

ARTIGO ORIGINAL

Idiossincrasias na construção da rabeca em Pernambuco: O caso de Valério Bizunga, Olinda-PE

Erasmo Estrada 

Pesquisador independente | Recife, Pernambuco, Brasil

Jorge Ventura de Moraes 

Universidade Federal de Pernambuco | Recife, Pernambuco, Brasil

Resumo: A rabeca de Valério Bizunga é amplamente reconhecida por rabequistas em todo o Brasil. Neste artigo, investigamos suas práticas artesanais sob uma perspectiva organológica e sociológica. Descrevemos detalhadamente seu processo de construção, explorando a influência de tradições locais da Zona da Mata Norte de Pernambuco e técnicas da construção do violino. Essa análise contribui para a preservação do legado de Bizunga e abre caminho para futuras pesquisas sobre a relação entre as características organológicas de suas rabecas e as práticas musicais a elas associadas.

Palavras-chave: Rabeca, Organologia, Sociologia, Construção de instrumentos.

Abstract: Valerio Bizunga's rabeca (a Brazilian fiddle) is widely recognized by rabeca players throughout Brazil. In this article, we investigate his artisanal practices from an organological and sociological perspective. We describe in detail his construction process, exploring the influence of local traditions from the Zona da Mata Norte of Pernambuco and violin-making techniques. This analysis contributes to the preservation of Bizunga's legacy and paves the way for future research on the relationship between the organological characteristics of his rabecas and the musical practices associated with them.

Keywords: Rabeca, Brazilian fiddle, Organology, Sociology, Making of musical instruments.

Dada a diversidade da aparência da rabeca brasileira é sempre possível que, quando falamos dela para alguém em termos gerais, a pessoa possa pensar em um ou vários instrumentos em particular. Mas, é tal a variedade das formas que este instrumento pode ter que se alguém falar sobre uma rabeca em particular existe a possibilidade de que a outra pessoa não consiga visualizá-la em detalhe sem tê-la visto antes. Apreciar esta variedade pode ser mais simples se estivermos familiarizados com as características particulares dos instrumentos de uma região ou de um construtor ou construtora em particular. Por isso, e para facilitar o estudo destes instrumentos, é importante não só registrar de maneira sistemática a maior quantidade possível deles, mas também documentar a maneira em que eles são construídos e tocados por indivíduos em particular.

O pesquisador José Eduardo Gramani já observou que as variantes que existem entre as rabecas são muito mais complexas do que o instrumento evidencia (Gramani, 2002, p. 13). Isto tem a ver com o processo de construção de um instrumento musical que, mesmo estandardizado como no caso do piano, inclui variáveis que fazem com que cada instrumento tenha uma voz única. Estas variáveis, no caso particular dos instrumentos elaborados de maneira artesanal, têm a ver com fatores socioculturais, econômicos e políticos que podem impactar de maneira significativa aspectos técnicos do processo de construção. Em relação à rabeca, é preciso aprofundar nossa compreensão destes fatores, pois eles têm uma clara influência na maneira em que uma construtora ou construtor organiza e põe em prática um processo construtivo.

A voz do instrumento é uma característica que resulta do trabalho conjunto de mãos, olhos, ouvidos e, às vezes, até do olfato. Assim, o método de construção de uma rabeca pode variar de maneira considerável de uma oficina para outra como resultado da realidade passada e presente da pessoa que a constrói. Por conseguinte, e para poder melhor entender os aspectos que dão origem ao método de construção, é necessário conhecer não só como é que a pessoa se forma tecnicamente, mas também o que está por trás da adoção de certas técnicas e maneiras de proceder. Em vista disso, faz-se necessário olhar para o ambiente sociocultural em que o construtor se formou e aquele no qual atua. A consideração de tudo isso, além dos aspectos relacionados à educação, interesses pessoais, condição econômica e possibilidade de acessar certos materiais e ferramentas, obriga o/a

pesquisador/a a examinar caso a caso em detalhe.

Como resultado da qualidade excepcional dos seus instrumentos, as rabecas de Valério Bizunga têm, em anos recentes, merecidamente ganhado reconhecimento regional e nacional. Estabelecido em Olinda, Pernambuco, no litoral do estado, Bizunga forma parte de uma nova geração de construtores que se distinguem por usar um método de construção no qual coalescem elementos e visões provenientes principalmente de duas tradições de construção de instrumentos de corda friccionada, isto é, a da Zona da Mata norte de Pernambuco e a do violino. O resultado é uma rabeca de grande qualidade que, por sua novidade, em termos de aparência e som, precisa ser estudada em profundidade.

1. Valério Bizunga e seu contexto sócio-histórico

Valério Bizunga (Valério Fernando de Aguiar da Luz, Recife, 1969) é um luthier de rabecas cujo atelier se situa no centro histórico de Olinda-PE. Desde muito cedo, desenvolveu um gosto por diversas expressões culturais presentes em Pernambuco: capoeira, Cavalo Marinho e forró, entre outras. Começou construindo instrumentos de percussão como a alfaia¹, a zabumba e a caixa cajón, e o berimbau, típico das rodas de capoeira. Quando se interessou pelo Cavalo Marinho, terminou conhecendo Mestre Salustiano (Manoel Salustiano Soares, 1945–2008) e o forró tocado em rabecas. Foi assim que se interessou por este instrumento e sua construção.

Entre 2010 e 2012, Bizunga aprendeu a construir a rabeca — e durante as aulas, os rudimentos para tocá-la — com Dinda Salu (Wellington dos Santos, Olinda, 1988)². Para elaborar o instrumento, Dinda faz uso de um método desenvolvido por seu pai, mestre Salustiano, a partir de um exercício de engenharia reversa aplicado numa rabeca do mestre rabequeiro, oriundo da Zona da

¹ O termo alfaia é incluído aqui por ele ser usado por Bizunga para se referir a seus instrumentos. É importante observar que o termo é rejeitado por alguns exponentes da cultura popular por ser de origem acadêmica. O termo preferido, por exemplo, pelo mestre de coco Ulisses é tambor.

² A data é incerta. Nem Bizunga, nem Dinda Salu conseguiram lembrar-se da data exata em que a instrução aconteceu.

Mata norte, Mané Pitunga (1930–2002)³. À diferença deste último, que usava ferramentas muito simples como facas e facão para cortar cana, durante algumas etapas do processo de construção, Salu faz uso de equipamento mais sofisticado, como uma esmerilhadeira. Bizunga, que já tinha experiência de usar esta ferramenta (que ele chama de lixadeira) antes de estudar com Salu, pois a empregava para fabricar pranchas de surf, usa-a com grande habilidade até durante o preparo de peças de pequeno porte como a pestana, o cavalete, o estandarte e a contrapestana (*capotacio*)⁴.

A partir de sua experiência com Salu, Bizunga começou a pesquisar sobre o instrumento, seja procurando saber sobre medidas, sobre a relação entre o violino e a rabeca, além de estudar rabecas de outros produtores. No entanto, nas suas palavras: “A oficina com Dinda ouvindo Mestre Pitunga era uma coisa que era muita intuição. Hoje ainda tenho na minha confecção de rabeca muita coisa intuitiva, mas no tempo, o instrumento de medida de espessura de tampo e fundo era as mãos, né?, era o toque” (Morais, 2019).

Seu segundo professor foi o luthier de violinos Wilfred Amaral (Olinda, 1988, mais conhecido como Fred). Também interessado na construção de rabecas, em 2015 ou 2016, Fred se deslocou em muitos sábados da cidade onde então morava — Goiana-PE —, perto da fronteira com a Paraíba, para ministrar oficinas de construção de rabecas a alguns interessados em Olinda⁵. Se o ensino-aprendizagem com Dinda se caracterizava pela “intuição”, segundo sua descrição, foi com Fred que ele, Bizunga, começou a entender questões relacionadas às dimensões, medidas e espessura da madeira, ou seja, de aspectos que impactam o desempenho do instrumento:

³ Tanto Bizunga como o construtor de tambores Abílio Sobral reportam que mestre Salustiano, depois de várias tentativas malsucedidas de construir um instrumento sem ter sido instruído previamente, decidiu desmontar um instrumento de mestre Pitunga para entender como é que ele o fazia. Comunicações pessoais.

⁴ No violino, o *capotacio* é uma peça, geralmente de ébano, que é colocada na parte inferior do tampo superior e que tem por finalidade prevenir que o rabicho danifique esta área do instrumento. O uso do *capotacio* não é generalizado entre os construtores de rabeca e mesmo alguns deles, como Pitunga, podem às vezes fazer uso ou não desta peça. Bizunga se refere à peça como contrapestana. Ao longo deste artigo usaremos os termos normalmente empregados pelo construtor para nos referir às partes do instrumento, mesmo que esses possam variar de um artesão ou artesã para outro. Ocasionalmente será incluída — em itálico — a terminologia correspondente no violino com o fim de facilitar a identificação do elemento, particularmente nas situações em que não existe um termo definido para a parte mencionada.

⁵ Nem Amaral, nem Bizunga se lembram do ano em que a oficina de construção de rabeca aconteceu.

Fred me trouxe muitas essas medidas esses, essa, essa questão de entender as medidas e deixar, conseguir deixar o instrumento nas medidas que favoreça a sonoridade [...] hoje em dia, uso um instrumento bem simples [o “espessímetro”], mas que me dá mais essa, essa medida de tampo, de espessura de madeira, de tudo isso que, que isso vai, vai acarretar numa melhor idade, num melhor som, né?, dos instrumentos (Morais, 2019).

A experiência de aprendizagem com Fred impactou sobremaneira o processo construtivo de Bizunga. Tendo aprendido a construir rabecas de maneira autodidata para posteriormente ser treinado formalmente, em 2014, como luthier de violinos, Fred trouxe seu conhecimento sobre este instrumento para guiar seus pupilos. Como exemplo, entre outros, podemos citar a colocação das laterais (ilhargas) do instrumento, na qual, no seu padrão de construtivo atual, Bizunga segue um dos processos usado na construção de violinos:

[...] Essa forma de Fred que ele passou pra gente, que é um método que, que se usa para fazer violino, que as laterais vêm de fora pra dentro. Eu uso essa fôrma aqui e as laterais vêm de dentro pra fora, você coloca as laterais aqui, é o oposto daquela ali [usando um molde interno]. [...] Eu começo a fazer a partir da lateral, faço as laterais na fôrma [...] As laterais que uso hoje na mesma forma que o Fred faz, que é igual ao violino (Morais, 2019)⁶.

Com relação ao uso de certas ferramentas, Bizunga continua a empregar, dos tempos de seu aprendizado com Dinda Salustiano, a lixadeira, da qual se vale durante praticamente todo o processo de construção, mas, principalmente, no que respeita à “bombatura” (curvatura) do tampo e do fundo. Neste caso,

[eu] uso lixadeira, e uma coisa que eu ainda permaneço, eu tenho a segurança dessa medida do tampo e do fundo, mas eu deixo a questão da bombatura do instrumento na intuição. Eu faço, vou vendo, olho, passo a mão, ‘tá bom assim’. Num cavo, não tenho medida dessa bombatura, eu tenho medida da espessura do tampo, de toda totalidade dele (Morais, 2019).

Com Fred, ele aprendeu a usar o formão, a goiva, e a mini-plaina. O formão e a goiva são usados por Bizunga antes mesmo do início a construção de um novo instrumento. Ele os usa para

⁶ Bizunga adotou um dos dois métodos usados para preparar as laterais mostrados por Amaral, isto é, aquele que usa um molde externo. Ver discussão abaixo.

avaliar madeiras (quão fibrosa, por exemplo, a madeira é). No processo construtivo, o formão é usado para regular e ajustar os “taquinhos” (blocos das esquinas), assim como para abrir e “esculpir” a caixa de cravelhas (cravelhame) e a abertura onde será encaixado o braço.

