

EXPLORAÇÃO EXTRATIVA DA BORRACHA

F. C. CAMARGO

Diretor do Instituto Agronômico do Norte.

Assal

A situação atual, de uma conflagração quasi universal, veio ressuscitar, na Amazônia, a vida intensa de seus bons tempos passados.

Toda a indústria mundial de artefatos de borracha, sofrendo as duras contingências da guerra, se viu obrigada a recorrer novamente à produção da borracha selvagem, devido a sua magnífica localização geográfica, implantada no grande centro tropical do mundo civilizado.

Com a maior procura do nosso produto selvagem, os preços veem se elevando progressivamente desde 1938, atingindo, há poucas semanas, valores de 50 % acima das cotações oficiais dos mercados internacionais.

A Amazônia, trinta anos adormecida, se viu repentinamente despertada, pelo aumento de valorização do produto básico de sua economia, que se achava em completa decadência.

Com matéria tão bruscamente valorizada, mesmo que efemeramente, surge a aspiração de aumentar a produção. Surgem choques de interesses que até ontem viviam em paz. Surge, finalmente, a oportunidade de fazer alguma coisa de util para a moribunda produção selvagem.

Nos bons tempos, no apogeu da borracha silvestre, nada se fez de objetivo, para resolver inúmeros problemas técnicos e sociais da Amazônia.

Quando a crise tomou conta da Amazônia, os problemas básicos de sua economia tornaram-se cada dia mais complicados e de difícil solução.

Somente a experimentação e pesquisas agronômicas teriam criado um clima vital novo para a economia do Amazonas, capaz de ter resolvido plenamente as suas dificuldades.

Infelizmente a iniciativa de Pedro de Toledo, da criação do serviço experimental de borracha, em Belem, foi logo desprezada e morta pela incompreensão dos políticos da época.

Atualmente, com esta valorização inesperada e passageira, devemos aproveitar a oportunidade para fazer alguma coisa de verdadeiramente séria e bem calculada, em benefício dos problemas que ainda ontem eram insolúveis.

Aumentar a atual produção de borracha bruta, para mais de 22 a 25 mil toneladas, não é assunto fácil, porque, chegando-se a esses limites, surgirá o problema da necessidade de imigração em massa, proveniente de regiões longínquas.

Para pensar em imigração é preciso considerar, antes de mais nada, as probabilidades de duração da guerra, para julgar se, sobre essa probabilidade, será possível amortizar a importância de Cr \$ 3.000,00 por pessoa imigrada.

Somente o financiamento de uma corrente imigratória capaz de elevar a nossa produção ao ápice de outrora, exigirá, no mínimo, 100 milhões de cruzeiros.

Haverá tempo para amortizar esse capital inicial e conduzir a ação a bom termo ?

Qual será a situação do estoque de borracha criado ?

Que fontes de consumo poderão comprar essa borracha a um preço mínimo, garantido, de 8 cruzeiros o quilo, F. O. B. Belem ?

Estas perguntas não encontram resposta pronta.

Somente uma organização como a "RUBBER RESERVE", dos Estados Unidos, poderia aceitar uma responsabilidade dessa ordem, para uma produção suplementar de mais de 20 mil toneladas, para 1942.

Hoje os preços de borracha em New York são de 24 centavos a libra, pela "SMOKED SHEET", o que corresponde a Cr \$ 8,76 o quilo. Isto para borracha posta em New York, segundo as cotações oficiais.

Quem está intensificando a produção de borracha sintética, a preço de 60 centavos a libra, e que possui um estoque de um milhão de

toneladas, pode, se quiser, incorporar, no conjunto, mais 20 mil toneladas por um preço "X", entre a cotação oficial atual e o *quantum* do custo da borracha sintética que, atualmente, não é inferior a 1 dólar o quilo.

Infelizmente este assunto é de alçada alheia. Cabe-me unicamente consultar a sua possível conveniência.

O preço mais elevado para a borracha da selva é justificado pela necessidade de amortizar despesas extraordinárias e pelo custo mais elevado do produto, retirado do sertão no meio de dificuldades tremendas.

Assim, o aumento da produção acima do limite de 25 mil toneladas só pode ser aconselhado se nos for possível obter uma garantia de venda ao preço de Cr\$ 8,00 o quilo.

