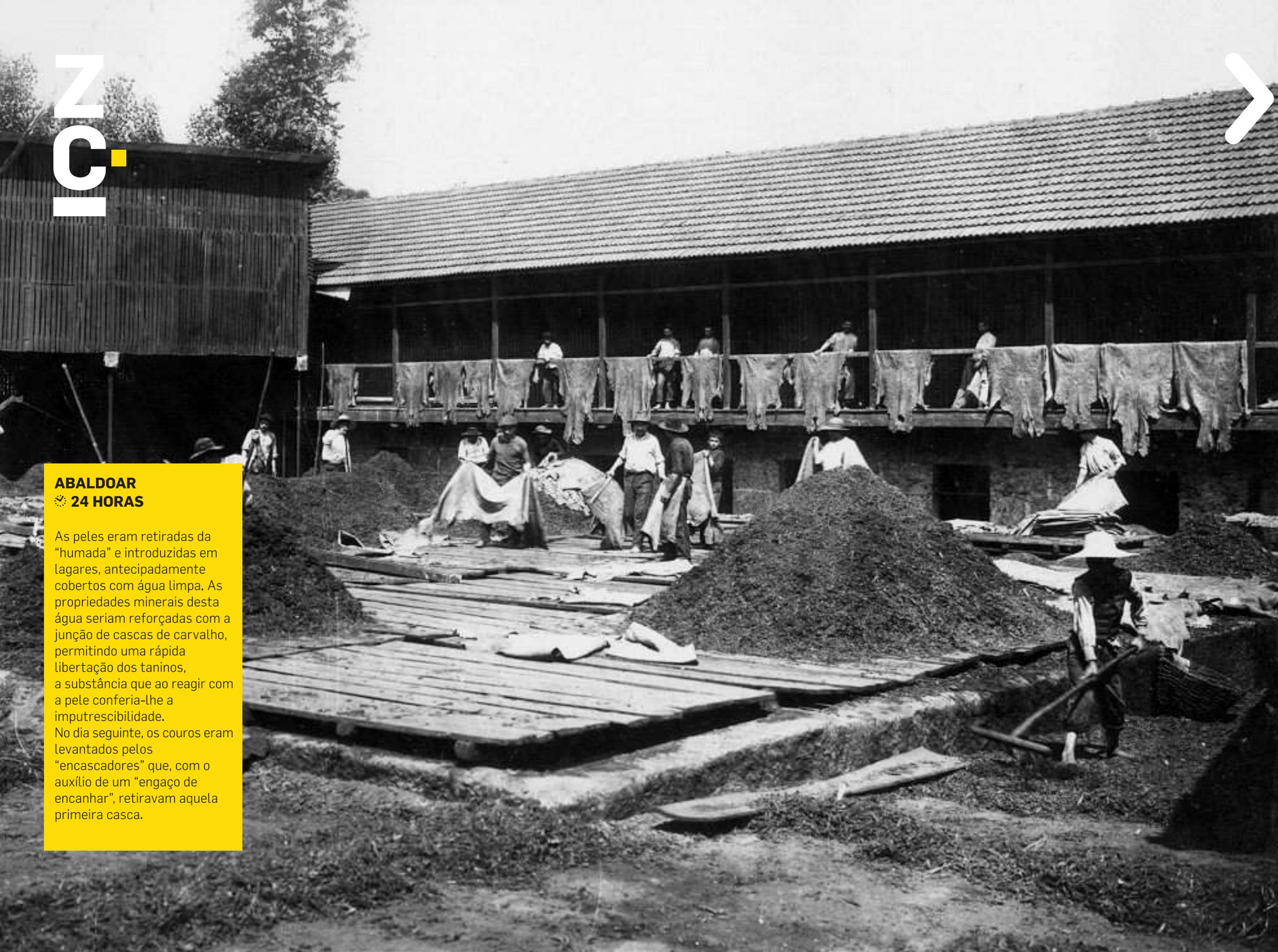
ICN





ABALDOAR
 ☀️ 24 HORAS

As peles eram retiradas da “humada” e introduzidas em lagares, antecipadamente cobertos com água limpa. As propriedades minerais desta água seriam reforçadas com a junção de cascas de carvalho, permitindo uma rápida libertação dos taninos, a substância que ao reagir com a pele conferia-lhe a imputrescibilidade. No dia seguinte, os couros eram levantados pelos “encascadores” que, com o auxílio de um “engaço de encanhar”, retiravam aquela primeira casca.