2. Influências culturais e o processo construtivo

Nosso entendimento do trabalho de Valério Bizunga ampara-se na obra de Richard Sennett (2012; 2013). Partindo de uma posição filosófica pragmática, Sennett procura explicar o problema da relação entre o controle perito do artífice – noção de sentido amplo – e o fazer de algum objeto, artefato, operação cirúrgica etc.

Este autor inverte a pergunta sobre a relação entre ideias e ação, pois, para ele, as primeiras não são as origens da ação, mas o contrário é que seria verdadeiro. Acrescente-se o fato de que é o conhecimento tácito, adquirido no desempenho da feitura de algum objeto ou desempenho de alguma ação, que gera ideais no sentido, poderia dizer, de monitoramento (reflexividade) do seu (do artífice) desempenho.

Dado o conhecimento prévio, tácito, das tarefas executadas, o saber manipular, combinar, encaixar, moldar, reparar e corrigir torna possível ao artífice encontrar soluções para problemas novos, pois todo este processo gera ideais que podem encontrar novos caminhos e formas de feitura de um objeto, artefato ou operação.

Neste sentido é que o conceito de consciência material de Sennett (2013, p. 137–165) é útil. A consciência material está, então, relacionada à prática dos atores sociais. Refere-se, pois, aos esforços por parte destes em lidar com a matéria e suas qualidades.

Sennett, recusando uma postura que poderia ser chamada de idealista, foca seu modelo explicativo nas ações humanas, ou, para sermos mais precisos, nas práticas cotidianas. A ação do artífice – ressalte-se mais uma vez que não se resume às noções de artesão e artesanato – seria central para o entendimento do trabalho humano, isto é, a prática seria a chave sociológica explicativa das relações sociais entre os próprios atores e entre estes e os objetos.

Destaca-se, aqui, no modelo analítico de Sennett, a inclusão dos objetos, mais precisamente a relação dos agentes sociais com os objetos, no universo do que é definido por ele como social. Os objetos – sejam ferramentas, sejam objetos em construção – têm propriedades físicas, materiais, com as quais os agentes sociais têm de lidar. As dificuldades, por ventura existentes, antepostas pelos materiais é que podem levar os agentes sociais, através do conhecimento prévio e tácito e pela reflexividade à procura e ao encontro de soluções.

Assim, o desenvolvimento do interesse de Valério Bizunga pela rabeca e por sua construção tem muito a ver com o contexto sociocultural em que ele está imerso. Para chegar às suas técnicas atuais de construção da rabeca, ele, antes, construiu outros instrumentos que o fizeram incorporar uma série de técnicas, como veremos a seguir.

Antes de se interessar pela rabeca, Bizunga começou a praticar capoeira com o seu irmão. Dessa prática surgiu a vontade de construir berimbau, instrumento típico e associado a esta dança. Para tanto, o luthier utilizou uma série de materiais disponíveis “livremente” na natureza como pau-de-mangue, coco e cabaça. Bizunga desenvolveu sua técnica autodidata de construção deste instrumento a tal ponto que seus berimbau eram vendidos com facilidade no exterior, principalmente nos EUA e Europa. Ainda no que respeita a este instrumento – o berimbau –, ele criou um móvel de suporte no qual os músicos poderiam guardar seus instrumentos com segurança. Como ele próprio afirmou:

Aí eu criei um rack para berimbau, que você pendurava na academia e as pessoas penduravam, cabiam quatro berimbau, tinha um lugar pra colocar as baquetas, tinha um lugar pra colocar o caxixi, e tinha um lugar pra colocar as pedras embaixo, era tipo um rack, foi criação minha, nunca vi isso em lugar nenhum, foi necessidade de fazer pra academia mesmo, e ficou muito bonito [...] O pessoal tinha um berimbau, apoiava na mesa, ficava muito mal exposto, então, com isso, eu abri espaço para expor os berimbau (Morais, 2021).

Posteriormente, quando começou a participar em um grupo de Maracatu, desenvolveu o desejo de construir uma alfaia – instrumento que tocava – para si, pois não possuía recursos financeiros para comprar um exemplar. A primeira alfaia que Bizunga construiu foi desenvolvida a partir de técnicas e usos de materiais facilmente encontráveis. Neste caso, ele usou o fundo de um velho guarda-roupa. Sua alfaia tinha características retiradas dos berimbau: a pintura feita com

aerógrafo, o que chamou a atenção de outros músicos do Maracatu, que começaram a encomendar outras alfaias com tais características específicas, também outros instrumentos de percussão, típicos do Maracatu, a exemplo de caixas, cajónes e zabumbas (Morais, 2021). Foi na construção desta gama variada de instrumentos de percussão que Bizunga desenvolveu o interesse pela pesquisa com madeiras diversas, as mais apropriadas e facilmente disponíveis.

Finalmente, o contato, em certo momento de sua vida, com o Cavalo Marinho o fez desenvolver o gosto pela rabeca, um instrumento, segundo ele, mais próximo de suas raízes culturais (Morais, 2021). Isto o levou a contatar, como já relatamos acima, Dinda Salustiano para aprender a como construí-la (Fig. 1).

FIGURA 1 – A primeira rabeca construída por Valério Bizunga sob supervisão de Dinda Salustiano⁷.



Fonte: Autores (2024)

⁷ Todas as figuras, com exceção da figura 6c, foram tiradas por Erasmo Estrada na oficina de Valério Bizunga, durante o período de setembro a novembro de 2021.

Eu acho que a questão maior [...] foi o Cavalo Marinho. Eu acho que por conta de tá aqui em Olinda, por conta de ter a Casa da Rabeca, por conta de estar perto do Mestre Salustiano, por conta do Dinda, e por conta do Cavalo Marinho ser uma coisa daqui mesmo, que não tem em outro lugar, uma cultura que [é], assim, de Pernambuco, que me levou a essa questão de ver a rabeca, de sentir, por que tudo, assim, as minhas produções de instrumentos foi muito voltada pra minha cultura, pro que eu tinha aqui, pro que eu vivia aqui, por que eu fui viver capoeira, eu fui viver a batucada, Maracatu, e aí eu fui viver o Cavalo Marinho também, ver o Cavalo Marinho, apreciar mesmo o Cavalo Marinho, se deslumbrar pelo Cavalo Marinho e pelo som da rabeca, aí foi o que me levou também pra essa questão da rabeca, de fazer a rabeca (Morais, 2021).

Outra influência musical no interesse de Bizunga pela rabeca advém do seu uso por muitos músicos para tocar forró. Gênero musical e dança muito presentes no Nordeste brasileiro, principalmente no estado de Pernambuco, o forró era, e é, tocado pelos brincantes do Cavalo Marinho. Dinda Salustiano, já sabemos, apresentou a Bizunga a rabeca sendo usada para se tocar forró, o que se constituiu em outro *background* cultural do seu interesse pelo instrumento.

Um ponto que merece relevo, no nosso entender, é o fato de que o carnaval não teve influência sobre a concepção de rabeca de Bizunga. Certamente, isto se deve ao fato de que este instrumento, embora presente no Cavalo Marinho, até recentemente esteve ausente nas diversas manifestações musicais presentes no carnaval pernambucano, especialmente no frevo.

[...] Eu passei a ver a rabeca num choro e no frevo mesmo depois de um tempo, depois de ver o Cláudio⁸ tocar, depois de ver o Ulisses tocar o hino de Olinda, foi que eu vi que a rabeca ela pode ser utilizada pra tocar frevo também, choro, só não vi samba ainda, não vi ele tocar samba, mas foi aí que entrou essa percepção, mas é uma coisa assim, não tão nova, mas também não tão velha, é uma coisa meia intermediária no tempo de concepção da rabeca e percepção da música na rabeca, que é uma coisa mais recente (Morais, 2021).

Um outro aspecto que devemos enfatizar no processo construtivo de Valério Bizunga é a troca de informações entre ele e alguns dos músicos que adquirem suas rabecas. A troca de experiências entre rabequistas e o luthier em certas ocasiões implica em mudanças nas rabecas, que acabam personalizando o instrumento, visando a adequá-lo às necessidades e conforto de um executante específico. Um caso particular pode ilustrar este aspecto da produção de rabecas por

⁸ Cláudio Rabeca (1974), músico e construtor de rabecas originário do Rio Grande do Norte radicado no Recife.

Bizunga. Um rabequista — Murilo Silva — possui uma rabeca construída pelo Manuel Pitunga, um dos construtores pernambucanos mais bem conceituados. É uma mini-rabeca, segundo a descrição de Bizunga. Tendo se acostumado a tocar nesta rabeca, Murilo encomendou a Bizunga um novo instrumento, com as mesmas dimensões. Embora a caixa tenha as dimensões mais comumente usadas, isto é, próximas às medidas que o nosso luthier utiliza, o braço é pequeno. Depois de várias discussões entre o músico e o construtor, este construiu uma nova rabeca com o braço menor do que o que se costuma observar na maioria dos instrumentos para atender a demanda do músico que se sente confortável no tocar neste instrumento com braço menor.

[...] Aí veio com essa ‘Olha, vamo ver esse braço aqui’, aí a gente sentou e discutiu um pouco sobre as questões da rabeca, o que pra ele era confortável, que agradava ele, apesar de Murilo ser um cara alto e magro, ter uns dedos compridos, a rabeca dele era pequenininha e agradava ele, aí a gente fez uma rabeca com a caixa acústica do tamanho que eu costumo fazer, do tamanho que eu faço hoje, mas com o braço mais curto (Morais, 2021).

Um outro rabequista — Rannier Venâncio —, que possui várias rabecas construídas por Bizunga, também é interlocutor frequente. Aqui, igualmente, a experiência prática do rabequista tem sido importante em adaptações que o luthier faz em rabecas construída especialmente para este músico. Isto se dá em termos do que o próprio construtor chama de *tocabilidade*, isto é, modificações que tornem mais confortável a execução: “Com Rannier não foi nem com relação à sonoridade, mas mais com relação à tocabilidade, ao conforto pra tocar; então, essa troca com músicos é muito boa” (Morais, 2021).

Finalmente, é importante mencionar que Bizunga não só considera as mudanças pontuais acima referidas. Em certas ocasiões, ele pode ser levado a adotar ou mudar de forma permanente o formato ou a posição de uma peça como resultado de uma observação ou recomendação de um instrumentista ou construtor. Um exemplo desta situação é a disposição atual das cordas nas cravelhas nos seus instrumentos. Bizunga costumava colocá-las de maneira que a corda mais grave era prendida na cravelha superior esquerda e a mais aguda na superior direita. Alguns anos atrás, durante a visita de um construtor de rabecas a seu atelier, este chamou a atenção para a posição das cordas e indicou que elas deveriam estar em outra posição, Bizunga perguntou: “Quem coloca desse

jeito?”, ao que o construtor respondeu, “eu e toda a turma do Flamengo”. A partir desse momento Bizunga mudou permanentemente a posição das cordas⁹.

3. Fundamentos do processo de construção da rabeca em Pernambuco

Antes de falar em detalhe sobre os instrumentos de Bizunga e seu processo de construção é importante fazer algumas observações pertinentes em relação à rabeca em geral e ao instrumento produzido na Zona da Mata norte e no litoral do estado de Pernambuco em particular. Um dos aspectos mais característicos do instrumento que chamamos de rabeca é a sua diversidade, a qual é patente no momento em que vários instrumentos de diferentes construtoras e construtores são comparados¹⁰. As diferenças entre as rabecas vão além do aspecto externo do instrumento, sendo também claramente manifestas na sua estrutura interna. Elas são, em grande medida, o resultado da visão particular de cada artesã e artesão, dos métodos de construção empregados e da realidade social, cultural e econômica em que cada um deles vive e trabalha.