Há, todavia, outro problema relativo à borracha silvestre, muito mais importante do que aumentar a sua produção. É o que consiste em melhorar, modificar o processo rotineiro do "fabrico" de borracha silvestre, transformando o método criado pelos selvagens em alguma coisa mais racional e mais eficiente.

Este é, a nosso ver, o programa máximo do momento, com relação à produção de borracha silvestre.

Os seus benefícios não vão ser sentidos agora, na situação efêmera que estamos atravessando. Mas, quando o mercado mundial voltar à sua normalidade e a retração de valores se fizer sentir, a nossa produção de borracha silvestre estará normalmente valorizada, intrinsecamente, de nada menos de um terço de seu valor.

Ainda mais, esse aumento será dado, principalmente, ao seringueiro da floresta, porque esse melhoramento deve ser obra sua, para que haja sucesso. O ponto principal consiste em acabar com essa necessidade imperiosa e mal compreendida de obrigatoriedade de lavar borracha.

Essa operação, arcaica, ficará destinada, unicamente, para beneficiar os sernambís.

Só essa eliminação da lavagem para as borrachas, hoje, classificadas como "finas" e "extra-finas", representará uma enorme conquista, que será tanto mais ponderável, quanto mais reduzido for o preço da borracha silvestre.

Desejando aproveitar, dentro de nossa capacidade, a situação atual, para dar melhor organização à produção silvestre de borracha,

se nos apresentam dois programas, que bem podem ser somados e considerados como um único, a saber :

Primeiro — A transformação do processo anti-econômico do “fabrico” da borracha em bola para tipos laminados.

Segundo — A colonização em zonas virgens, do alto sertão, com elemento humano da própria Amazônia, para intensificar a produção de borracha, visando, em segundo plano, a plantação racional, dentro do “habitat” da *hevea brasiliensis*.

I) — Transformação do sistema de preparar borracha

Como ponto básico, é indispensavel acabar de uma vez para sempre com o processo pre-colombiano de coagular a borracha em forma de bolas, para depois transformá-la em laminas, passando-a por operações não somente desnecessárias como prejudiciais.

Se não fosse possível produzir borracha laminada, na selva, seria ainda justificado o atrazo reinante e, consequentemente, seria mesmo de enorme necessidade essa questão da obrigatoriedade da lavagem e crepagem da borracha.

Felizmente existem processos técnicos já conhecidos e mesmo velhos, a que podemos recorrer, para realizar essa transformação tão necessária.

Para o trabalho feito dentro da selva, temos dois processos a adotar :

Primeiro — Método Amando Mendes.

Segundo — Método Oriental, com o emprego de máquinas manuais.

MÉTODO AMANDO MENDES

O método Amando Mendes é baseado na mesma técnica da defumação usada pelos índios, na era pre-colombiana, em nosso continente.

O processo Amando Mendes, já conhecido, publicado e experimentado desde 1910 e 1912, representa o recurso mais prático e

econômico para o trabalho feito nas “estradas” de borracha, com uma produção de cerca de 10 a 20 litros de latex.

Sob o ponto de vista técnico, esse processo representa uma feliz racionalização do velho sistema indígena, porque em nada altera o velho método de trabalho, não exigindo conhecimentos, habilidade ou material estranho ao seringueiro.

Temos neste particular o grande mérito do processo, cuja única diferença do sistema indígena consiste em iniciar a defumação do latex sobre um cilindro de ferro galvanizado, montado e trabalhado do mesmo modo que as bolas.

A grande novidade se resume no cilindro.

O latex, depois de filtrado, vai sendo derramado sobre o tambor, como se o fora sobre uma bola grande, já no final do denominado “fabrico”, até formar uma camada com uns 4 milímetros de espessura.

Formada a camada de borracha com 4 milímetros de espessura sobre toda a superfície do cilindro, corta-se essa camada no sentido longitudinal do tambor e retira-se a lâmina formada, que tem uma largura igual ao comprimento do cilindro e um comprimento igual à circunferência do mesmo.

A lâmina feita no dia é retirada no dia seguinte, sendo, por isso, necessário que cada seringueiro possua dois a três tambores.

