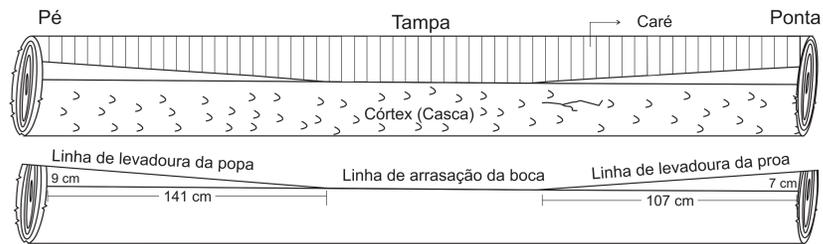


A CANOA MONÓXILA (“CANOA DE UM PAU SÓ”) DO PANTANAL

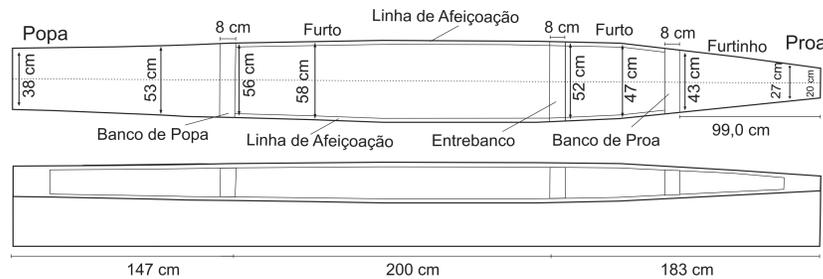
De acordo com as informações etno-históricas, os primeiros contatos com os grupos indígenas do Pantanal, no início do século XVI, demonstram o uso sistemático da canoa na região. Evidentemente, o atual processo de fabricação da canoa monóxila utilizado pelos grupos indígenas e pelas comunidades tradicionais pantaneiras teve origem na ocupação indígena pré-histórica da região. Ao longo de várias gerações, conserva-se o processo de fabricação e o uso da canoa, possivelmente até o presente. Atualmente, a comunidade da lagoa do Castelo define duas etapas no processo de fabricação da canoa: tiração de machado e limpeza de ferro fino.

Processo de Tiração de Machado

1º) Alinhamento: retira-se a casca (córtex) da árvore para iniciar o processo de alinhamento e determinar os limites da boca, do pé e da ponta da canoa e a definição da linha de levadoura de popa, de arrasação de boca e de levadoura da proa. Entre a extremidade superior do tronco e a linha de arrasação de boca, fica a tampa. Sua retirada é feita através do fatiamento do tronco com machado ou motosserra. Cada fatia é denominada de caré.



2º) Linhas de afeiçoação: primeiro, marca-se o meio da canoa através de uma linha entre a popa e a proa. Em seguida, delineiam-se as linhas de popa e de proa, e determina-se a posição do banco de popa, do entrebanco e do banco de proa. Segundo, determina-se a marca do início do furto e do furtinho, que são as linhas que proporcionam a forma da popa e da proa. Após a definição das linhas, deve-se lavar o tronco até ser delineada a forma externa da canoa, com atenção às linhas de furto e de furtinho, procedimento denominado de “afeiçoar a canoa”. Observamos que, nas ilustrações dos viajantes e na própria declaração dos artesãos, as canoas indígenas não têm o entrebanco.

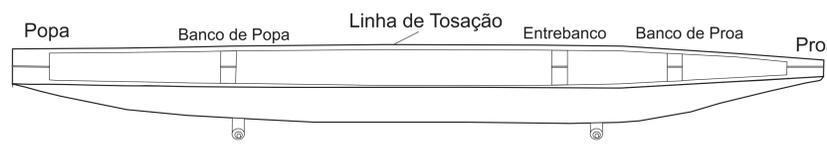


3º) Linhas de arrasação do tabuão: a canoa é colocada de bruços sobre dois roletes de madeira para delinear as linhas do tabuão e as linhas de bojação, com a finalidade de determinar a espessura e a largura do Tabuão.



Processo de Limpação de Ferro Fino

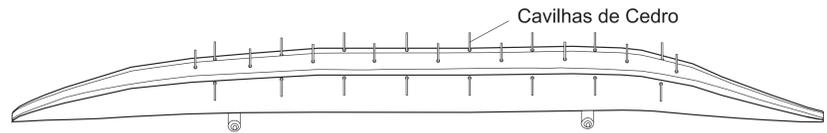
1º) Linha de Tosação: antes de iniciar a tosação, é necessário manter a canoa de boca para cima, colocar a popa e a proa no mesmo nível e delinear a linha de tosação, que é coincidente com a linha de afeiçoação. Este processo é realizado apenas para retirar os defeitos e tornar lisa a superfície externa da canoa.



