

DISTANCIAMENTO DOS PADRÕES REGIONAIS DE QUALIDADE DOS CAFÉS USADOS PELAS TORREFADORAS NO BRASIL EM RELAÇÃO AO PADRÃO SUPERIOR OFICIAL¹

REZENDE, A.M.²; PONCIANO, N.J.³ e GOMES, M.F.M.²

¹ Trabalho financiado com recursos do CONSÓRCIO BRASILEIRO DE PESQUISA E DESENVOLVIMENTO DO CAFÉ; ² Universidade Federal de Viçosa), martins @mail.ufv.br; ³ Universidade do Norte Fluminense), ponciano@uenf.br;

RESUMO: A indústria brasileira torrefadora de café, apesar da apropriação de inovações tecnológicas e processos administrativos modernos, por parte de algumas empresas, ainda oferece um café de qualidade "indefinida" para o grande público consumidor nacional. A qualidade da matéria-prima demandada para torrefação varia para cada Estado da federação onde a indústria esta instalada. Em geral, a qualidade do café adquirido como matéria-prima, independentemente da região, é inferior, comparada com a qualidade dos cafés superiores, de acordo com a classificação oficial. As empresas torrefadoras mais distantes das regiões produtoras, no entanto, são as que oferecem um padrão de qualidade mais constante e, provavelmente, mais fácil de fixar preferência de sabor no consumidor e criar fidelidade pela marca.

Palavras-chave: distanciamento, padrões regionais de qualidade, café.

DISCREPANCY OF THE COFFEE TOASTING PATTERNS OF QUALITY OF THE REGIONAL AND THE OFFICIAL STANDARD IN BRAZIL

ABSTRACT: The Brazilian roasting coffee industry, in spite of adoption of technological and management innovations, still offers not well-specified quality coffee, in the domestic market. The quality coffee demanded for roasting varies from region to region where the industry is installed. In general, the quality coffee used for roasting, independent of the region, is inferior to the quality of the official grading scale superior coffee. The roasting industries more distant from the main producing areas, however, are the ones which show a quality pattern more constant, and, probably, more effective in fixing preferences and fidelity in the consumer mind.

Key words:

INTRODUÇÃO

A indústria brasileira torrefadora de café, apesar da apropriação de inovações tecnológicas e processos administrativos modernos, por parte de algumas empresas, ainda oferece um café de qualidade "indefinida" para o grande público consumidor nacional. Isso se deve, em parte, à baixa exigência de qualidade do consumidor nacional, à diversidade de paladares regionais, à baixa escala de produção, à pequena margem de comercialização, à concorrência excessiva, e outros. Para a indústria impor-se financeira e competitivamente no mercado, precisa ter padrões de qualidade que se mantenham e influenciem aumentos e constância de consumo.

O objetivo geral deste estudo foi comparar o padrão de qualidade dos cafés demandados pelas indústrias torrefadoras em diferentes regiões do País, matéria-prima para a produção de café em pó - com o padrão de qualidade superior, segundo a escala de classificação oficial. Na análise, considera-se ainda a origem da matéria-prima adquirida.

MATERIAL E MÉTODOS

Com base em BAIN (1968), CAVES (1977), KOCH (1980) e SHERER e ROSS (1990), a organização industrial está associada à estrutura de mercado, à conduta da firma e ao desempenho no mercado. Na comercialização, diferentes padrões de qualidade têm impactos diretos na eficiência operacional e na eficiência de preço no mercado. As informações usadas neste estudo foram obtidas de fontes secundárias e primárias, sendo estas obtidas através de questionários e entrevistas diretas com torrefadores.

RESULTADO E DISCUSSÃO

O segmento da cadeia agroindustrial responsável pela produção de café em pó para o mercado brasileiro é composto por grande número de empresas, cerca de 1.600, espalhadas por todas as regiões do País. Mais da metade delas (cerca de 57%) encontra-se na Região Sudeste - Minas Gerais e São Paulo, que são também as principais regiões produtoras do País.

As regiões Sul e Nordeste, mais distantes das áreas tipicamente de produção, dispõem de número mais ou menos idêntico de empresas torrefadoras - cerca de 15% cada uma - e a região Norte, 4%.