É graças aos esforços de Gramani e de muitas outras pesquisadoras e pesquisadores que as práticas e as características dos instrumentos de muitos construtores têm sido, em maior ou menor medida, preservadas. Porém, ano após ano, um número significativo de novos instrumentos continua aparecendo — cada um incorporando novas visões e idiossincrasias —, o que requer um acompanhamento continuado do que acontece no universo da rabeca. Em outro trabalho (Estrada e Morais, 2021), falamos do fato de que o número de estudos dedicados à rabeca no estado de Pernambuco é limitado¹¹, ressaltando que a rabeca muda através do tempo de maneira clara e, às vezes, abrupta. Isto tem a ver com mudanças sociais, culturais, econômicas e materiais. Assim, cada

⁹ Bizunga, depoimento no dia 5 de novembro de 2021.

¹⁰ Se considerarmos a informação disponível na atualidade, a construção por mulheres da rabeca é uma atividade recente. Salvo a participação de dona Ivanilda Alexandre Barbosa (1961) no processo de construção da rabeca do mestre Zé de Nininha (1958), construtor de Ferreiros-PE, os autores desconhecem outros casos de mulheres que tenham se envolvido no passado, total ou parcialmente, no processo de construção do instrumento em Pernambuco. Este é um assunto que precisa ser investigado em detalhe. Em relação ao trabalho de dona Ivanilda no processo de construção, ver Estrada (2024, pp. 148, 151–152, 156, 158).

¹¹ Os estudos mais importantes dedicados exclusivamente a aspectos relacionados à rabeca em Pernambuco são Oliveira (1994), Murphy (1997), Pacheco e Abreu (2001) e Lima (2012).

estudo sobre a rabeca vira com rapidez uma fotografia do momento particular no qual a pesquisa de campo foi feita. Por esta razão, a discussão a seguir é válida para o litoral do estado de Pernambuco uma vez que para sua elaboração são empregados dados organológicos levantados exclusivamente nessa área.

As técnicas empregadas para a construção de uma rabeca, assim como sua aplicação, podem variar significativamente de um mestre para outro, mesmo quando eles trabalham numa mesma região. Por sua vez, as características organológicas específicas de uma rabeca em particular têm a ver com o modelo usado para elaborar o instrumento – em vários casos, o violino –, as técnicas de construção empregadas e, mais decisivamente, com as mudanças que cada construtor, por convicção pessoal ou, como já se viu, a pedido de um executante em particular, decide realizar no tamanho e formato de uma ou mais das peças que compõem o instrumento. Se não se tiver o devido cuidado, estas mudanças podem fazer com que certos componentes estruturais interajam de tal maneira que tanto a forma e facilidade com que o executante toca o instrumento, quanto à integridade estrutural e a emissão sonora do mesmo possam ser afetadas¹².

No que diz respeito à origem das técnicas empregadas por um construtor, esta pode estar na experimentação individual (como consequência do desconhecimento inicial de, por exemplo, um processo para elaborar uma peça); na adaptação de uma técnica já conhecida, mas que tem sua origem em outro ofício (por exemplo, na marcenaria) ou na construção de outros instrumentos (como o violão); ou podem ser adquiridas durante o aprendizado com um mestre rabequeiro ou, como em alguns casos, com um luthier. Assim, o resultado final do processo de construção de uma rabeca dependerá, em grande parte, de aspectos tais como a escolha do modelo usado como ponto de partida deste processo; das particularidades das alterações realizadas a partir do modelo como consequência da concepção pessoal que o construtor tem do instrumento finalizado; e das técnicas de construção e montagem usadas as quais, dependendo de suas características e do seu refinamento, poderão introduzir divergências não só em relação ao modelo original como também entre dois instrumentos de um único construtor que fossem elaborados a partir do mesmo modelo. Por conseguinte, pode-se argumentar que se duas pessoas iniciassem o processo de construção de

¹² Veja-se abaixo, por exemplo, a discussão sobre a relação entre o estandarte e o *capotacio*.

uma rabeca partindo do uso de um modelo igual (por exemplo, um instrumento da Zona da Mata norte), provavelmente elas produzirão instrumentos significativamente diferentes.

Como podemos observar, as diferenças achadas entre as rabecas são o resultado das diversas formas em que cada construtor determina, toma, incorpora e preserva ou muda as características de cada um dos componentes e suas relações espaciais — frequentemente definidas durante o processo de concepção do instrumento — ao longo de todo o processo de produção e montagem do artefato. E mesmo considerando que um construtor poderia decidir usar sempre as mesmas medidas para todos seus instrumentos, estas muito provavelmente diferirão daquelas empregadas por qualquer outro construtor. Isto se deve em grande medida à ausência de uma norma unificada que compile, tipifique e estabeleça as características de, e a relação métrica entre, cada um dos componentes da rabeca.

Cabe observar que o âmbito da construção da rabeca difere consideravelmente daquele do violino (onde, em muitos casos, um importante grau de conformidade é fomentado e esperado) devido à maior flexibilidade em relação à escolha dos materiais e das medidas das partes e às mudanças no método de construção que acontecem ao longo da vida profissional de cada construtor. Isto de maneira alguma pode ser considerado como um aspecto que leve a desconsiderar o instrumento (algo que acontece com alguns executantes e construtores de violino), mas sim como particularidades que caracterizam a rabeca como instrumento identitário, possuidor de uma imensa variedade tonal.

É claro que as esferas da rabeca e do violino estão claramente diferenciadas. Porém, ao longo do tempo têm existido momentos de variada interação entre os âmbitos destes instrumentos. Uma destas conjunturas se dá quando um construtor abraça alguns aspectos do outro universo e os incorpora na sua prática pessoal de construção. Tal é o caso particular de Valério Bizunga, cujo processo de construção se caracteriza em parte por fazer uso de algumas técnicas e parâmetros da construção do violino. O resultado é perceptível não só na aparência dos seus instrumentos, mas também na consistência do tamanho e forma da caixa de ressonância, do espelho e, especialmente, do braço. Como veremos mais adiante, seus instrumentos se distinguem visualmente um do outro de maneira muito clara pelas combinações das madeiras empregadas, pelo particular acabamento de

algumas das partes, pela decoração e pelo ajuste final (o *setup*)¹³.

3. O processo construtivo de Valério Bizunga

Até poucos anos atrás vários aspectos dos métodos de construção da rabeca em Pernambuco tendiam a variar significativamente dependendo da região, da localidade e, em muitas ocasiões, da rua. Mas a partir de meados da segunda década do século XXI é possível observar a adoção por parte de vários construtores de técnicas de construção pertencentes à prática do luthier de violinos. Um exemplo disso é o uso de um molde (matriz), interno ou externo, para preparar as laterais (ilhargas) do instrumento. A introdução desta técnica pode, em alguns casos, ser atribuída a várias causas como, por exemplo, pesquisa individual ou transmissão entre indivíduos. Bizunga, que atualmente usa um molde externo construído por ele mesmo, se deparou com ela durante buscas na internet nas quais procurava informação que o pudesse ajudar na construção do seu instrumento. Assim, quando ele participou do curso de construção de rabeca ministrado por Wilfred Amaral, Bizunga já conhecia e usava a técnica de construção do molde externo. Por sua parte, Amaral, que até 2014 construía rabecas sem usar um molde, entrou em contato direto com a técnica durante o curso de construção de violino que seguiu na Escola de Luteria do Instituto Preservarte, João Neiva, Espírito Santo, em 2014. No curso, Bizunga deparou-se com o uso do molde interno, preferido por Amaral, e outras novidades técnicas e práticas de construção distintas daquelas que ele usava até aquele momento, isto é, as aprendidas de Dinda Salu.

A assimilação de novos conhecimentos e de algumas das práticas empregadas por Amaral (com a notável exceção do uso das goivas para preparar os tampos, decidindo-se manter fiel ao uso da esmerilhadeira — que, como vimos, usava já antes de estudar com Salu) impactou de maneira considerável a sua concepção da estrutura organológica do instrumento. Assim, o instrumento fabricado atualmente por ele é resultado de um método de construção híbrido que incorpora as habilidades de Bizunga como construtor de berimbau e tambores (e pranchas de surf), e sua

¹³ O *setup* é a regulagem final das cravelhas, a pestana, o espelho, o cavalete, a alma, o estandarte, o rabicho, o botão e as cordas. Dependendo da maneira em que todos estes elementos são ajustados para funcionar em conjunto é que o instrumento se comportará e soarão ao ser tocado.

reinterpretação de técnicas de construção provenientes de construtores da Zona da Mata norte e do violino¹⁴. A seguinte descrição do método usado atualmente por ele para construir seus instrumentos permitirá perceber como o construtor aplica estes conhecimentos na criação de um instrumento único. Salvo exceções, as quais serão devidamente indicadas, procederemos na ordem na qual o instrumento é frequentemente construído.

As laterais

O processo de construção é iniciado com o preparo de faixas de madeira de jenipapeiro (*Genipa americana* L.), material muito flexível, que servirão para elaborar as laterais do instrumento. As faixas provêm de um pedaço da madeira no qual, segundo Bizunga, é muito difícil identificar a orientação das fibras. Elas são cortadas, usando um estilete (também conhecido como faca Olfa), nas medidas 42 x 3,5 cm (lateral superior), 35 x 3,5 cm (lateral inferior) e 12,5 x 3,5 cm (laterais centrais, duas peças). A espessura das peças é cuidadosamente ajustada usando a esmerilhadeira e lixa. De acordo com Bizunga a espessura adequada (de aproximadamente um milímetro) é alcançada quando ele fica satisfeito com a sensação da peça entre os dedos e o comportamento da peça ao dobrá-la. As peças mais compridas são levemente molhadas e levadas ao molde. As mais curtas passam por uma dobragem usando um rodo quente construído por ele mesmo.

Depois de ajustar cuidadosamente as laterais no molde, usando um martelo se for necessário, Bizunga prepara quatro “taquinhos” e dois blocos de madeira, normalmente de cedro (*Cedrela fissilis* Vell.). Todas as peças são cortadas e ajustadas para se adaptar ao espaço que ocuparão: os tacos são colados nas intersecções das laterais; os blocos na parte interior das laterais superior e inferior. Os tacos darão sustentação às juntas formadas pelas laterais, enquanto o bloco inferior dará suporte ao botão e o superior à base do braço. As seis peças, que também ajudarão a aumentar a área de colagem com os tampos, são coladas usando a cola *Titebond* e seguradas: os blocos superior e

¹⁴ As diferenças e transições nos métodos de construção empregados por Bizunga são discutidas em Estrada (2024, pp. 160–164).

inferior usando sargentos e os bloquinhos por meio de tiras de borracha feitas usando uma câmara de pneu de bicicleta¹⁵. O arranjo é deixado para secar por 24 horas¹⁶ (Fig. 2).

FIGURA 2 – Bizunga confere que os blocos e bloquinhos estejam bem segurados com os sargentos e as tiras de borracha.



Fonte: Autores (2024)

¹⁵ O sargento é um tipo de grampo usado na carpintaria. Em alguns momentos ele usa alguns de fabricação própria.

¹⁶ Bizunga tem adotado, como alguns outros construtores, o uso de cola sintética. No seu caso particular, ele usa Titebond Original (emulsão de resina alifática, norma ASTM D4236) porque, caso seja preciso desmontar o instrumento, ela é facilmente removida usando água. Bizunga mostra interesse por usar cola animal, porém, ele ainda não decidiu adotá-la na sua prática de construção.