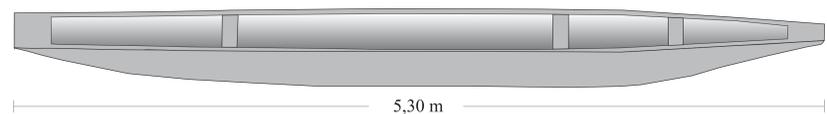
2º) Linhas de Tosação do Tabuão: delinear as linhas do tabuão, as linhas de bojação (linha de bombordo e linha de boreste), com a finalidade de alinhar e determinar a espessura da popa e da proa e a largura do tabuão, que deve ser igual ou maior que 20 cm, além de definir a linha do meio da canoa. Após o acabamento da parte externa, é definida a espessura da canoa através de furos, com profundidade entre 1,5 cm e 2,5 cm, de acordo com o tamanho da canoa. Os furos são distribuídos ao longo das linhas da bojação, do meio e do tabuão.



3º) Linha de Afeiçoação: determinação da espessura entre 1,5 cm e 2,5 cm, de acordo com o tamanho da canoa. Assim, inicia-se um processo de acabamento da popa, proa, banco de popa, entrebanco e banco de proa. A espessura da canoa é definida quando da retirada do excesso de madeira das paredes internas, até atingir os furos realizados ao longo da linha de bojação, da linha do meio e da linha do tabuão. Terminado o processo de acabamento das superfícies interna e externa, a canoa é colocada de bruços para fechar os buracos com cavilhas de madeira de Cedro, com formato cilíndrico-cônico.



Canoa Pronta para a Navegação



Relação entre as medidas da canoa e a capacidade de transporte de passageiro.

Canoa	Comprimento (m)	Largura (m)	Espessura (cm)	Passageiro (un)
Pequena	4,5 a 5	0,50 a 0,55	1,5	1
Média	5 a 5,5	0,70 a 0,75	2,0	2
Grande	6 a 7,0	0,75 a 0,80	2,5	4 a 5

Árvores utilizadas para fabricação da canoa, com suas respectivas propriedades e usos em anos.

Nome Comum	Nome Científico	Canoa
Angelim	<i>Vatairea macrocarpa</i>	Madeira macia, leve e com uso de 10 anos.
Bálsamo-do-Pantanal	<i>Pterogyne nitens</i>	Madeira dura e resistente, pesada, uso entre 15 a 20 anos
Cambará	<i>Vochysia divergens</i>	Madeira macia, leve e com uso de 8 anos.
Cedro ou Guanandi	<i>Calophyllum brasiliense</i>	Madeira macia, leve e com uso de 10 anos.
Gonçalo	<i>Astronium fraxinifolium</i>	Madeira dura e resistente, pesada, uso entre 15 a 20 anos.
Guatambú	<i>Aspidosperma australe</i>	Madeira resistente, leve e com uso de 10 anos.
Mandovi	<i>Sterculia apetala</i>	Madeira macia, leve e com uso de 4 anos.
Peroba-rosa	<i>Aspidosperma cylindrocarpon</i>	Madeira dura e resistente e com uso de 10 anos.
Piúva-roxa	<i>Tabebuia heptaphylla</i>	Madeira dura e resistente, pesada e uso entre 15 a 20 anos.
Taiúva ou Mora	<i>Maclura tinctoria</i>	Madeira dura e resistente, pesada e uso entre 15 a 20 anos.
Tarumã	<i>Vitex cymosa</i>	Madeira pesada e com uso de 4 anos.
Ximbuva	<i>Enterolobium contortisiliquum</i>	Madeira macia, muito leve e com uso aproximado de 2 anos.

LA CANOA MONÓXILA (“CANOA DE UNA PIEZA DE MADERA”) DEL PANTANAL

De acuerdo con las informaciones etnohistóricas, los primeros contactos con grupos indígenas del Pantanal, al principio del siglo XVI, demuestran el uso sistemático de canoas en la región. Evidentemente, el proceso actual de fabricación de la canoa monóxila utilizada por los grupos indígenas y por las comunidades tradicionales del Pantanal tuvo origen en la ocupación indígena prehistórica de la región que a lo largo de varias generaciones, conserva el proceso de fabricación y el uso de la canoa, posiblemente hasta el presente. Actualmente, la comunidad de “Lagoa do Castelo” define dos etapas en el proceso de fabricación de una canoa: la extracción de la parte interna de la corteza con el hacha y la limpieza con cinceles.

THE MONOXYLON CANOE (“ONE-TRUNK CANOE”) IN THE PANTANAL

According to ethnic historical information, the first contacts with the indigenous groups of the Pantanal, at the beginning of the 16th century, demonstrate the systematic use of canoes in the region. The manufacturing process of the Monoxylon canoe currently adopted by indigenous groups and traditional Pantanal communities originated in the prehistoric indigenous occupation of the region. They have preserved the manufacturing process and use of the canoe for several generations. Currently, the Castelo lake community applies two steps in the canoe manufacturing process: digging out he wood with the help of an axe and fine iron cleaning.

A “canoa de um pau só” é um patrimônio imaterial. Representa uma interação entre o meio ambiente e a história da presença humana no Pantanal, gerando uma identidade cultural da vida em uma planície de inundação. O ato de confeccionar e utilizar a canoa, seja no passado ou no presente, ainda possui uma forte identidade étnico-cultural de ser pantaneiro. O resgate histórico do uso e do registro do processo de construção possibilita a ligação entre o passado e o presente, unindo os grupos indígenas pré-históricos e os conhecidos historicamente como protagonistas da história pantaneira.