Feitas as lâminas, elas devem ficar suspensas num varal montado no interior de um rancho, bem protegidas do sol mas bem arejadas, para enxugar. Pode-se ainda fazer uma nova defumação complementar, com o objetivo de acelerar a cura das lâminas e dar-lhes uma certa imunidade contra micróbios e fungos, que se desenvolvem nas superfícies das lâminas mal curadas.

No fim de uma semana, as lâminas estarão completamente prontas para o comércio e para a indústria.

E isto tudo se obtém sem criar nenhuma técnica nova, sem introduzir novidade que não esteja ao alcance do seringueiro.

A única coisa a fazer é dar dois tambores feitos de ferro galvanizado a cada seringueiro e informá-lo, em 5 minutos, do que deve fazer para iniciar o novo trabalho.

Com 50 mil tambores se pode transformar, dentro de um ano, toda a produção da Amazônia, acabando de uma vez para sempre com as bolas de borracha, com as “entre-finas” e com 85 a 90 % das despesas com as operações de malaxar borracha.

Com a produção da borracha laminada, na selva, os seringueiros e seringalistas só terão a lucrar, porque o seu produto será de qualidade superior e custará menos que a mesma borracha preparada em forma de bola e transformada em crepe nas instalações de lavagem.

Muito de propósito não desejo repetir aqui todas as vantagens que advem do uso do tambor Amando Mendes, porque, não só isso já se acha escrito há mais de 30 anos no interessante relatório do Senhor Labroy e Cayla, publicado pelo Ministério da Agricultura em 1913, como, também, porque essas vantagens saltam aos olhos de quem não é de todo cego.

O próprio autor dessa interessantíssima modificação, no seu livro muito recente "A AMAZÔNIA ECONÔMICA" — 1939 — páginas 195 até 204, descreve novamente as vantagens multiplas do seu processo, classificando-as em vantagens do seringueiro, vantagens do dono do barracão, vantagens do aviador e vantagens do industrial.

Assim, trata-se de matéria já bem debatida, razão pela qual passamos por cima para esclarecer a desvantagem do processo Amando Mendes.

Ora, um processo apresentando tantas vantagens e vantagens para todo o mundo, devia apresentar também alguma circunstância que tivesse impedido a sua generalização em toda a Amazônia.

De indagação a indagação não custou descobrir o grave defeito.

A borracha produzida pelo processo do tambor não permite fraude, não permite as *contas de chegar*, acaba com a "exploração da percentagem da entre-fina e do sernambí", acaba, ainda, com as tais "tabelas do fação".

Essas práticas dolosas, aplicadas sistematicamente no passado, contra os seringueiros e seringalistas, foi a razão única e exclusiva que impediu a evolução do método Amando Mendes, por toda a bacia amazônica.

O comércio de borracha do Amazonas pagou, caríssimo, toda a série de "injustiças" que praticou. Hoje, com uma mentalidade evolutiva, mais humana, mais racionalizada e experimentada, oferecerá um campo propício para negócios mais justos, mais honestos e em condições de receber bem a "fina-Mendes", como fórmula de salvação para a economia geral da produção de borracha da selva.

Tambem não restará dúvida que qualquer oposição generalizada ao método Amando Mendes será indício de ignorância ou deshonestidade.

Para a exploração extrativa de borracha na selva, o sistema Amando Mendes deve constituir a exigência mínima.

O processo das "bolas" deve ser reservado, unicamente, para capear os sernambís, servindo assim de um sistema de embalagem, de acondicionamento de sernambí, mas, nunca mais, como um *sistema geral de coagulação de borracha*.

E' muito triste declarar que o Instituto Agrônômico do Norte iniciou o seu trabalho de borracha no ano de 1941, tendo necessidade de lembrar as recomendações dadas, em 1913, como ainda as mais acertadas para os nossos dias, após um período vasio de perto de 30 anos.

Nesse meio tempo, só uma idéia tomou corpo, a das "*instalações de lavar*", idéia comercial de primeira ordem, mas, agronomicamente *arcaica*, anti-econômica e conservadora da velha rotina.