O passo seguinte consiste na colocação de pequenas faixas ou “faixinhas” (*contra-ilhargas*) feitas de madeira de jenipapeiro, de aproximadamente 1,5 mm x 3,5 mm, na parte interna das bordas das laterais. Estas peças são coladas e inicialmente seguradas usando prendedores de roupa que, para incrementar a pressão sobre a peça, são reforçados com um elástico. As faixinhas incrementam a resistência da junta formada pelo tampo e as laterais ao tempo que fortalecem as paredes das laterais (Johnson, 1999, p. 97). Uma vez que a cola endurece, é possível começar a remover com um formão a madeira excedente dos extremos dos Cs, dos tacos e dos blocos. Usando bisturi e lixa, Bizunga refina o contorno das partes e, finalmente, dá acabamento às bordas que ficarão em contato com os tampos usando uma lixa colada a uma louça plana de pedra (Fig. 3).

FIGURA 3 – Bizunga lixa as áreas das laterais que ficarão em contato com o tampo e o fundo.



Fonte: Autores (2024)

O braço (I)

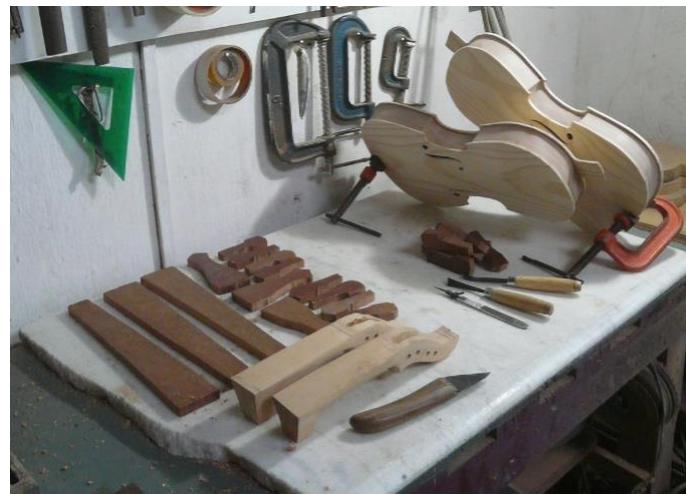
A demanda pelos instrumentos de Bizunga tem aumentado consideravelmente nos últimos anos, razão pela qual ele às vezes precisa construir mais de um instrumento por vez. Por isso, e pelo fato dele possuir unicamente um molde para construir as laterais, Bizunga tira dele a estrutura das laterais na primeira oportunidade que tem. Para evitar qualquer deformação da frágil estrutura das laterais, antes de removê-la do molde Bizunga cola tiras de madeira nas bordas das laterais, perpendicularmente em relação ao eixo do instrumento, a fim de reforçar a estrutura (Fig. 6a).

A preparação simultânea de peças não se limita à estrutura das laterais. Quando tem tempo disponível, Bizunga corta várias peças do mesmo formato (como cravelhas, estandartes, espelhos e arcos) as quais ele reserva para futuros instrumentos (Fig. 4). Este é também o caso do braço. Durante o processo de construção de um instrumento, pudemos observar a preparação da madeira para nove braços. Usando uma barra de cedro cortada radialmente, e cuidando que “o veio” (a fibra ou as “veias”) da madeira esteja na direção certa, o construtor desenhou, usando um gabarito de braço de violino que Amaral lhe presenteou, o contorno dos braços (dois com voluta e sete com um formato que assemelha uma asa – Fig. 4)¹⁷ e procedeu à separação de todas as peças usando uma serra fita de bancada (Fig. 5). Posteriormente, marcou com um corte a divisão entre a área do espelho e a da caixa das cravelhas. As peças ficam assim prontas para ser esculpidas, o que normalmente acontece depois da elaboração e colocação dos tampos¹⁸.

¹⁷ Este formato da área acima da caixa das cravelhas é achado em alguns violinos elétricos.

¹⁸ As implicações do uso de um molde de braço de violino para fabricar um braço de rabeca são discutidas em Estrada (2024, p. 167).

FIGURA 4 – Peças de madeira prontas para ser confeccionadas no seu formato final, como por exemplo, espelhos, estandartes, cravelhas e dois braços cuja seção superior tem um formato de asa.



Fonte: Autores (2024)

FIGURA 5 – Bizunga corta a madeira dos braços usando a serra fita.

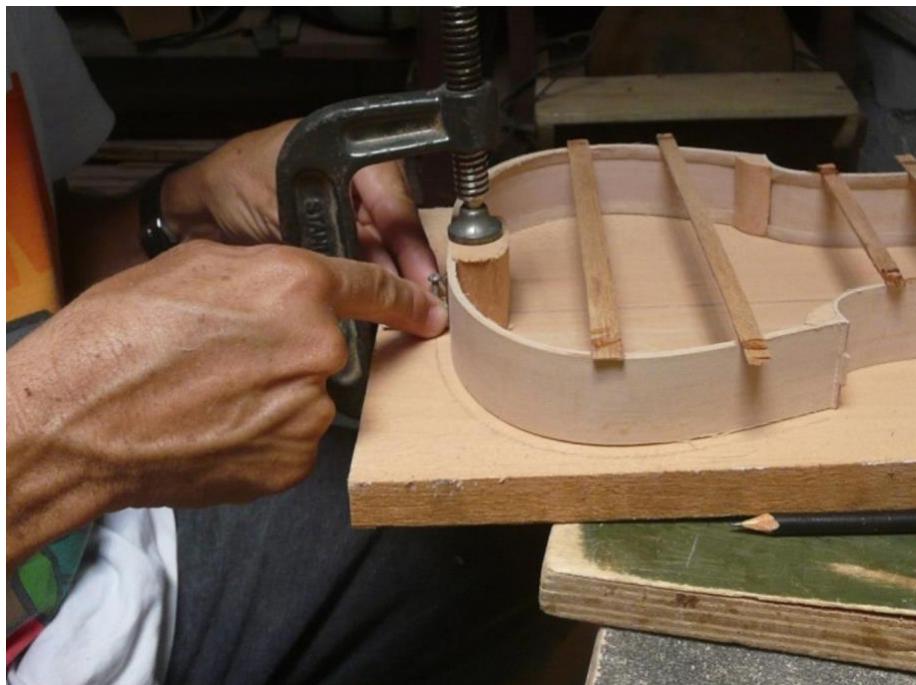


Fonte: Autores (2024)

O fundo (tampo posterior)

Para preparar o fundo do instrumento, Bizunga usa uma tábua de cedro, de 40 x 23 x 2 cm onde primeiro desenha um eixo vertical que serve para posicionar a estrutura das laterais. Com as peças seguradas com dois sargentos, ele desenha o contorno interno das laterais e, posteriormente, usando um espaçador de fabricação própria que carrega um pedaço cilíndrico de grafite, traça uma segunda linha usando o contorno externo das laterais (Fig. 6a–c). Esta linha sobressai das laterais em aproximadamente quatro milímetros no instrumento finalizado. Depois corta a peça com uma serra tico-tico, deixando uma pequena área saliente na parte superior do tampo que servirá para fazer a *nocetta*¹⁹ (Fig. 6c e 7).

FIGURA 6a – Bizunga desenha a linha do borde do fundo do instrumento usando um espaçador. Na imagem é possível observar as tiras de madeira que, coladas nas bordas das laterais, reforçam a estrutura.



Fonte: Autores (2024)

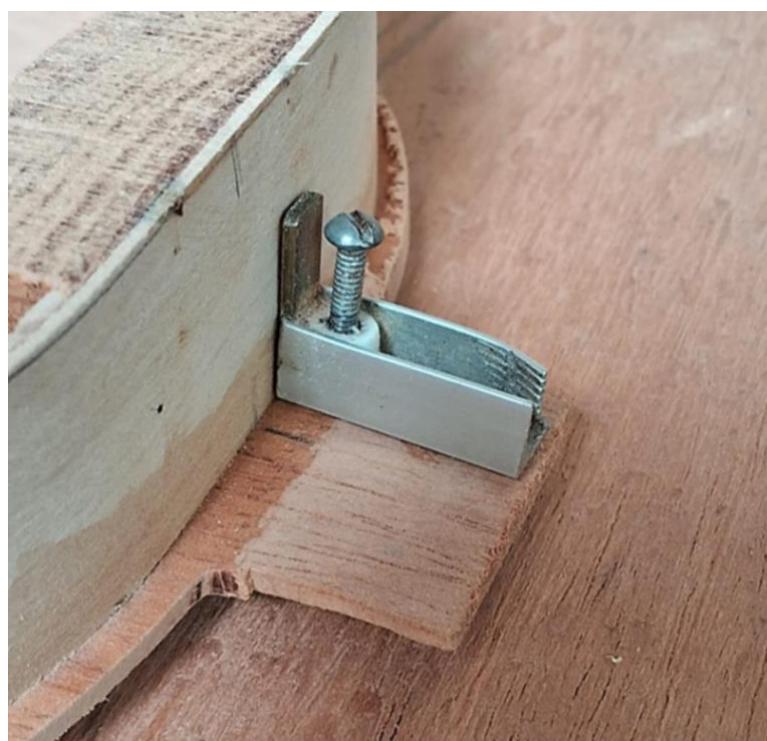
¹⁹ A *nocetta* é uma pequena extensão arredondada localizada na parte superior do fundo do instrumento. Quando montado, o instrumento apresenta a *nocetta* colada à parte posterior do talão do braço. Sua principal função é contribuir para a estabilidade do braço.

FIGURA 6b – Vista inferior do espaçador



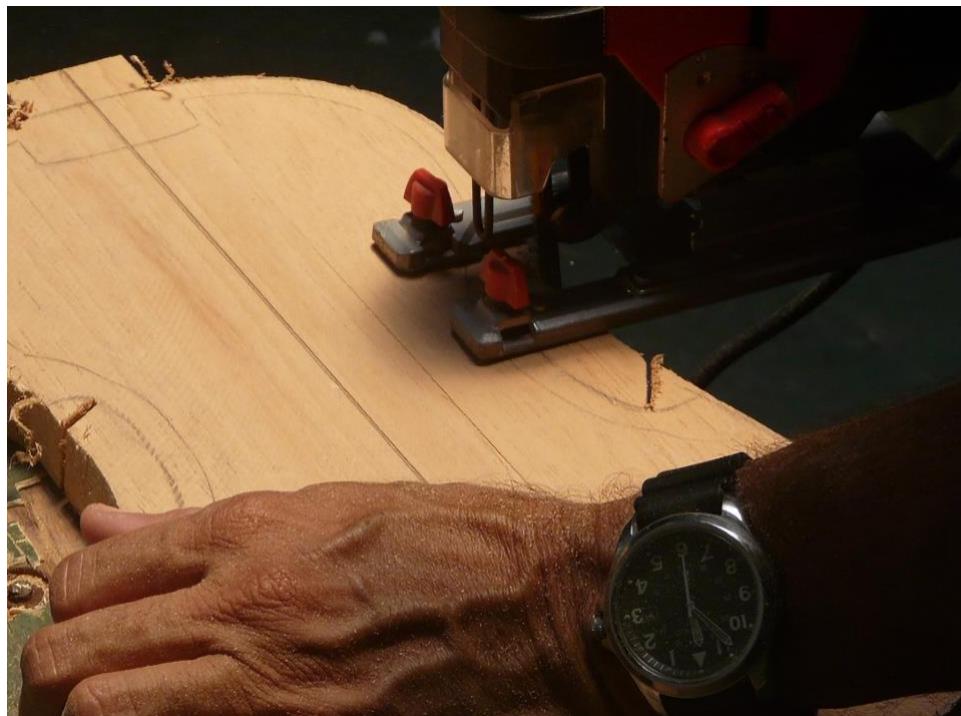
Fonte: Autores (2024)

FIGURA 6c – Espaçador, acima da área da *nocetta*, na posição de uso (num instrumento com o fundo já cortado).



Fonte: foto cortesia de Valério Bizunga aos autores. Foto captada em fevereiro de 2024.

FIGURA 7 – O fundo é cortado usando a serra tico-tico. A área reservada para a *nocetta* é visível na parte superior esquerda da imagem.



