



O CIRCUITO INDUSTRIAL

BRANDÃO, GOMES E C.^a

O primitivo e complexo circuito industrial da fábrica está muito bem retratado numa crónica de um jornalista d' "O Comércio do Porto", datada de 13 de novembro de 1896. Assim, podemos referir, que a conserva da sardinha era um trabalho assaz fatigante e dispendioso. Nos dias de safra abundante, as companhas da imensa frota da Costa de Espinho transportavam para a fábrica alguns milhares do saboroso peixe, o qual entrava imediatamente em pequenos tanques de ardósia onde diversas operárias lavavam a sardinha, procediam ao corte da cabeça, escorchavam-na e a salgavam, não sendo necessário despi-la da escama porque como era sabido a sardinha de Espinho e imediações não possuía esse revestimento, ao contrário do que se dava com as das outras costas.

Realizada essa primeira preparação e colocada simetricamente nas grelhas galvanizadas, nos tendais para o primeiro enxugamento, e mais tarde quando a precisa secagem estava operada, passava para uma estufa de ferro, em que era cozida e estendida nas grelhas. Imediatamente descolada desse lugar, seguia nos tendais para o enxugadouro, local onde existia uma ventoinha que expelia uma corrente de ar intensa e quente. Empilhada, ato contínuo, em latas, eram estas acondicionadas nos pios (caixas de madeira zincadas), a fim de que o peixe fosse embebido em azeite italiano, da mais fina qualidade e inodoro, o qual, não obstante a sua especialidade, era filtrado, a fim de se evitar qualquer impureza, provando o cuidado que existia na manipulação dos produtos.

As latas, depois de receberem os produtos e de fechadas, eram colocadas em cestas metálicas e submetidas a banho-maria, em retáculos apropriados para a extração do ar. A secção de latoaria tinha maquinismos movidos a vapor, uma tesoura mecânica, dois balancés, duas bordadeiras para latas quadrilongas e redondas, quatro máquinas para a estampagem, aplicação de "caoutchouc" na vedação das tampas das mencionadas latas, uma máquina para cravagem dos corpos das mesmas, uma calhandra para enrolamento da folha, duas máquinas para aparar os cantos, uma para moldagem dos referidos corpos, uma para fechamento das latas dos diversos tipos, sendo esta última das mais interessantes e engenhosas de toda a fábrica.

Uma só operária, trabalhando de sol a sol, podia fechar em cada dia 10.000 latas redondas ou 6.000 quadrilongas, tal era a perfeição da maquinaria utilizada. As folhas estampadas com desenhos, as cores vivas de uma agradável suavidade e outros desenhos eram uma verdadeira arte, simulando algumas das latas e, em especial as quadrilongas, elegantes cofrezinhos destinados à guarda de objetos delicados. Essas folhas entravam no aparelho próprio que lhes dava a forma boleada, e sucessivamente, em outros que prendiam as extremidades sem soldadura, que lhes aplicavam o fechamento e adaptavam as tampas com feitiços ou rebordos próprios. A oficina de soldagens aplicava-se mais às latas que por encomenda se faziam para o estrangeiro. A lata verdadeiramente de produtos finos, com rótulo em português estampado

na própria folha e não impresso em papel, essa não saía da fábrica, senão nas condições acima referidas.

A embalagem ocupava três secções distintas. A madeira das caixas era esmeradamente polida e os rótulos colocados nas melhores condições. Só num salão de 75 metros de comprimento por 15 de largura estavam acondicionadas cerca de três milhões de latas de todos os tipos, para seguirem o seu destino. O Norte da Europa, e sobretudo, o Brasil e as antigas colónias portuguesas em África, absorviam praticamente toda a produção.

A fábrica Brandão, Gomes possuía um imenso depósito de sardinha em salga, com cerca de dez milhões de sardinhas. Curioso, eram as meias barricas onde muito desse peixe se acamava, não pelo processo da prensa mecânica que se reconhecia esmagar e deteriorar o produto, mas pelo sistema antigo de pesos. A disposição da sardinha nessas barricas era simétrica, muito bem executada, apresentando ao de cima uma rosácea feita com arte das próprias sardinhas. Em outras secções existia um depósito com 300.000 kg de azeitonas, em vasilhame apropriado; a cozinha para os preparados das conservas de carne e outros produtos; máquinas de fechar latas e calibrador de ervilha em grão; oficinas de estanhagem de grelhas, fabricação de soldas e reparação de máquinas; uma caldeira da força de 20 cavalos, dois motores, ventoinha, dínamo para a iluminação elétrica de todo o

edifício que contava com 150 lâmpadas; grandes depósitos de azeite italiano; e um poço que utilizando o vapor, fornecia 40 pipas de água por hora. Em 1910 o trabalho era auxiliado por dois motores, um de explosão a gaz pobre, sistema "Crosseley" de 43 cavalos, e um outro a vapor, de duas caldeiras aqui-tubulares, sistemas "Fouché" e "Lachapelle".

A unidade fabril conserveira estava ligada a estação de Espinho por meio de uma linha férrea privativa, e numa extensão bastante superior a 1.000 metros, galgando um terreno arenoso. Diferentes zonas serviam o serviço da condução dos produtos. Na extremidade da Linha do Norte, em Espinho, tinha a fábrica um cais para o despacho das suas mercadorias, e em 22 de julho de 1896 a administração da Brandão, Gomes celebrou um contrato com a Companhia Real dos Caminhos de Ferro Portugueses para a condução mínima anual de 70.000 kilos de produtos.

Em suma, o circuito industrial da Brandão Gomes era muito especializado, envolvendo um grande número de operários, que podiam chegar a perto de 350 nas épocas de maior movimento, numa aposta clara na qualidade dos seus artigos e na colocação dos seus produtos num mercado muito vasto, tendo no caminho-de-ferro o principal meio de expedição da produção.



Cais Privatico. Coleção Carlos Morais Gaio