Assim surgiram e foram discutidos programas para montagem de duas novas usinas oficiais, ou officiosas, de lavar borracha, de custo de cerca de dois e três milhões de cruzeiros cada uma, quando, com essa importância, se pode prover, cada seringueiro, de todos os elementos para produzir diretamente a borracha laminada de qualidade superior e não adulterada, como nas instalações de "beneficiamento".

Naturalmente a montagem das usinas era matéria mais simples, muitíssimo mais comoda, mais facil de ser resolvida. Mas constituíam duas novas pragas para os seringueiros.

Não há muitos dias, pode-se contar até em horas, industriais de lavagem de borracha dirigiram-se ao Sr. Presidente, pedindo medidas até de limitação de exportação, para evitar que os elefantes brancos ficassem parados.

No novo Instituto Agrônômico do Norte, em Belem, o velho processo indígena será conservado, como um dos conhecimentos indígenas da América. Terá assim a sua recordação elevada à categoria de símbolo da verdadeira raça americana.

Voltando ao sistema Amando Mendes, é ainda curioso registrar que esse processo foi experimentado no próprio Oriente, com o objetivo de *melhorar a qualidade do produto oriental* e substituir o método clássico da produção da "Smoked Sheet". Essa informação é encon-

trada no livro "Rubber" dos autores Stevens H. P. e Stevens W. H., às páginas 26 e 27, edição 1934. Foram experimentados os métodos de defumação do latex em bolas e em tambores. Os autores fazem referência à coagulação do latex nas superfícies interna e externa do tambor, por intermédio da defumação. Ora, a coagulação do latex sobre as paredes externas do tambor não é outro processo senão o inventado por Amando Mendes.

Essas experiências chegaram a duas conclusões, conforme a declaração dos autores:

- 1.^a — Os processos de coagulação do latex pela ação direta da defumação não melhoram as qualidades da borracha.
- 2.^a — Para as condições do Oriente, os nossos processos de defumação direta do latex eram muito mais trabalhosos e, conseqüentemente, mais caros.

Por estas duas razões, o método Amando Mendes não foi adotado no Oriente.

PROCESSO ORIENTAL DE COAGULAÇÃO COM MÁQUINAS PORTATEIS

Nas regiões mais ricas em seringueiras, nas regiões em que as seringueiras são mais ricas em latex, quando, portanto, as condições da produção de borracha na selva se aproximarem, pela densidade e pela qualidade de seringueiras, das condições dos seringais plantados pelos nativos do Oriente, impor-se-á o recurso criado no próprio Oriente, para o trabalho da coagulação do latex com ácidos e respectiva laminação e lavagem com máquinas portateis.

Nas zonas com uma produção de cerca de 30 ou mais litros de latex por "estrada", torna-se-á conveniente e mais econômico reunir dois grupos de duas estradas e instalar o serviço de laminação pelo método oriental.

Com uma produção de 60 litros de latex por dia, o sistema do Oriente é mais prático e econômico do que o método Amando Mendes.

Isto foi comprovado no próprio Oriente, ao ensaiar os nossos métodos selvagem e semi-selvagem.

Vamos, neste caso, evoluindo. Abandonamos o método completamente selvagem e irracional da borracha em bola, para o método semi-selvagem, racional, de borracha laminada, já conhecida por Fina-Mendes e, quando as condições locais melhorarem, passaremos para o sistema adaptavel ao caso.

O sistema oriental é simples e viavel, em determinadas condições. Ainda é curioso registrar que este método não é novo na Amazônia. Ele já foi experimentado em Belem e em Manaus, há mais de 10 anos.

Poderão aqui perguntar : qual a razão desses fracassos ?

RESPOSTA :

- 1.º — Falta de organização do trabalho.
- 2.º — Má distribuição das máquinas.
- 3.º — Pequeno proveito por parte do seringueiro.
- 4.º — Desarticulação geral de interesses entre os seringueiros e todos os demais interessados.

Neste final de época de extração de borracha da selva, é indispensavel dar ao seringueiro a maior parcela dos benefícios destes meios técnicos de melhorar a produção, mesmo porque não há mais tempo para a exploração capitalista dentro da selva.

Os capitalistas devem dirigir as suas vistas e os seus cálculos para o problema de plantação de Hevea. Este, sim, lhes será bem mais interessante.