Fonte: Autores (2024)

Usando a esmerilhadeira de maneira incessante e incansável, Bizunga desbasta primeiro a parte côncava da peça para depois passar para a convexa²⁰. Uma vez que uma espessura particular da peça é atingida, Bizunga começa a usar um apetrecho de sua própria fabricação (que ele denomina de “espessímetro”, o qual lhe foi apresentado por Amaral, e que é às vezes usado na construção do violino) que tem a função de indicar a espessura final requerida para tampa e fundo por meio da marcação de furos na superfície da área côncava da peça (Fig. 8). Bizunga continua removendo material com a esmerilhadeira até alcançar as espessuras desejadas para o tampo (Fig. 9). Dependendo da área do tampo, essas espessuras variam entre 3,5 e 4 mm, sendo a região do cavalete aquela com a maior espessura. Posteriormente, ele usa uma lixadeira orbital e lixa (grão 60) para depois proceder a colar a peça com as laterais. Para segurar o conjunto são usados sargentos de

²⁰ Cabe mencionar que como resultado do uso da esmerilhadeira, a qual é bastante pesada, Bizunga se queixa de dor na parte superior do braço direito. As dores são mais frequentes quando ele prepara os tampos, particularmente a parte côncava, para a qual o braço da esmerilhadeira, que permite que a mão esquerda alivie a carga, não é usado. Como fim de diminuir as moléstias, ele estica os braços de vez em quando. Bizunga, comunicação pessoal, 18 de outubro de 2021.

fabricação do próprio Bizunga. Qualquer excedente de cola é removido usando um pincel levemente humedecido (Fig. 10).

FIGURA 8 – O espessímetro de Bizunga.



Fonte: Autores (2024)

FIGURA 9 – Escavação da parte interna do fundo. A linha desenhada usando as laterais sinaliza o limite da área côncava.



Fonte: Autores (2024)

FIGURA 10 – Bizunga remove qualquer excesso de cola usando um pincel.



Fonte: Autores (2024)

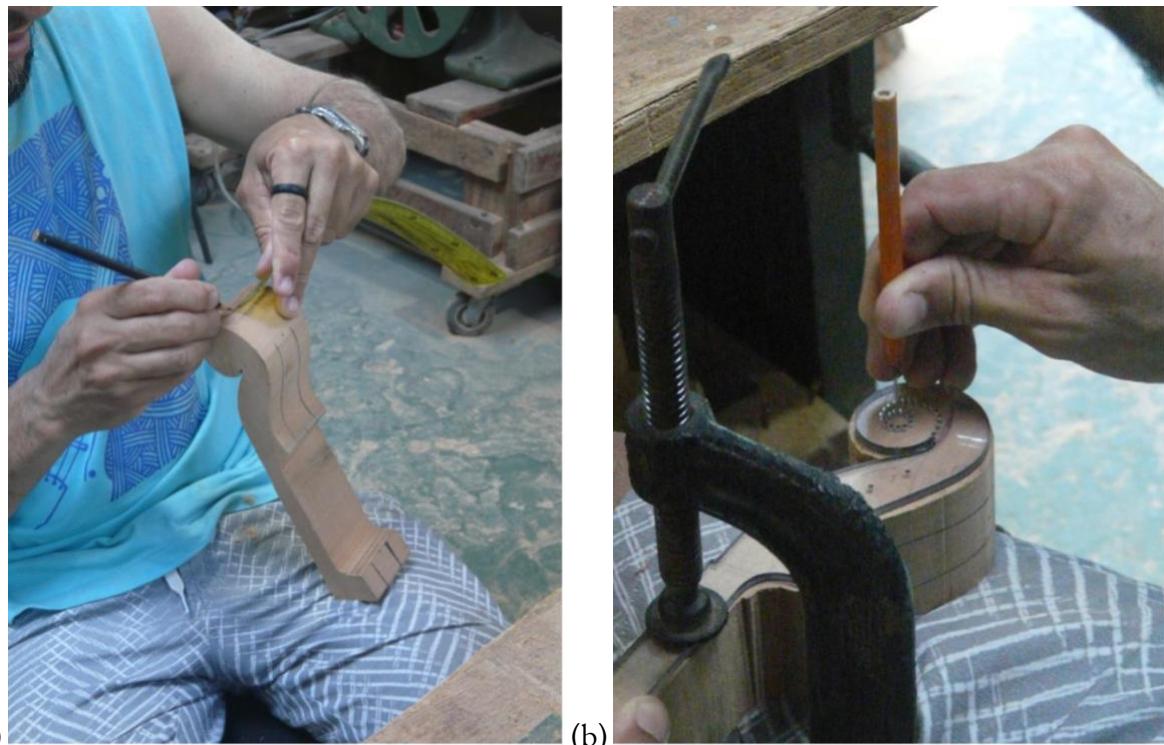
O tampo e o braço

A ordem dos processos geralmente segue uma sequência preestabelecida. Porém, quando tem tempo disponível, ou pouco tempo para processos mais demorados, como a escavação dos tampos, Bizunga adianta partes de processos posteriores. Por exemplo, numa ocasião, imediatamente depois que o fundo foi colado, tivemos a oportunidade de ver o construtor trabalhar no braço. A superfície da peça, cortada previamente para um braço com voluta, foi lixada e a curvatura da voluta e os locais onde os furos das cravelhas precisam ser abertos foram marcados usando como guia o gabarito de braço de violino. Em seguida, usando uma régua flexível, Bizunga marcou medidas memorizadas há tempos, traçou linhas e marcou pontos que servem de guia para o corte e a escavação da peça (Fig. 11a–b)²¹. Em dias posteriores, Bizunga voltou ao braço e usando uma furadeira vertical abriu os buracos para as cravelhas. Mais adiante, estas perfurações são alteradas

²¹ Durante a pesquisa de campo realizada na oficina de Bizunga, o braço foi, neste ponto, deixado de lado e o construtor iniciou a preparação do tampo. O trabalho realizado no braço e no tampo foi se alternando ao longo dos dias. Para facilitar a leitura, a partir deste ponto serão descritos os processos de fabricação das duas peças de maneira continua.

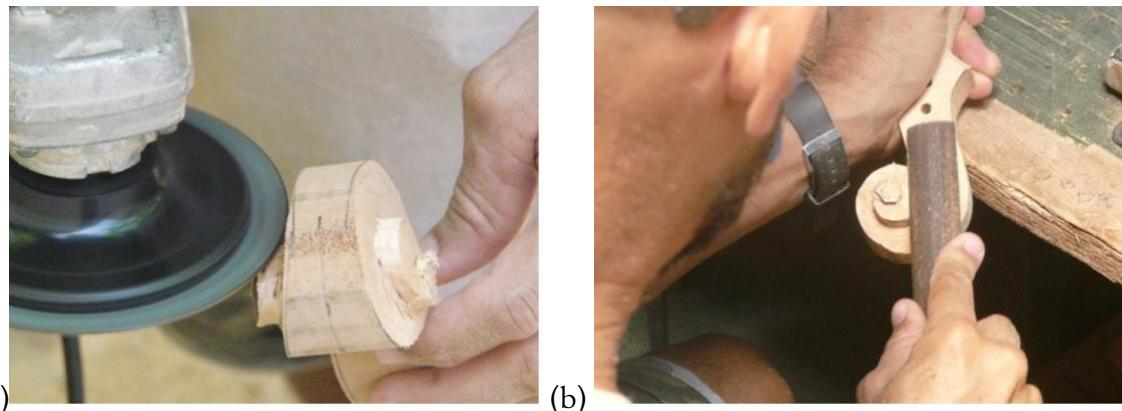
usando um alargador, ferramenta usada na luteria de violinos para introduzir a conicidade requerida pelos orifícios das cravelhas. Posteriormente, uma lixadeira circular fixa é usada para remover com rapidez material das laterais do braço. Depois, utilizando a esmerilhadeira de forma habilidosa, mais material é removido da área lateral da caixa das cravelhas, da voluta e da parte central do braço. Com uma lima meia-cana, aprimora a voluta e caixa das cravelhas até que a peça fique próxima do formato final. Finalmente, usando uma furadeira, um pequeno formão e um bisturi com lâmina no. 11, o construtor abre a caixa das cravelhas (Fig. 12 a-c).

FIGURA 11 – (a) Marcação do braço usando uma régua flexível; (b) usando o molde do braço de violino Bizunga marca os contornos da voluta e os locais onde as cravelhas serão colocadas.



Fonte: Autores (2024)

FIGURA 12(a)– Como o braço todo, a voluta é escavada usando a esmerilhadeira. 12(b) - A lima meia-cana é usada para continuar com a elaboração da voluta



Fonte: Autores (2024)

FIGURA 12c–Bizunga trabalha na caixa das cravelhas usando um bisturi.



Fonte: Autores (2024)

Para elaborar o tampo, Bizunga segue um procedimento semelhante ao usado no caso do fundo. Assim, depois de remover lascas de madeira das superfícies das laterais e do perímetro do fundo usando um bisturi e a lixadeira, Bizunga coloca o conjunto fundo-laterais por cima de uma peça de madeira, similar àquela usada para elaborar o fundo (com as laterais em contato com ela), e a fixa usando sargentos. Depois procede a marcar, desta vez, o contorno externo das laterais com e

sem o espaçador. Em seguida, retira os sargentos e desenha à mão uma terceira linha que servirá como guia para a área que não será escavada e que corresponde à seção do tampo que será colada às laterais. As áreas correspondentes aos blocos superior e inferior são também demarcadas. A tábua é finalmente cortada usando uma serra tico-tico (Fig. 13).

FIGURA 13 – Bizunga corta o tampo usando a serra tico-tico. Vejam-se as linhas que delimitam os locais a serem escavados.



Fonte: Autores (2024)

A escavação da peça segue o mesmo processo usado para o fundo. Finalizada esta etapa, os efes são desenhados, usando um gabarito de papel, e abertos usando brocas e bisturi (Fig. 14a). Como outros construtores e construtoras, o desenho dos efes de Bizunga obedece a escolhas pessoais (Fig. 14b)²². É durante o desenho das linhas que definirão a posição dos efes que Bizunga define o local no qual a barra harmônica será colocada.

²² Os efes são um atributo de um instrumento que podem ajudar na identificação da construtora ou construtor do mesmo, caso o objeto não esteja assinado. É, pois, recomendável registrar suas formas e posição com fins de documentação e referência.

FIGURA 14 – (a) Usando um bisturi com lâmina 11, Bizunga dá acabamento aos efes; (b) na imagem podemos ver os efes finalizados num instrumento recente de Bizunga.