ENGENHO DE MOER CASCA DE CARVALHO

A casca de carvalho, que provinha na sua maioria da zona de Fafe, era moída num engenho movido a tracção animal ou a água, sendo depois transportada para as áreas de trabalho.

Este engenho, oriundo de Fafe, encontra-se preservado no Museu Agrícola de Entre Douro e Minho da DRAEDM, situado em Vairão.

Elementos constituintes

- Pilo: base cilíndrica em granito para sustentação do eixo da mó
- Pastor: estrutura giratória de madeira para mover a mó
- Mó: estrutura circular em granito para moer a casca
- Eixo da mó: estrutura de madeira para sustentar a mó

ENGENHO (PIO) DE MOER CASCA DE CARVALHO

Origem: Vairão, Fafe

Fases do processo

Extração da casca de carvalho da "casca de carvalho"
 Secagem da casca de carvalho em estufas de madeira, Junho e Agosto.
 Trituração da casca de carvalho em moinhos por uma parte da mó





ATABICAR O LAGAR 🕒 3 MESES

1ª casca - 1 mês

As peles eram levantadas e dispostas uma a uma num pelame repleto de água, sendo envolvidas em casca de carvalho moída. Quando as fazendas estivessem muito bem encascadas, chegava o momento de “atabicar”: como a pele dos animais não é uniforme, a porção de casca tinha que ser adequada a estas caso contrário o couro podia ganhar irregularidades de textura que nunca mais saíam.

2ª casca - 2 semanas

Depois era dado um segundo banho de casca para que o tanino aderisse à pele. Nessa altura, inspeccionava-se o estado do couro. Por vezes, as peles tinham que ser “casadas” porque certas partes da pele absorviam melhor do que outras as substâncias tanantes.

3ª casca - 1 semana

Último reforço de casca moída para fornecer o curtume definitivo à pele.



ICI



LAVAR À PERNA

Após os sucessivos banhos de casca, os couros eram “lavados à perna”. Uma tarefa que começava ao romper do dia. Por volta das 5 horas da manhã os “lavadores” já andavam mergulhados em água até aos joelhos para esfregar as peles que, depois, eram postas a escorrer até obterem uma secagem inicial.



3

APARELHO

Depois de receberem o curtume, as peles recebiam as operações de acabamento que variavam consoante a finalidade a que se destinavam.

Assim, procurava-se tingir ou gravar os couros, dar-lhe mais flexibilidade pela impregnação de gorduras, torná-los mais ou menos espessos, rugosos ou lisos, consoante as finalidades comerciais dos produtos.



SURRAR

🕒 30 MINUTOS

Depois de escorridos, os couros passavam para as "tábuas de surrar". Com a ajuda da "pissara" ou da "estira" era extraída a humidade e o excesso de tanino concentrado no couro, antes de ocorrer a oxidação que o poderia tornar quebradiço.

Raspavam-se as peles pelo carnaz, regulando-se a espessura pretendida. Era uma tarefa que exigia um grande esforço físico e que se extinguiu com a introdução de máquinas adaptadas ao exercício dessa finalidade.



SECAR
 🕒 1 MÊS

Geralmente, a pele era enrolada e introduzida numa tala de madeira para depois ser batida de modo a adquirir a densidade pré-determinada. Em seguida, a pele era desenrolada, sendo novamente colocada sobre as mesmas tábuas. Com a ajuda de uma "romanadeira" começava a ser dado brilho à flor da pele, para ultimar esta operação. Era estendida novamente a secar.



ENGORDURAR OU ENGRAXAR

Após terem passado pelo secadouro, os couros eram engordurados com sebo (produto confeccionado com gordura de boi e óleo de peixe, extraído da cabeça da sardinha) para esticar a pele e cobrir eventuais manchas que pudessem existir. Após a aplicação deste preparado sobre as peles estas eram penduradas a secar nas varandas e nos tendais para perderem a humidade.



ARMAZENAMENTO

Após secagem as peles eram encasteladas à espera de entrar na fase de acabamento, onde poderiam ser ou não tingidas consoante a sua finalidade. Já no armazém, as peles eram apartadas e classificadas por categorias, de acordo com o curtume aplicado e a qualidade apresentada. As peles eram seleccionadas e distribuídas por quatro categorias.



ICN



ARMAZENAMENTO

Posteriormente eram agrupadas e amarradas com uma corda de uma maneira muito peculiar, em costais (havia costais de 12, 14 ou 16 peles, pesando entre 70 a 75 quilos).



FERRAMENTAS

Conjunto de ferramentas usadas nas diferentes fases do trabalho dos couros