O trabalho de extração de borracha da selva não é negócio para sociedade com distribuição de grandes dividendos. Neste fim de período de produção de borracha da selva, todas as vantagens que possam ser introduzidas devem beneficiar, principalmente, o seringueiro.

Já é tempo de compreender que a vida do seringueiro, na selva, não oferece margem para exploração.

Tambem neste caso a instalação portatil de preparar borracha, deve pertencer ao seringueiro, que trabalhará de parceria com um companheiro.

Resumidamente, a técnica da "smoked sheet" é a seguinte :

- 1.º — O latex colhido pela manhã deve ser diluído em um certo volume de água.
- 2.º — Coa-se o latex diluído, em peneira, muito fina, de ferro galvanizado, com 70 fios por polegada quadrada.
- 3.º — Para cuba de coagulação, se utiliza uma lata de querosene partida ao meio, no sentido longitudinal. Depois de derramado o latex diluído, na lata de querosene, retira-se de sua superfície as bolhas de ar.
- 4.º — Filtrado o latex, diluído e derramado na lata de querosene, tirada a espuma, adiciona-se uma solução de vinagre.

Dentro de algumas horas forma-se uma coalhada de borracha, branca, como a colhada feita com leite de vaca.

A camada de borracha coagulada fica com 2 a 3 dedos de espessura e tem o aspecto de uma verdadeira coalhada de leite.

- 5.º — Retira-se essa coalhada de borracha, com cuidado, para não partir, e passa-se na máquina de laminar, movida a mão.
- 6.º — À medida que as lâminas forem passando na máquina, vão sendo conservadas em um tambor de gasolina cheio de água limpa.
- 7.º — As lâminas de borracha são passadas na máquina umas 8 a 10 vezes, apertando-se o cilindro superior cada vez mais, de modo a ir expelindo a água acidulada e afinando a lâmina.
- 8.º — Passadas e lavadas umas 8 a 10 vezes, as lâminas ficam bem finas e livres da solução avinagrada. Poderão, neste ponto, ser passadas ou não na máquina de impressão e nivelamento. Este trabalho não é indispensável, mas torna as lâminas muito mais bonitas, facilita a defumação e apresenta a vantagem de marcar as lâminas com o desenho dos rolos niveladores.
- 9.º — Preparadas as lâminas de borracha virgem, procede-se à sua defumação, para o que é necessário fazer um rancho qualquer, de paredes de barro, com cobertura de palha.

- 10.^o — Dentro do rancho, as lâminas de borracha devem ser arrumadas em varais feitos de bambú.
- 11.^o — Na parte inferior do rancho, arruma-se o fogo, do mesmo modo que o seringueiro está habituado a fazer para defumar as bolas.
- 12.^o — A cobertura do rancho deve ser feita de tal modo, que o sol não entre no interior, mas que haja um espaço livre para a fumaça sair e circular com facilidade.
- 13.^o — Dentro de uma semana, ou de alguns dias, as lâminas já estarão completamente em condições de ser vendidas e utilizadas diretamente na indústria.

Como todo o trabalho é estandardizado, feito com medidas apropriadas, o processo não oferece nenhuma dificuldade, nem exige a menor noção de compreensão do próprio sistema e técnica de coagulação. As próprias medidas governam o processo, não havendo que errar.

Cada máquina tem capacidade para 50 a 60 litros de latex por dia, o que deve produzir 18 a 20 quilos de borracha laminada.

Tomando-se 60 litros de latex e 90 litros de água (uma vez e meia a quantidade de latex) temos, ao todo, 150 litros de latex diluído.

Cada forma ou cuba feita de lata de querosene deve levar 3 litros de latex diluído para formar 50 lâminas diárias.

Cada máquina trabalha, portanto, com 50 a 60 latas de querosene.

O material de instalação é o seguinte :

Uma máquina de rolos para lavar e laminar.

30 latas de querosene para serem partidas ao meio e transformadas em "cubas".

1 tambor de gasolina, partido ao meio, para fazer dois tanques de lavar as lâminas.

3 medidas de louça para preparar e distribuir o ácido acético.

Nada mais fácil nem mais simples. A única coisa que poderá apresentar alguma dificuldade, no sertão, é ter os 50 a 60 litros de latex, diariamente, entre 11 e 12 horas do dia, dentro do rancho.