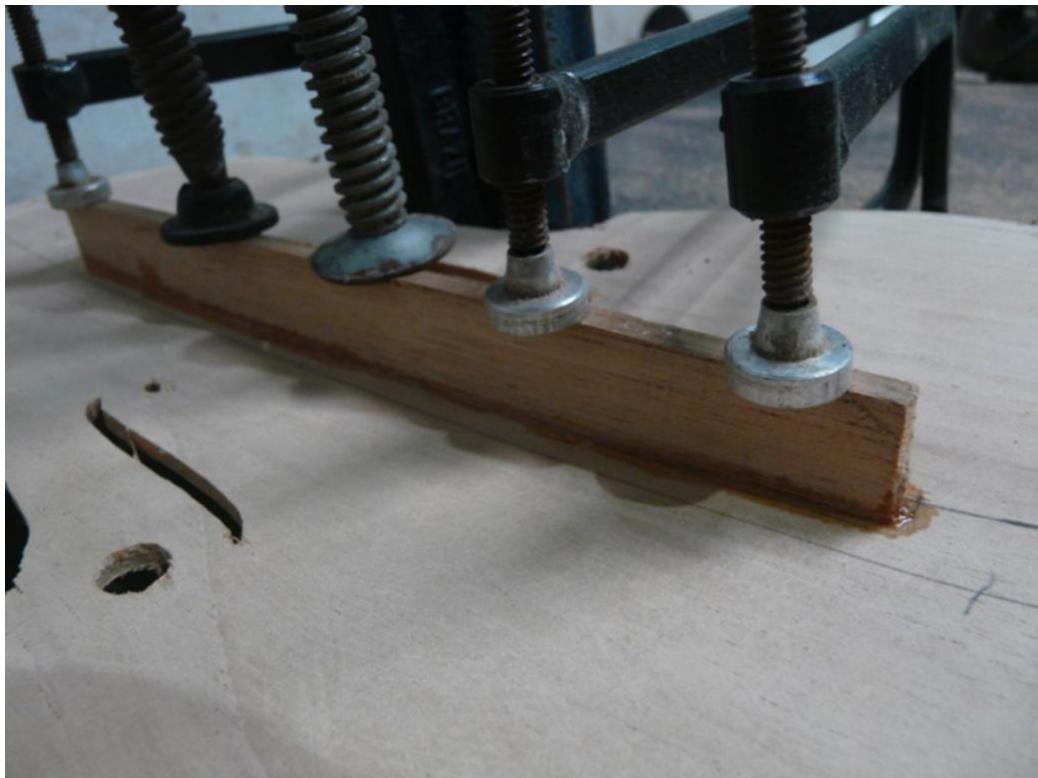
Fonte: Autores (2024)

A barra harmônica

Para elaborar a barra harmônica, Bizunga corta uma peça de cedro (proveniente de um pedaço de madeira cortada radialmente) de aproximadamente 20 x 6 x 220 mm e usando a lixa na louça plana modela um dos lados de 6 x 22 mm da peça até atingir a curvatura requerida pelo tampo.

Usando cola instantânea²³, ele coloca a peça à direita do eixo vertical do tampo (visto do interior), encontrando-se inclinada em relação ao mesmo — o extremo superior da barra do lado do eixo fica a 11 mm de distância do eixo, enquanto o inferior está a 15 mm. A peça é finalmente segurada no local com cinco sargentos (Fig. 15). O processo todo ocupa Bizunga apenas uns 12 minutos.

FIGURA 15 – A peça que servirá como barra harmônica é colada e segurada usando sargentos.



Fonte: Autores (2024)

Depois de algumas horas, Bizunga escava a barra usando a esmerilhadeira e, posteriormente, uma lixa, criando uma elevação central de aproximadamente 10 mm que vai diminuindo na direção dos extremos da peça onde a altura é de uns cinco milímetros. Os extremos da barra são cortados em um ângulo de ~20°. Quando a barra está pronta (Fig. 16), Bizunga assina o instrumento na parte interna do tampo usando um pirógrafo (Fig. 17). Imediatamente procede a colar o tampo com a cola *Titebond*.

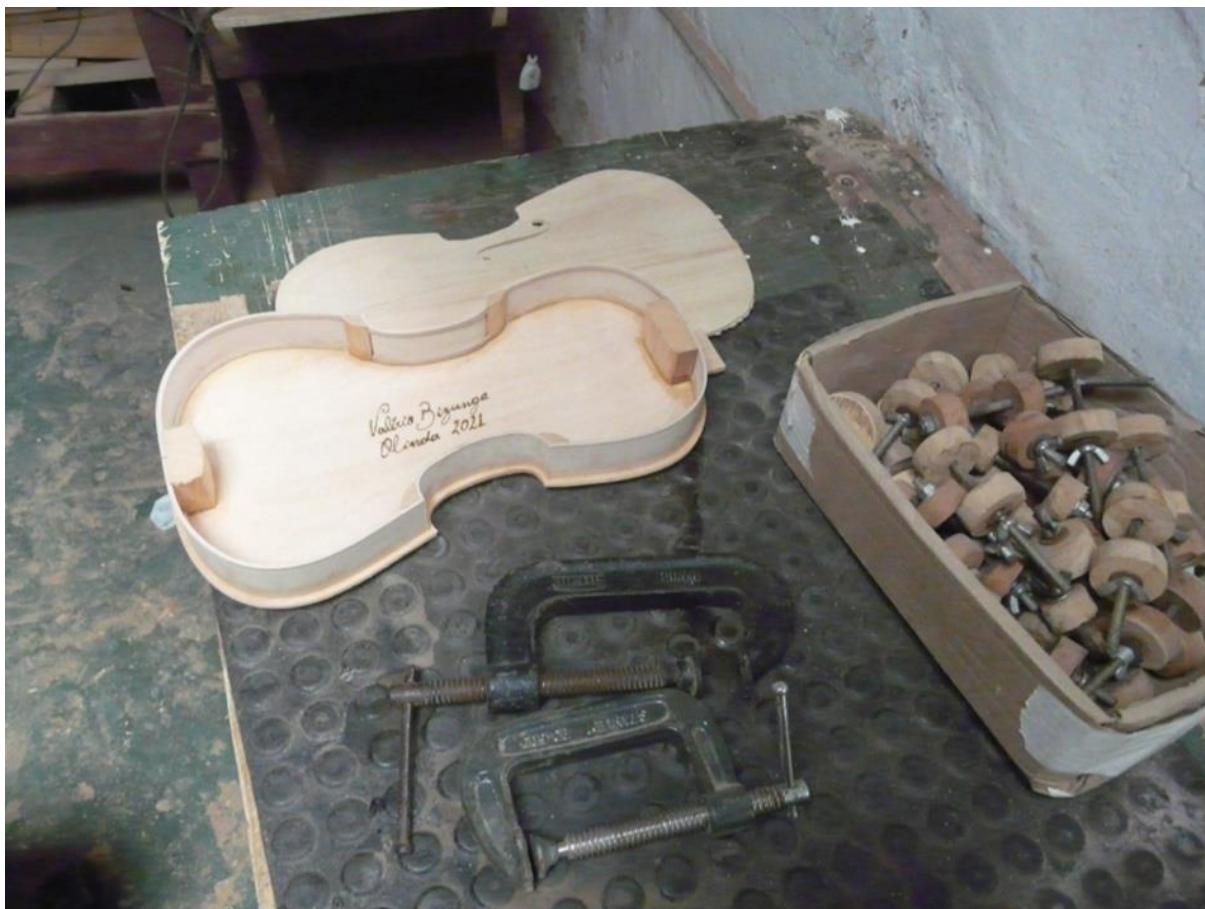
²³ Marca TekBond Saint-Gobain 793, adesivo a base de etilcianoacrilato com alta velocidade de cura.

FIGURA 16 – A barra harmônica: (a) vista superior; (b) vista lateral.



Fonte: Autores (2024)

FIGURA 17 – Assinatura pirografada de Bizunga.



Fonte: Autores (2024)

A montagem do instrumento

Ao colocar o tampo na posição em que deverá ficar em contato com as laterais, é possível perceber que as superfícies a serem coladas não estão completamente alinhadas, algo que já tinha acontecido no caso do fundo. Lembremos que as laterais foram lixadas na lixa colada na louça de pedra. Porém, as superfícies de contato de tampo e fundo não foram retificadas após as superfícies das peças de madeira das quais foram produzidas fossem lixadas com a esmerilhadeira. O resultado é que existem espaços claramente apreciáveis entre tampo e laterais (Fig. 18). Mesmo assim, Bizunga aplica cola e junta as duas peças usando os sargentos, o que faz com que os espaços desapareçam. O conjunto das peças fica pelo menos um dia secando para posteriormente as bordas do tampo serem lixadas com esmerilhadeira.

FIGURA 18 – À direita, é possível observar uma brecha entre as laterais e o tampo, que será fechada com cola e a pressão exercida pelos sargentos. Vale destacar que, no momento em que a foto foi tirada, o sargento não estava aplicando a pressão máxima sobre as peças.



Fonte: Autores (2024)

Depois de retirar os sargentos e lixar as bordas do tampo com lixadeira orbital, Bizunga coloca o braço na parte superior do corpo com o fim de marcar o local no qual ele abrirá um entalhe usando uma faca Olfa, um bisturi, uma serra para metal (montada em um cabo) e um formão. A incisão, que requer que uma parte da beirada superior do tampo, das laterais e do bloco superior sejam removidas, servirá para encaixar a base do braço. Quando a quantidade de material removida o permite, Bizunga usa o braço para conferir o tamanho do entalhe e remover mais material se for preciso. Próximo ao fim do processo, uma lima meia-cana é também usada (Fig. 19).

FIGURA 19 – Bizunga trabalha no entalhe usando um formão.



Fonte: Autores (2024)

O entalhe é cortado de maneira que a base do braço fique justa suficiente na hora de ser introduzida no encaixe. Isto fará com que a junta consiga suportar a tensão das cordas. Usando uma régua metálica, Bizunga confere se os eixos marcados no braço e no tampo estão alinhados. Usando um sargento, ele pressiona a peça no encaixe para ter certeza de que a parte posterior da base do braço (ou talão) entrara em contato com a *nocetta*²⁴. Quando o encaixe fica pronto, o braço é colado e a junta é segurada usando um único sargento de metal. O passo seguinte é a remoção do excesso de material da *nocetta*, o que é feito usando a esmerilhadeira (Fig. 20). Mais adiante, Bizunga continuará refinando as superfícies do braço (já incluindo o espelho) — usando a grossa circular, meia cana, lixadeira orbital e lixa —, a par de outros processos.

²⁴ Alguns construtores de rabeca reforçam essa união utilizando um cravo, o que não ocorre no trabalho de Bizunga. É importante observar que, se o talão é forçado no encaixe e a junção fica justa demais, mudanças de temperatura e umidade podem fazer com que o bloco interno se parta ou que a união entre a *nocetta* e o talão se descole. Este último problema foi observado um ano depois no instrumento documentado no registro fotográfico apresentado neste artigo. As causas por trás deste problema serão discutidas num outro artigo.

FIGURA 20 – O material excedente da *nocetta* é removido para adaptar a seção à forma da parte posterior da base do braço. Mais adiante a *nocetta* será lixada até alcançar seu formato final.



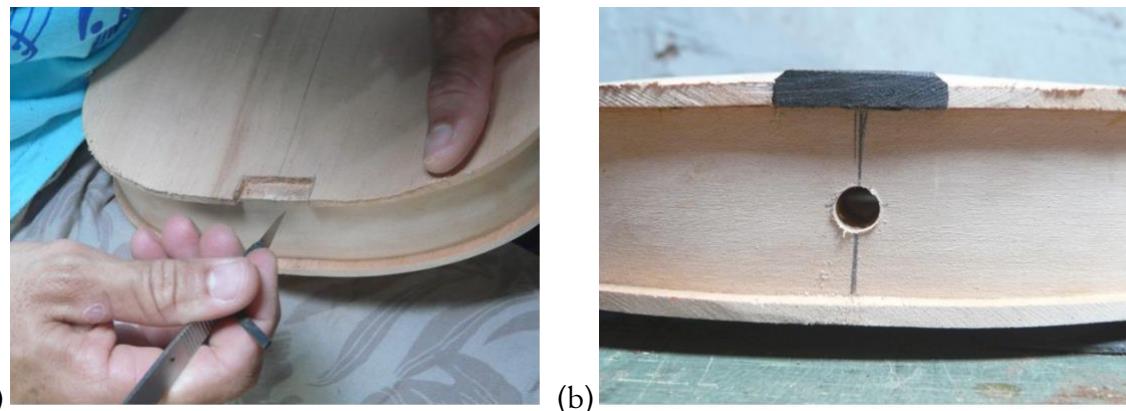
Fonte: Autores (2024)

A contrapestana, o estandarte e o espelho

Uma peça de jacarandá²⁵ de 30 x 20 x 7 mm é cortada para elaborar a contrapestana (*capotacio*) — uma relativamente recente adição nos instrumentos de Bizunga (circa 2020). A dureza da madeira é ideal para proteger a parte baixa do tampo da pressão das cordas do rabicho que vão da parte inferior do estandarte até o botão, localizado na lateral inferior do instrumento. Usando a faca Olfa e bisturi, Bizunga corta, remove e dá acabamento a um encaixe que ele abre na parte inferior do tampo (Fig. 21a). Uma vez que a peça é colada, ele a trabalha com a esmerilhadeira até atingir a forma final. Imediatamente depois, a lateral inferior é perfurada, usando uma furadeira, no local que mais adiante receberá o botão (Fig. 21b).