Como o objetivo, neste estudo, foi comparar os padrões de qualidade dos cafés utilizados, regionalmente, com o padrão de café superior, tomou-se, nesse caso, como referência para análise o café bebida mole, tipo 2/3 e peneiras 17 a maiores, além do critério relativo ao café adquirido ter ou não origem especificada. O café com origem especificada tem sido considerado um diferencial na especificação da qualidade do produto.

Para facilitar a análise dos resultados, foi sugerido às empresas que definissem o número e a composição de seus blends. Esses, posteriormente, foram reagrupados em blends aqui denominados blend 1, blend 2 e blend 3. O blend 1 é melhor do que 2, e este é melhor do que o 3. O número de blends, ou misturas, identificados nas empresas torrefadoras amostradas foi, na grande maioria, de um a dois blends (85,2%), de três blends (10,6%) e de quatro tipos de blends (4,3%).

Padrões regionais de qualidade da matéria prima utilizada pelas torrefadoras nos blends

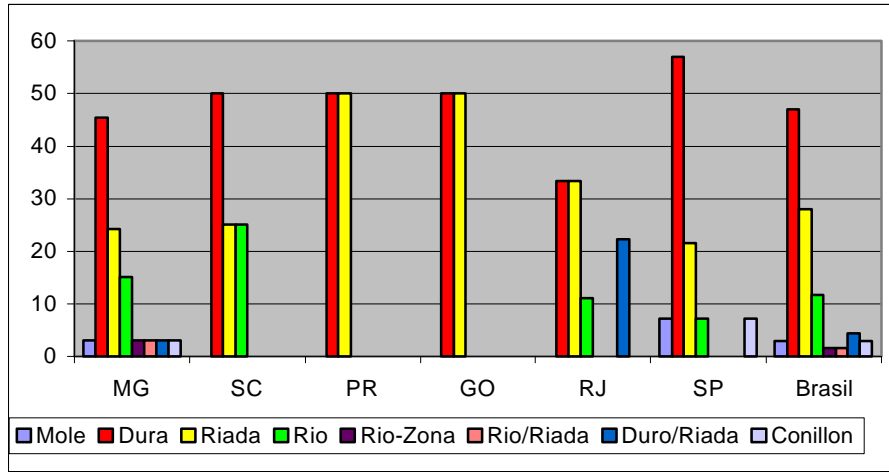
Café-bebida

Independentemente das regiões analisadas, os blends de cafés utilizados pelas torrefadoras apresentam maiores proporções de café arábica, cerca de 80%, e menores de conillon, cerca de 20%, em média. Essas porcentagens variam de um determinado blend para outro. O blend 1 possui 90% de arábica e 10% de conillon; o blend 2, 76,3% de arábica e 23,7% de conillon; e o blend 3, 75% de arábica e 25% de conillon.

Com relação à qualidade da bebida, no blend 1, constata-se que as bebidas dura e riada são aquelas usadas em maiores proporções. A bebida dura participa, em média, com 50%. No Paraná e em Goiás utiliza-se uma proporção de cafés com bebida de 50% dura e 50% rio/riada. As torrefadoras de Minas Gerais foram aquelas que incluíram uma gama maior de tipos de bebida no blend 1, variando desde café bebida mole até café Conillon. No Estado de São Paulo, o comportamento das empresas é semelhante, porém com maior uso de bebida dura (Figura 1).

No blend 2 observa-se grande variação nos padrões de bebidas utilizadas entre Estados. Na Bahia e Paraíba, o blend 2 apresenta uma mistura que contém bebidas rio (50%) e riada (50%). Em Goiás, por sua vez, o blend 2 apresenta uma mistura de bebidas mole (50%)