Na famosa zona do *alto Madeira*, duas "estradas" próximas, conjugadas, devem fornecer latex suficiente para cada uma destas pequenas instalações.

Nas zonas do *Jamari*, *Canaan* e *Jarú*, onde dizem todos que a produção do latex, por "estrada", é de 20 a 40 litros diários, é possível montar uma instalação para cada duas "estradas" próximas, para trabalhar com toda a capacidade de pequena instalação.

Assim, o trabalho será tão econômico como o realizado no Oriente, e custará menos que o nosso processo atual de defumação. Será, neste caso, mais interessante que o próprio caso de aplicação do tambor *Mendes*.

Com a adoção destes dois processos de laminação de borracha se poderá organizar um serviço muito rendoso, enquanto durar a guerra. Passado esse período anormal, mesmo caindo os preços de borracha a limites mínimos, estaremos em condições muito melhores do que antes da guerra.

A borracha voltando a Cr\$ 4,00 o quilo, a nossa produção laminada estará valendo Cr\$ 5,00 o quilo.

Caindo o preço da borracha bruta a Cr\$ 3,00 o quilo, a laminada valerá Cr\$ 4,00.

Assim, quanto mais cair o preço, maior será o resultado da transformação proposta.

Aquí é preciso considerar que, enquanto a borracha estiver às mil maravilhas, dando 10 a 12 cruzeiros o quilo, ninguém querará ser perturbado em seus lucros, em seus negócios.

Essa mentalidade deve ser combatida, porque não será somente nos períodos de extrema miséria que as medidas uteis possam ser introduzidas.

Para todas as boas medidas, é preciso que haja também oportunidade.

A Amazônia tem, hoje, e por um espaço de tempo imprevisível, a sua grande oportunidade de transformar o seu sistema anti-econômico de "fabrico" de borracha, por outros mais racionais e eficientes.

Sabendo-se que as "bolas" fabricadas pelo processo ainda do tempo dos selvagens devem ser rasgadas, dilaceradas, malaxadas e crepadas, e que tudo isso pode ser evitado, produzindo a borracha já laminada, conclue-se que é urgente mudar de sistema de trabalho.

Na situação atual, com borracha a mais de Cr\$ 8,00 (11 a 13 cruzeiros) o quilo, é mais que razoável criar uma taxa de standardização de 40 centavos o quilo, para toda a borracha *in natura* bruta ou transformada em crepe, produzida pelo sistema rotineiro, em benefício da compra de máquinas manuais de lavar e laminar e dos tambores Amando Mendes. Estes deverão ser fornecidos gratuitamente aos seringueiros mediante um compromisso de produzir uma determinada quantidade de borracha laminada, por máquina ou tambor recebido.

Tomando-se por base uma produção de 20.000 toneladas para a nova safra, a taxa de standardização renderá 8 milhões de cruzeiros, quantia suficiente para cobrir o custo e transporte de todo o aparelhamento de transformação.

A taxa de standardização desaparecerá progressiva e automaticamente, com a produção da borracha laminada vinda diretamente da selva.

II) — Aumento de produção pela colonização de zonas do alto sertão, visando simultaneamente a cultura metodizada, formada com clones de alta produção

Com o auxílio dos processos técnicos descritos no capítulo anterior, relativos ao melhoramento qualitativo da produção, pode-se pensar, também, num pequeno aumento quantitativo, explorando regiões novas, onde as seringueiras se encontram em estado completamente virgem.

E' bastante conhecida a fama de que gozam as seringueiras do alto Madeira, não só pela qualidade de borracha produzida, como pela grande densidade de seringueiras por área de terra e pela elevada produção individual.

O alto Madeira, com toda a sua rede de cabeceiras d'água, forma o centro do "habitat" da *Hevea brasiliensis*.

As suas seringueiras são insuperáveis, comparadas com as demais formas silvestres dos outros rios da Amazônia.

O clima dessa região é melhor que o da parte central do Amazonas, que tem por eixo o Tapajós. O seu clima é classificado como "Tropical super úmido" quando o do Tapajós é simplesmente, "Tropical úmido", segundo o critério adotado pelo chefe da seção de Climatologia do Serviço de Meteorologia, Sr. Salomão Serebrenick.

