

ENTREVISTA

Pós-colheita e qualidade: fatores determinantes na produção de café especial

1 – Quais as principais mudanças percebidas (vantagens) que otimizam a rotina da propriedade após adotar o processo automatizado de pós-colheita?

A automatização tem sido de grande contribuição para ampliar o potencial de pós-colheita, pois antes os processos nas fazendas do Brasil eram limitados. Então a tecnologia veio agregar em muitos aspectos, como a exemplo da produção de cafés especiais. O Brasil é um país que faz a colheita de café mecanizada. A gente não consegue fazer aquela colheita seletiva, de grão a grão, como faz a América Central, a África, porque lá existe maior oferta de mão de obra, aqui no Brasil não se tem essa facilidade. Ademais, a nossa produção também é muito grande, por isso a colheita mecanizada, contudo, a gente não consegue separar os frutos verdes do fruto vermelho e o fruto verde do fruto amarelo, que é a cereja que tem mais qualidade. Na minha fazenda, em 2020, consolidou-se uma parceria com uma empresa japonesa, a Satake. Essa empresa trouxe um equipamento, uma selecionadora eletrônica de grãos de café que, por meio de fotocélulas, separa o fruto verde do amarelo e o verde do cereja. Então a gente automatizou esse processo para não fazer manual, como na América Central. A colheita é realizada mediante a separação do grão cereja do verde, seguido do lançamento na selecionadora eletrônica. Na selecionadora eletrônica fica só o cereja e nesse processo constatou-se já um aumento na qualidade, porque agora utiliza-se o que tem de melhor no café, com o cereja vermelho ou o amarelo; então essa é uma ilustração da melhoria obtida no uso da tecnologia no cotidiano da produção agrícola. Aqui na fazenda houve a substituição também da automatização na secagem



Jean Vilhena Faleiros
CEO – Grupo Eldorado

do grão; antes, os processos envolvendo o café especial eram muito artesanais. Ainda é bastante artesanal, mas há uma busca por cada vez mais adicionar tecnologia aos processos. A secagem é feita em terreiro suspenso, onde gasta-se, no mínimo, sessenta dias para o café ficar pronto, é uma secagem lenta. Contudo, a procura por meios que assegurem melhorias e sem muita despesa tem sido pensado. Então, a partir do estudo do professor Flávio Borém, da Universidade de Lavras, com Doutorado no âmbito da pós-colheita, sendo um dos nomes mais destacados nesse estudo no mundo, fechou-se uma parceria com a Cool Seed, uma empresa de Cascavel-PR e, por meio dessa parceria, eles montaram um secador para secagem do café especial. Qual é a grande vantagem?! Não se utiliza mão de obra, que acaba por encarecer o produto. Com esse secador eu vou precisar de apenas uma pessoa monitorando a secagem. O café vai secar nos padrões de alta qualidade, porque tem estudos de 30 anos do professor Flávio Borém sendo aplicados nesse secador, a Cool Seed fez o secador do jeito que o professor pediu.

2 – Quais tecnologias de automação são utilizadas em sua propriedade?

A selecionadora eletrônica da Satake, que separa o fruto cereja do verde e o secador para cafés especiais, foi pensado e idealizado pelo professor Flávio Borém e produzido pela Cool Seed.

3 – Quais são os principais fatores que tornam um café elegível para o mercado de cafés especiais no exterior?

Há três fatores que tornam um café especial elegível para exportação. Acho que o principal é a bebida, em si, o quesito sensorial, que se espera que esteja enquadrado acima de 84 pontos na tabela SK, uma tabela americana de qualidade. Então, os cafés que atingem 85, 87, 88 pontos, estão aptos. Quanto mais alta a pontuação, ele vai estar enquadrado na tabela SK. E depois, acho que um fator muito importante é a história do produtor. Hoje, quando se fala em café especial, tem-se em conta a rastreabilidade do café, ou seja, como o produtor trabalha no manejo! Tanto o manejo agroecológico quanto o manejo em geral da sua fazenda. Há um foco muito forte nos cafés de origens, visto que hoje o Brasil está se organizando em regiões, pelas Indicações Geográficas (IG's). A partir do IG, consolida-se o selo da plataforma de rastreabilidade. Nesse selo é possível se atestar toda a parte de certificação, qualidade, rastreabilidade e história do produtor. Trata-se de um processo bem completo, e de grande importância na consolidação da qualidade dos cafés especiais hoje.