²⁵ Bizunga utiliza madeira de jacarandá proveniente de móveis usados que foram descartados. Por esse motivo, não foi possível determinar a espécie da árvore de onde a madeira foi extraída.

FIGURA 21 – (a) Encaixe na parte inferior do tampo para receber a contrapestana; (b) o furo que receberá o botão. Acima dele a pestana já colocada no encaixe.



Fonte: Autores (2024)

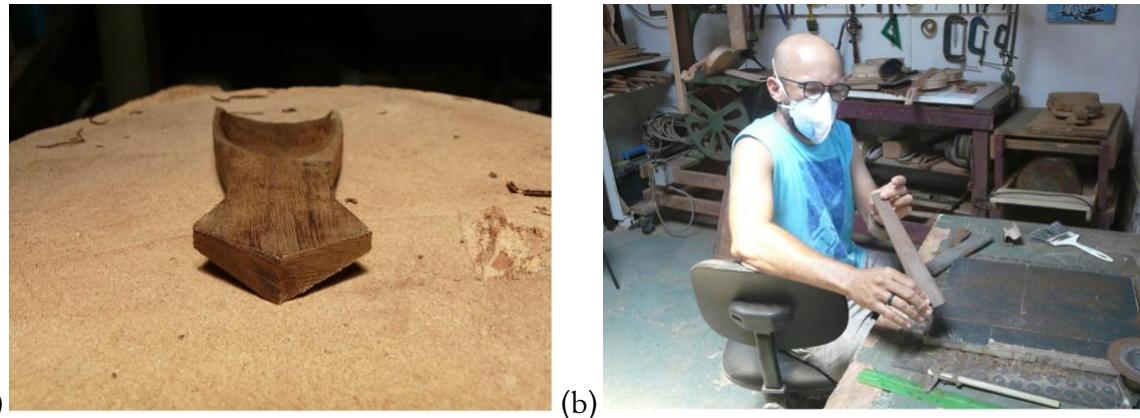
Em seguida, Bizunga elabora o estandarte e o espelho usando peças previamente talhadas com a serra fita (provenientes, neste caso, de um pedaço de madeira de imbuia — madeira escura e aromática — recuperada de um armário velho). O contorno das peças é refinado com a lixa circular vertical, as faces laterais tornando-se mais curvas no caso do estandarte e mais retas no espelho. A face do espelho que ficará em contato com o braço é retificada usando uma plaina de superfície. Posteriormente, as duas peças são talhadas com a esmerilhadeira, criando as curvas finais das faces anteriores. Em ambos os casos, o acabamento das superfícies é feito no olho.

As duas peças apresentam no seu formato final uma concavidade na face posterior. Esta tem como função fazer a peça mais leve e, no caso do estandarte, facilitar a perfuração da peça na área na qual as cordas ficarão presas (fig. 22a-b). A remoção inicial do material é feita com a lixadeira para depois seguir com lixa e grossa redonda. A curvatura anterior do espelho é refinada usando a lixa de louça. Este último processo é guiado pelo olho e pela medida (27 mm) que Bizunga deseja que exista entre a superfície superior da parte baixa do espelho e a superfície do tampo (Fig. 23). Para chegar a ela, ele remove material e testa com frequência o espelho colocando-o no local no braço no qual será colado, repetindo a ação até ficar satisfeito com o resultado. Caso o apoio elevado do espelho (*overstand*; Fig. 24)²⁶ tiver uma medida acima de 6 mm, a face do braço é lixada com a esmerilhadeira

²⁶ O *overstand* é a seção da parte inferior do braço que fica acima do nível do tampo. Ver Weisshaar (1999, p.155).

e a lixa horizontal. De modo constante, Bizunga confere visualmente a forma da peça. Ademais, a fim de atender as demandas de conforto que cada executante solicita, ele confere cuidadosamente a espessura do braço usando a sua mão. O espelho é ajustado novamente neste momento, mas continuará sendo revisado, junto com o braço, nos dias seguintes a par de outros processos.

FIGURA 22 – (a) O estandarte antes de receber os furos que sustentarão as cordas e o rabicho. Na parte superior da peça é possível observar a área côncava que ficará por baixo da peça quando esta for montada no instrumento; (b) Bizunga confere o estado das superfícies do espelho. Nesta imagem é visível a área côncava da peça.



Fonte: Autores (2024)

FIGURA 23 – Bizunga confere a medida entre a superfície do espelho e o tampo.



Fonte: Autores (2024)

FIGURA 24 – Bizunga confere a altura do *overstand*.



Fonte: Autores (2024)

O estandarte passa por três processos na furadeira vertical: no primeiro, uma cavidade de 11 mm de diâmetro é aberta na parte posterior da ponta da peça; em seguida, quatro orifícios de quatro milímetros de diâmetro são abertos para receber as cordas (ou, mais frequentemente, os microafinadores); finalmente, Bizunga faz duas perfurações a cada lado da ponta do estandarte, os quais intersectam com a cavidade inicialmente aberta no interior desta seção da peça (Fig. 25). O rabicho será prendido usando estas perfurações. Mais adiante, a peça será novamente lixada com lixadeira orbital e lixa manual para, finalmente, receber o selador.

FIGURA 25 – O estandarte recebe três furos que permitirão a instalação do rabicho.



Fonte: Autores (2024)

Lixa e selador

O corpo do instrumento é lixado na sua totalidade, primeiro usando uma lixadeira orbital (lixa grão 80) e, posteriormente, de forma manual (lixa grão 220 e 180). A este processo, Bizunga dedica uma quantidade de tempo considerável — umas duas horas e meia — já que ele tem como fim nivelar saliências ou depressões na madeira, remover imperfeições evidentes, como são marcas da lixa usada na esmerilhadeira e na lixadeira orbital, e arranhões. O tempo investido se vê refletido no preço do produto final: além do cedro ser um material mais caro, Bizunga precisa de mais tempo para dar-lhe o acabamento que ele considera necessário e que as superfícies da madeira (como os cantos arredondados dos tamos) requerem²⁷. Quando fica satisfeito, coloca selador no corpo do instrumento para depois proceder a colar o espelho²⁸.

Pestana e cravelhas

Para a pestana, Bizunga usa uma peça de jacarandá de 28 x 19 x 7 mm. Antes de instalar a peça, o construtor ajusta a área que vai recebê-la usando uma grossa meia-cana e, se for preciso, a esmerilhadeira. A peça é posteriormente colada e presa com bandas elásticas. Quando pronta, Bizunga dá a forma final usando a esmerilhadeira (Fig. 26 a–b) e a grossa meia-cana.

²⁷ No início de 2022, uma rabeca de pinho custava R\$900,00, enquanto uma de cedro era vendida por R\$1.200,00.

²⁸ Selador comercial marca Iquine à base de resina alquídica e solução de nitrocelulose.

FIGURA 26 – (a) A forma da pestana é elaborada usando a esmerilhadeira; (b) Bizunga lima a pestana e confere a que a forma da peça seja a adequada.



Fonte: Autores (2024)

A lixa circular, para elaborar o contorno básico, e a esmerilhadeira, para dar forma à haste e à cabeça, são inicialmente usadas na confecção das cravelhas (Fig. 27). Posteriormente, Bizunga serve-se de duas ferramentas da oficina do luthier de violino: o apontador e o alargador de cravelhas, ferramentas as quais permitem dar acabamento final às superfícies cônicas das hastes das cravelhas e das paredes internas dos orifícios da caixa das cravelhas (Fig. 28). A lixa meia-cana o ajuda a ajustar a seção entre a cabeça e a haste da cravelha e com a lixadeira orbital as cabeças recebem o acabamento final. Por fim, a haste é cortada com a esmerilhadeira no comprimento requerido. Em seguida, Bizunga lixa o interior e o exterior da caixa das cravelhas, tarefa que o leva a, uma vez mais, passar a lixa, cada vez mais fina, por todas as superfícies do braço, incluídas as cravelhas colocadas na sua posição final.

FIGURA 27 – As cravelhas na fase inicial do processo de construção.



Fonte: Autores (2024)

FIGURA 28 – O alargador é usado para aprimorar as superfícies dos furos da caixa das cravelhas.

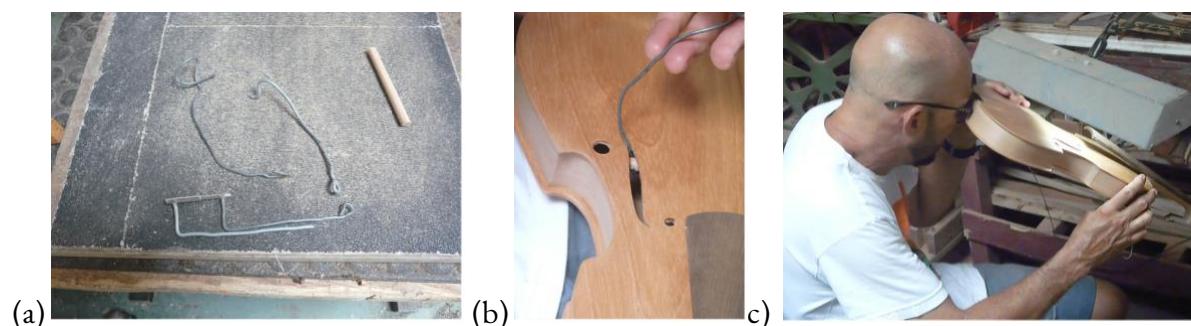


Fonte: Autores (2024)

A alma

O ajuste final do instrumento (*setup*) inicia-se a partir do momento em que Bizunga posiciona a alma dentro do instrumento — ao mesmo tempo em que ele continua refinando as superfícies do braço usando uma lixa para poder finalmente aplicar o selador. O primeiro passo é a confecção da alma a partir de madeira de cedro. O comprimento final do cilindro — uma medida que Bizunga tira do instrumento que está sendo construído naquele momento usando uma ferramenta de fabricação própria (Fig. 29a) — é 48 mm, enquanto o diâmetro é de ~5–6 mm. O ponto onde Bizunga considera que a alma deve ser colocada fica a aproximadamente 16 cm acima da parte baixa do tampo e a 16 mm à direita do seu eixo central. A alma é colocada utilizando-se um apetrecho (Fig. 29 a–b), também de fabricação própria (pelo fato do construtor não dispor da ferramenta específica — garfo ou alicate de alma (*soundpost setter*) — para realizar esta operação) usando o orifício destinado ao botão para visualizar o interior do instrumento durante a operação (Fig. 29c). A tarefa é demorada, pois a peça deve ficar firmemente colocada na posição desejada para ela poder cumprir sua função de transmitir a vibração das cordas para o fundo do instrumento.

FIGURA 29 – (a) Abaixo: ferramenta usada por Bizunga para medir a distância entre o tampo e o fundo do instrumento na área na qual será colocada a alma. Acima: dois pedaços de arame, dobrados pelo construtor, que permitem a colocação da alma no seu local; (b) Bizunga colocando a alma de uma rabeca; (c) Bizunga confere, usando o furo do botão, que a posição da alma seja a correta.