Há, no alto Tapajós, falta muito acentuada de chuva em junho, julho, agosto e, às vezes, setembro. Há, nessa mesma zona, grande excesso de chuva de novembro a abril.

No Madeira a distribuição de chuvas é muito mais regular. Chove muito menos de novembro a abril, não havendo, nesse período, grande excesso de chuva e, nos meses de junho, julho e agosto, o período crítico de seca não é tão severo.

O alto Madeira é, por muitas razões, a zona mais interessante para realizar uma obra de colonização, com o objetivo de intensificar a produção de borracha extrativa, podendo, a qualquer tempo, transformar esse trabalho em serviço ou centro de plantação racional de seringueiras.

Com a situação internacional atual, em que estão as forças em luta, ainda em período de conquistas de recursos para a batalha final, é de toda a conveniência dirigir as primeiras colonizações previstas pelo governo, para a bacia do Amazonas, na exploração de seringais novos, porque nenhum outro trabalho na Amazônia pode, na atualidade, oferecer maiores garantias de sucesso.

A exploração extrativa, em zonas novas, oferece, naturalmente, muito maiores vantagens, sabendo-se, principalmente, que a zona referida é, sem dúvida, a verdadeira Canaan da "Hevelândia".

Introduzidos métodos mais racionais de exploração extrativa, ficaremos, naturalmente, mais habilitados a conservar os mercados platinos, até que surja, da Amazônia, a nova era da borracha de cultura.

Essa produção de borracha, para após guerra, até a alvorada do trabalho cultural técnico, representa o melhor esforço que bem compensará as dificuldades de penetração pelo sertão.

O esforço deve ser conduzido, não pelo caminho mais fácil e cômodo, mas sim para objetivos mais sólidos e que ofereçam, de futuro, vantagens maiores e mais duradouras.

A questão de produção de borracha extrativa, sendo um assunto econômico fracassado e só sendo possível em condições efêmeras, o problema de colonização para extração de borracha deve prever mais o futuro que o presente.

Deve, portanto, haver grande critério na escolha da zona e do local de sua instalação, prevendo, acima de tudo, a possibilidade de transformar o trabalho extrativo por um programa racional cultural.

A zona do alto Madeira é, incontestavelmente, a que oferece maiores possibilidades para essa colonização, seja feita com elementos da própria região ou com imigração vinda do Nordeste.

Para a questão de colonização nessa região surgirá unicamente um inconveniente, que é resultado da sua divisão político-geográfica desse recanto brasileiro.

Essa zona, particularmente interessante, que é o vale do Madeira, de grande significação para a própria política econômica de todo o coração da América do Sul, se acha fragmentada em três territórios.

Uma parte pertence ao Estado do Amazonas. Outra pertence ao Território do Acre e a terceira, a mais importante de todas, não é propriamente um território anexo de Mato Grosso, porque representa, mais praticamente, o papel de um território desconexo, descentralizado, de Mato Grosso.

Nessas condições, para a realização de qualquer trabalho de vulto, nessa região, teríamos três governos locais para discutir conveniências e interferências.

Este é o único defeito da região, que bem merece um estudo sério de desafogamento, porque o seu vale é um dos mais importantes dentro do Amazonas e dentro da América do Sul.

O vale do Madeira é a grande válvula da América do Sul. A sua significação econômica e de política interna ou continental é merecedora, ainda por mais essas razões, de um particular estudo, nesta questão de colonização.

Assim, apesar do inconveniente referido, é o alto Madeira a zona que oferece o maior conjunto de conveniências, para se criar um novo centro de colonização.

Uma obra realizada nessa região resolve, de um modo geral, uma série de problemas, cada qual maior do que o outro.

Devendo o Instituto Agronômico do Norte dar início aos seus trabalhos técnicos, ainda este ano, e começar o seu trabalho experimental, nas zonas mais típicas para produção de borracha, como sejam as do Alto Madeira, Alto Purús, Japurá e Solimões, espera poder contar com a maior e mais harmoniosa colaboração de todos os serviços técnicos ou administrativos, federais ou estaduais, bem como aguarda poder contar com a colaboração individual de todos os espíritos dedicados à economia do nosso riquíssimo vale amazônico.