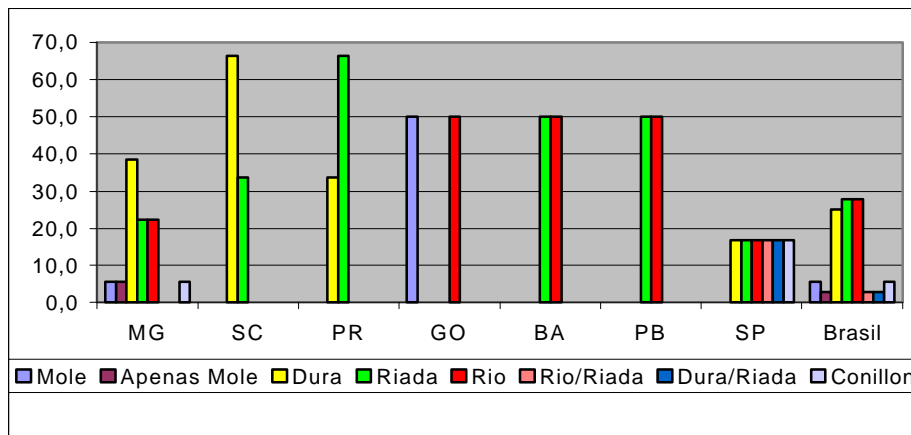
e Rio (50%). Santa Catarina e Paraná incluem bebida dura e riada; e Minas Gerais e São Paulo utilizam, em maiores proporções, bebidas dura, riada e rio, inclusive Conillon (Figura 2).



Fonte: dados de pesquisa.

Figura 1 - Classificação do café quanto à bebida utilizada no blend 1, nas torrefadoras amostradas. Brasil - 1999 (em percentagem).

No blend 3, detecta-se uniformidade de dados entre os Estados da Paraíba, Goiás e São Paulo, em que as bebidas rio e riada participam, cada uma, com 50%. No Paraná, por sua vez, o blend 3 apresenta 50% de bebida riada e 50% de Conillon. Em Minas Gerais, no blend 3 participam cafés que são bebida mole (50%), rio (25%) e rio-zona (25%) (Figura 3).



Fonte: dados de pesquisa.

Figura 2 - Classificação do café quanto à bebida utilizada no blend 2, nas torrefadoras amostradas. Brasil - 1999.

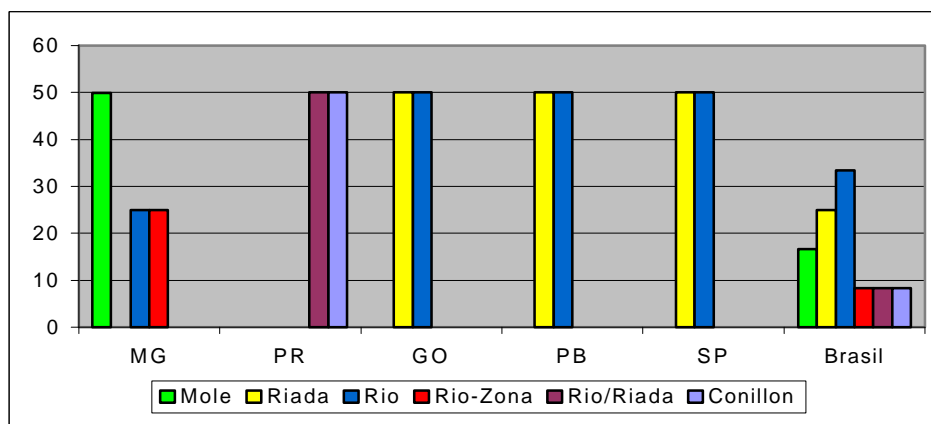
Café por tipo

O café por tipo, de acordo com a tabela de classificação oficial brasileira (COB), admite sete tipos, constituído de valores decrescentes, de 2 a 8, no qual cada tipo apresenta número distinto de defeitos. Os defeitos podem ser resultantes de imperfeições na adoção de técnicas de produção, equipamentos, melhoramento, fisiologia, etc. (defeitos de natureza intrínseca), e, ainda, quando apresentam objetos estranhos no café, como pau e pedras (defeitos de natureza extrínseca).

Em termos médios, os resultados mostram que o tipo encontrado em maior proporção na composição do blend 1, das empresas amostradas, é o tipo 6/7. Essa composição difere para o Estado de Minas Gerais, onde há maior participação dos tipos 7/8. Nos blends 2 e 3, em média, o tipo 7 é o que tem maior participação. Minas Gerais é uma exceção, visto que a maior participação é do tipo 2/3.

Café-Peneira

A classificação por peneira, que é a medida do tamanho do grão, é obtida de acordo com as dimensões dos crivos das peneiras, as quais variam de 8 a 17 a maiores. As peneiras 17 a maiores são as que levam a grão mais graúdos. Essa classificação é importantíssima, pois possibilita a separação de grãos em um mesmo tamanho, o que, por sua vez, proporciona torrefação mais homogênea. É necessário, ainda, que se adotem peneiras de crivos redondos, para medir cafés chatos, e crivos alongados, para mensurar mocas.