Fonte: Autores (2024)

O botão, cavalete e detalhes finais

O botão, que dá sustentação ao rabicho, o qual, por sua vez, segura a parte inferior do estandarte, é confeccionado em várias etapas usando um pedaço quadrangular de maçaranduba (*Manilkara Sp.*). Primeiramente, com uma serra costa, duas ranhuras são abertas no extremo da peça que será a cabeça do botão (Fig. 30). A exterior receberá o rabicho, enquanto a interior ajudará a estabelecer o limite entre a haste e a cabeça da peça. A esmerilhadeira é então usada para criar a haste e arredondar a cabeça do botão. A haste é finalizada com lixa meia-cana e testada no furo no qual será inserida. Já a cabeça é arredondada e a ranhura é aprofundada lixando-as ao mesmo tempo em que a peça rota na furadeira vertical, onde ela é colocada (Fig. 31). Contudo, o uso desta técnica não necessariamente garante a circunferência da cabeça, o que é possível constatar numa das peças finalizada a qual exibe um perfil ovalado.

FIGURA 30 – Usando uma serra costa, o construtor abre duas ranhuras num dos extremos da peça que será o botão.



Fonte: Autores (2024)

FIGURA 31 – O botão é colocado na furadeira vertical onde, usando lixa, a cabeça da peça é moldada.



Fonte: Autores (2024)

Seguidamente, Bizunga faz um furo nas cravelhas, que servirá para receber as cordas, usando uma broca de 2 mm de diâmetro. O local é determinado no olho e fica próximo da parede interna da caixa das cravelhas. Mais adiante, uma lixa grão 220 é passada na totalidade do instrumento, o qual receberá posteriormente uma nova aplicação de selador (exceto na haste das cravelhas).

Neste ponto, o cavalete é preparado. A partir de 2021, Bizunga começou a colocar cavaletes de violino nos seus instrumentos depois de perceber que o som deles melhorava ao usá-los. Porém, ele continua fabricando seus próprios cavaletes quando se faz necessário. Para isso, ele usa, como no instrumento aqui analisado, uma peça proveniente de uma gaveta descartada (e que ele identificou como madeira de imbuia), a qual é modelada na lixa na pedra e com a esmerilhadeira. Posteriormente, a peça é colocada na morsa de bancada para escavar os pés do cavalete usando uma grossa. O ajuste final dos pés à curvatura do tampo é feito lixando-os numa lixa colocada acima do ponto do tampo onde o cavalete deverá ficar posicionado (Fig. 32). Nesse local, Bizunga transfere a linha da curvatura do espelho para o cavalete valendo-se de um lápis hexagonal (7 mm face-face). A linha servirá para cortar o cavalete na altura final usando a esmerilhadeira (Fig. 33).

FIGURA 32 – Usando uma lixa acima do tampo, o construtor ajusta a forma dos pés do cavalete à curvatura do tampo na área onde a peça deverá ficar posicionada.



Fonte: Autores (2024)

FIGURA 33 – Usando um lápis, apoiado no espelho, Bizunga transfere a curvatura desta peça para o cavalete, o qual está colocado acima do tampo na sua posição final.



Fonte: Autores (2024)

Encordoamento

Antes de receber as cordas, o instrumento é novamente lixado em sua totalidade com lixa grão 220 para imediatamente receber uma capa de pasta incolor para calçado²⁹. Bizunga então coloca um disco para polimento na furadeira vertical e dá o acabamento final a todas as superfícies.

O estandarte recebe primeiro um pedaço de arame de metal de um milímetro de diâmetro encapado com plástico preto. As pontas são introduzidas nos furos inferiores e torcidas com um alicate. Em seguida, Bizunga coloca quatro microafinadores nos furos superiores e engraxa os parafusos, pois a qualidade da rosca não permite que o parafuso gire livremente.

Para o instrumento poder finalmente receber as cordas, sulcos são abertos na pestana em pontos previamente determinados pelo construtor usando uma lima triangular pequena (Fig. 34). Neste ponto, Bizunga coloca as cordas e estuda com atenção a distância entre elas e o espelho. Usando sua experiência e sabendo dos gostos e preferências de múltiplos músicos, ele determina uma altura particular sempre baseada na sensação do braço e das cordas na sua mão (Fig. 35). Em vários momentos, ele movimenta o cavalete até encontrar a posição ideal. Se for necessário, as alturas tanto da pestana como do cavalete podem ser revisadas: a pestana é ajustada com lima chata bastarda, enquanto o cavalete é lixado com a esmerilhadeira e a lima na pedra. Quando satisfeito, Bizunga afina o instrumento pela primeira vez (Ré2, Lá2, Mi3, Si3, afinação de Cavalo Marinho) e, finalmente, lixa as cordas levemente com o fim de incrementar a fricção entre a corda e os fios do arco — que são feitos de linha de pesca de náilon e, por conseguinte, muito lisos. Na opinião do Bizunga, o lixamento das cordas tira delas um som “crespo” ou “arranhado” do qual ele não gosta³⁰.

²⁹ Marca Wassingon à base de cera de carnaúba e cera de polietileno. Em 2023, Bizunga declarou que não usa mais a cera, pois ele acha que deixava o instrumento com a superfície oleosa. Nossa experiência pessoal manuseando o instrumento não nos deu essa impressão.

³⁰ Bizunga, comunicação pessoal, aplicativo Whatsapp, 15/12/2023.

FIGURA 34 – Bizunga utiliza uma lima triangular para abrir os sulcos na pestana que receberão as cordas.



Fonte: Autores (2024)

FIGURA 35 – O construtor continua revisando o instrumento até o último momento, segurando-se que é confortável de se tocar.



Fonte: Autores (2024)

Conclusões

Os métodos de construção da rabeca brasileira têm sido motivo de estudo faz algum tempo. Contudo, as implicações nos processos de construção dos contextos sociais, culturais, econômicas e até políticos nos quais o construtor está inserido têm sido ainda pouco explorados. Entender como é que estes contextos influem ou não na maneira em que os métodos usados para construir o instrumento são configurados poderá enriquecer nosso entendimento do instrumento, sua estrutura, seu som e seu lugar na sociedade no qual ele está inserido.

A documentação das práticas, técnicas e ferramentas usadas por construtores como Bizunga é de primordial importância, pois nos permite tanto elaborar um registro do estado atual da prática de construção em localidades particulares como contribuir para a preservação de um conhecimento que, de outra maneira, poderia se perder permanentemente, como sucedeu com muitos mestres rabequeiros já falecidos. É, pois, fundamental continuar recolhendo e estudando estas informações de forma sistemática.

Como mostramos neste artigo, a análise conjunta do método de construção de Bizunga e do contexto sociocultural no qual ele está inserido nos permite estabelecer como é que, e por que, seu método pessoal se alimenta de práticas artesanais específicas. Além do mais, nos leva também a apreciar com maior clareza a originalidade própria das práticas deste construtor particular. Isto não é pouca coisa: a compreensão da maneira em que um construtor vivo implementa um processo de fabricação do instrumento pode, num futuro, ajudar a estabelecer e entender, por exemplo, a maneira em que o instrumento de um construtor já falecido foi elaborado, abrindo assim uma janela que possibilita a melhor compreensão das sociedades nas quais os mestres do passado construíam seus instrumentos, assim como do impacto dos seus sons nos indivíduos que os escutaram.

REFERÊNCIAS

ESTRADA, Erasmo; MORAIS, Jorge Ventura de. Idiossincrasias na construção da rabeca em Pernambuco: o caso de Airon Galindo, Caruaru-PE. **OPUS** 27, no. 1, 2021.
<https://dx.doi.org/10.20504/opus2021a2705>

ESTRADA, Erasmo. An instrument for the concert stage: an investigation into the redesign of the rabeca in Pernambuco. **Journal of the American Musical Instrument Society**, v. L, pp. 131–169, 2024.

GRAMANI, José Eduardo; GRAMANI, Daniella da Cunha (Org.). **Rabeca, o som inesperado**. Curitiba: Fundação Cultural de Curitiba, 2002.

HENRIQUE, Luís L. **Instrumentos musicais**. Lisboa: Fundação Calouste Gulbenkian, 2004.

HERON-ALLEN, Edward. **Violin Making: as it was and is**. London; New York: Ward, Lock and Co., 1884.

JOHNSON, Chris; COURTNALL, Roy. **The Art of Violin Making**. Ramsbury: Robert Hale, 1999.

LIMA, Fabiana de Oliveira (Org.). **Rabequeiros de Pernambuco**. Recife: Editora Universitária da UFPE, 2012.

MORAIS, Jorge Ventura de. Entrevista com Valério Bizunga. Olinda, 13/11/2019. Entrevista com o construtor na sua oficina.

MORAIS, Jorge Ventura de. **Entrevista com Valério Bizunga**. Olinda, 26/10/2021. Entrevista com o construtor na sua oficina.

MURPHY, John. The “rabeca” and its music, old and new, in Pernambuco, Brazil. **Latin American Music Review / Revista de Música Latinoamericana**, v. 18, n. 2, pp. 147–172, 1997. <https://doi.org/10.2307/780395>

NÓBREGA, Ana Cristina Perazzo Da. **A rabeca no cavalo marinho de Bayeux, Paraíba: um estudo de caso**. João Pessoa: UFPB/Editora Universitária, 2000.

OLIVEIRA, Sérgio Roberto Veloso de. **A rabeca na zona da mata norte de Pernambuco: levantamento e estudo**. Monografia (Trabalho de conclusão de curso). Departamento de Música, Universidade Federal de Pernambuco, Recife, 1994.

PACHECO, Gustavo; ABREU, Maria Clara. **Rabecas de Mané Pitunga**. Rio de Janeiro: Funarte, 2001.

SENNETT, Richard. **Juntos: os rituais, os prazeres e a política da cooperação**. Rio de Janeiro e São Paulo: Record, 2012.

SENNETT, Richard. **O artífice**. 4^a. edição. Rio de Janeiro e São Paulo: Record, 2013.

WEISSHAAR, Hans; SHIPMAN, Margaret. **Violin restoration. A manual for violin makers**. Weisshaar-Shipman: Los Angeles, 1988.

SOBRE OS AUTORES

Erasmo Estrada é um pesquisador independente baseado em Recife, Brasil. Ele estudou fortepiano e clavicórdio em Amsterdã, cravo em Freiburg im Breisgau e completou um doutorado em musicologia na Universidade de Edimburgo. Atualmente, está documentando práticas tradicionais e modernas de construção de instrumentos em Pernambuco, pesquisando a cultura pianística do Recife no início do século XX e investigando o uso de recursos naturais endêmicos na construção de instrumentos no nordeste do Brasil durante os séculos XVII e XVIII. ORCID: <https://orcid.org/0000-0002-7046-7373>. E-mail: arsmeus@gmail.com

Jorge Ventura de Moraes é Doutor em Sociologia pela London School of Economics (1992). Professor do Departamento de Sociologia e do Programa de Pós-Graduação em Música da Universidade Federal de Pernambuco. Realiza pesquisas na área de luteria e colecionismo de LPs. É bolsista de produtividade do CNPq. ORCID: <https://orcid.org/0000-0002-6132-6755>. E-mail: venturademoraes@gmail.com

CREDIT TAXONOMY

Autor 1 Erasmo Estrada			
X	Conceptualização	X	Recursos
X	Curadoria de dados		Software
X	Análise formal	X	Supervisão
X	Aquisição de financiamento		Validação
X	Investigação	X	Visualização
X	Metodologia	X	Escrita – manuscrito original
X	Administração do projeto	X	Redação-- revisão e edição

<https://credit.niso.org/>

Autor 2 Jorge Ventura de Moraes			
X	Conceptualização	X	Recursos
X	Curadoria de dados		Software
X	Análise formal	X	Supervisão
X	Aquisição de financiamento		Validação
X	Investigação	X	Visualização
X	Metodologia	X	Escrita – manuscrito original
X	Administração do projeto	X	Redação-- revisão e edição

<https://credit.niso.org/>