4 – Quais atributos mais valorizados no mercado internacional podem diferenciar um café especial brasileiro?

Eu acho que o maior atributo dos cafés especiais no Brasil está na sua diversidade e pluralidade de qualidade. Porque o Brasil, hoje, tem mais de 30 regiões produzindo café e, em todas as regiões têm seus *terroirs* para cafés especiais. Cada região tem suas peculiaridades, qualidades diversificadas, com sabores variados. Então, o maior diferencial do Brasil é seu potencial de produtividade e produtividade com qualidade. Porque cada região consegue oferecer um café diferente, incrível, para todo mundo.

5 – Quais tendências podemos esperar na automação, beneficiamento e preparo do café para exportação?

Está evoluindo muito esse processo de automação nas colheitas, né?! Claro que sempre vão surgir mais novidades. Atualmente, a automação da colheita já está bem diversificada, com as colhedoras cada vez mais evoluídas. Na pós-colheita, na via úmida, também já se está evoluindo muito. Tanto na selecionadora eletrônica, que separa o fruto cereja, quanto nos processos de fermentação, também. Hoje existem os biorreatores, que possibilitam fermentações com controle de temperaturas e CO₂. As fermentações mais homogêneas são o resultado de uma conduta com fermentadores muito evoluídos (modernos), que está surgindo. Inclusive, aqui na Eldorado, já é uma realidade a produção em parceria, como a evidenciada com a Palinalves — dois fermentadores de 10 mil litros feitos de inox, que possibilitam uma melhor higienização, com controle de temperatura e controle de CO₂. Ele é rotativo, o que permite uma fermentação mais homogênea, então tudo isso vem evoluindo muito. E nos processos de secagem, como eu citei acima, o secador do professor Flávio Borém é uma revolução, vai mudar muito a secagem de café especial, automatizar demais.

6 – Como processos inovadores de pós-colheita podem aumentar a qualidade e o valor agregado do café?

A qualidade é fundamental. O Brasil é um grande produtor de café, então o produtor precisa ter o olhar a mais no pós-colheita e fazer realmente uma secagem muito bem-feita, seguindo todas as normas e critérios. Então, quanto mais investimento o produtor fizer, mais ele vai conseguir trazer qualidade para o seu produto. O fruto, aqui no Brasil, o produtor brasileiro já cuida muito bem da lavoura, então o fruto chega na colheita como um fruto perfeito. O que tem um grande problema no Brasil hoje é que o produtor não se preocupa muito com a pós-colheita. Isso está mudando, mas precisa mudar muito mais ainda. Só que, quanto mais ele secar o seu café de uma forma, pensando em agregar um valor superior. Hoje, no mínimo, um café seco de uma maneira diferenciada, o produtor vai conseguir agregar 20% a 30% a mais no café, porque ele vai ser um café especial.

7 – Quais investimentos em infraestrutura (secagem, beneficiamento, armazenagem) mais influenciam na valorização do café especial?

O produtor tem que ter uma via úmida na sua fazenda, porque ali ele vai conseguir separar, primeiramente, o grão cereja e o verde do passa e do bóia. O passa e o bóia são aqueles cafés que já secaram na lavoura, o produtor já consegue secar muito mais rápido que o cereja. Pensando em café especial, a selecionadora eletrônica, que vai separar o fruto cereja, vermelho ou amarelo, com isso, o produtor vai conseguir abrir muitos processos, tanto de fermentação, como se ele descascar para fazer um *honey coffee*, um *fruit wash* também, que pode aumentar demais a qualidade, agregar valor. Aí depois da etapa da via úmida, investir em processos de melhoria do terreiro. Fazer terreiros de concreto ou terreiros suspensos também, que é uma realidade. Mas hoje, a maior evolução está nesse secador da Cool Seeds, que foi projetado 100% para cafés especiais. E na questão da armazenagem, escolher o armazém correto para que possa fazer o rebenefício do café, deixar ele dentro do padrão de exportação, sem nenhum defeito.

Colocar numa sacaria própria, com agrícola — plástico que veda 100% o café e não deixa entrar oxigênio —, vai manter a qualidade do café muito mais ativa. E também escolher o armazém correto, né?! O armazém onde, primeiramente, vai haver segurança, mas também vai ter todos os parâmetros para que o café possa se manter de forma especial, como o controle de umidade, temperatura e tudo mais.

Por Daniel Borges

Assessor de Comunicação do Incaper
daniel.borges@incaper.es.gov.br