Fonte: dados de pesquisa.

Figura 3 - Classificação do café quanto à bebida utilizada no blend 3, nas torrefadoras amostradas. Brasil - 1999.

Quanto à peneira, independentemente dos blends, os resultados mostram que a totalidade das empresas adota peneira "sem especificação", seguida da especificação de bica corrida. Portanto, peneira não é um critério considerado importante na aquisição da matéria-prima.

Café-origem

O café, segundo sua origem, pode ter uma padronização, tipificação e certificação, de forma a possibilitar maior valorização do produto e atender às exigências dos mercados nacional e internacional.

Na formação do blend 1, as empresas torrefadoras usam 11,03% de cafés originados de Minas Gerais; 4,51% do Paraná; e 8,17% dos demais Estados (Bahia, Rio de Janeiro, São Paulo, Espírito Santo) e do cerrado mineiro. De acordo com esses resultados, a quase totalidade do café usado (76,67%) não teve origem discriminada.

Na formação do blend 2, no que se refere à origem do café das empresas torrefadoras amostradas, 4% provinham de Minas Gerais; 2%, do Paraná; e 4%, dos demais Estados e do cerrado mineiro. A quase totalidade (90%) não discrimina origem.

Na formação do blend 3, no tocante à origem do café usado pelas empresas amostradas, constata-se que 2% eram oriundos de Minas Gerais; 2%, do Paraná; e 3%, dos demais Estados e do cerrado mineiro. Da mesma forma que acontece com os demais blends (1 e 2), a maioria das empresas (93%) não discrimina origem na aquisição da matéria-prima.

CONCLUSÕES

Independentemente das regiões onde a agroindustrialização ocorre, os cafés utilizados pelas torrefadoras apresentam padrão de qualidade que se distancia bem do padrão superior oficial de bebidas moles, predominando o café bebida dura para riada, tipo 7 e bica corrida. Em Minas Gerais e São Paulo, os blends utilizados pelas torrefadoras possuem, na sua composição, maior diversidade de tipos de cafés, ou seja, muitas misturas, com predominância de cafés duros, independentemente do blend, o que se deve, talvez, à maior diversidade e quantidade de produção nesses Estados, além de outros fatores de ordem econômica e financeira. Em decorrência disso, os padrões dos cafés em pó oferecidos por essas empresas, como reflexo dessa mistura, apresentam qualidade que não se repete a cada remessa. Já nas demais regiões do Brasil, apesar de se ter bebidas com tendência a uma qualidade pior, estas tendem a apresentar um padrão único de qualidade. É que os blends

contêm menor número de tipos de café. Em geral, apenas dois tipos. A necessidade de trazer cafés de longas distâncias faz com que os torrefadores tenham, provavelmente, preferência por certos tipos de fornecedores, com tradição de fornecimento de volume e qualidade mais ou menos constantes. Os cafés em pó produzidos nessas regiões, embora de qualidade um pouco abaixo dos cafés oferecidos no Sudeste, têm, no entanto, uma qualidade que se repete com maior freqüência. Mais fácil, portanto, de criar vínculo com a marca oferecida e o hábito de consumo mais duradouro.

Quanto ao tipo, os café preferidos são os do tipo 7, ou seja, de qualidade inferior em termos do número de defeitos. Em relação à peneira, as empresas, de modo geral, não consideram relevante o tamanho delas.

Finalmente, quanto à origem da matéria-prima, a maioria das torrefadoras brasileiras ainda não a considera como fator relevante na formação dos blends, estando essa preocupação mais afeita para os casos especiais de mercados mais exigentes.

REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

BAIN, J. **Industrial organization**. 2.ed. New York: Wiley, 1968. 126p.

CAVES, R. **American industry: structure, conduct, performance**. New Jersey: Prentice Hall, 1977. 123p

DAVENPORT, T.H. **Reengenharia de processos. Como inovar na empresa através da tecnologia da informação**. 3.ed. Rio de Janeiro: Campus, 1994. 391p.

DOSI, G **Technical change and industrial transformation**. New York: Mc Millan Press, 1984. 128p.

KOCH, J.V. **Industrial organization and prices**. 2.ed. Englewood Cliffs: Prentice Hall, 1980. 504p.