

MUSEU REGIONAL DE CERÂMICA ♦ BARCELOS 1965

AS LOUÇAS DE BARCELOS

POR

JOÃO MACEDO CORREIA



CADERNOS DE ETNOGRAFIA

4

AS LOUÇAS DE BARCELOS

MUSEU REGIONAL DE CERÂMICA ♦ BARCELOS 1965

AS LOUÇAS DE BARCELOS

POR

JOÃO MACEDO CORREIA



CADERNOS DE ETNOGRAFIA

4

DESENHOS E ARRANJO GRÁFICO DE ADÉLIO MARINHO. CLICHÉS DE NANCY FLOWERS (FIG. 13), CARLOS BASTO (FIG. 16), ENG.º LIMA TORRES (FIG. 4) E ADÉLIO MARINHO (FIGS. 5 E 6).

COMPOSTO E IMPRESSO NAS OFICINAS GRÁFICAS DA COMPANHIA EDITORA DO MINHO—BARCELOS. NA COMPOSIÇÃO: FERNANDO LOPES E JOÃO VIEIRA; NA PAGINAÇÃO: MANUEL CARVALHO FERREIRA; NA IMPRESSÃO: JÚLIO ALVES DA SILVA, MANUEL ARMANDO FERNANDES E JOAQUIM TEIXEIRA.



S freguesias de Galegos

S. Martinho, Galegos Santa Maria, Areias de S. Vicente, Pousa, Lama, Oliveira e Ucha, onde se fabricam as louças de Barcelos, faziam, com excepção da Pousa, parte do extinto concelho de Prado. Foi pelo decreto de 24 de Outubro de 1855 que elas passaram a pertencer ao concelho de Barcelos. Por isso, se continuou, mesmo depois de decorridas algumas dezenas de anos sobre essa reforma administrativa, a chamar «louças de Prado» às louças de Barcelos ¹.

A origem destas louças perde-se na noite dos tempos, mas ainda conservam com excepcional ingenuidade e pureza as suas formas e decorações primitivas.

A dar crédito à tradição, a popularidade destas louças já era notável no século XVI. Com efeito, segundo informa José Augusto Vieira, o Arcebispo D. Frei Bartolomeu dos Mártires teria dito no Concílio de Trento: «Só em Prado conheço os

que não pecam, mas esses são de barro e, se Vossa Santidade quer, para cá lhe mando alguns assim formados» ².

Em 1890, o centro cerâmico de Barcelos, com as suas 101 oficinas, já era o mais importante do País, na categoria de cerâmica popular. E já nessa data fazia uso dos moldes de gesso, ainda que restringidos apenas aos enfeites ³.

Num lapso quase de 100 anos as louças de Barcelos pouco evoluíram; o que hoje se fabrica é pouco mais e pouco melhor que naquela data, e isto é de notar porque se trata de um período em que a cerâmica portuguesa experimentou um progresso considerável.

Charles Lepierre, no seu *Estudo Químico e Tecnológico Sobre a Cerâmica Portuguesa Moderna*, diz-nos que «Barcelos é um centro importante de fabrico de louças comuns. Abastece todos os mercados próximos (distritos de Viana, Braga, Porto, Vila Real, Aveiro, etc.)...», e que, «nas louças vidradas, Barcelos está bem representado», e nas louças não vidradas distingue os hidrocerames que considera melhores que os de Estremoz ⁴.

¹ E. Lapa Carneiro, *Donde vem a confusão entre Louças do Prado e Louças de Barcelos* (Barcelos, 1962).

² *O Minho Pittoresco*, t. I (Lisboa, 1886), página 408.

³ Rocha Peixoto, *As Olarias de Prado*, in «Portugalia», t. I, pp. 227-270.

⁴ 2.^a ed., anotada, «Boletim do Trabalho Industrial», n.º 78 (Lisboa, 1912), p. 36.

Rocha Peixoto notou e anotou a pobreza dos nossos oleiros. Pobreza material e pobreza de técnica. Esta indústria instalada aqui seguramente há muitas centenas de anos continua a viver pobre. Hoje, grandes interesses se movem à sua roda e algumas fortunas se têm realizado à sua custa, mas o fabricante continua apático, rotineiro... e pobre. Pobre de tudo.

Os oleiros de Barcelos são singulares na sua arte e até na maneira de organizar lotes e negociar as suas louças. São complexos os tamanhos, os lotes, as medidas e os preços. Dezenas de exemplos podiam mostrar a verdade desta afirmação, mas será suficiente agora o seguinte: o alguidar de quartilho tem uma capacidade muito maior que a tigela de quartilho e o preço é igual. O comprador principiante não conseguirá controlar uma factura e ser-lhe-á muito difícil compreender o fabricante.

Esta resenha não pode ter a pretensão de substituir um catálogo, mas esperamos que seja ao menos um auxiliar para todos aqueles que desejem contactar com estas louças. Pretendemos dar uma ideia sucinta, mas objectiva, do que são na actualidade as louças de Barcelos, e como se classificam.

As louças de Barcelos são consideradas um produto ordinário, e por isso todos as procuram comprar por baixo preço, por vezes muito abaixo do nível normal. Mas quando

se pretende adquirir louças por preços inferiores aos normais não se pode, ao mesmo tempo, ter a pretensão de adquirir produtos de boa qualidade ou de bom acabamento.

A grande expansão destas louças tentou muitas criaturas que não são nem sabem do ofício a lançarem-se nesta indústria. A necessidade de baixar o preço, para fazer face à concorrência desencadeada por esses novos e ineptos ceramistas, obriga também a baixar e rebaixar a qualidade dos produtos.

O comprador prudente verificará a cozedura das louças e a qualidade dos barros empregados, pelo toque e pela dureza da pasta; se a louça não tem toque, ou tem mau toque, deve ser rejeitada, porque está mal cozida ou foi fabricada com pasta de má qualidade. O mesmo acontece com a peça que se deixa riscar facilmente. Nas louças pintadas, verificará se a tinta é resistente ao atrito e à água. Nas louças vidradas, deve ter em consideração o seu vidrado extremamente básico e por isso pouco resistente aos ácidos e à congelação da água.

O ideal seria que cada fabricante garantisse os seus produtos gravando-lhes no fundo a marca da fábrica, responsabilizando-se assim pela qualidade daquilo que produz e vende.

Ao descrevermos cada um dos grupos procuraremos definir as suas características e os seus defeitos;

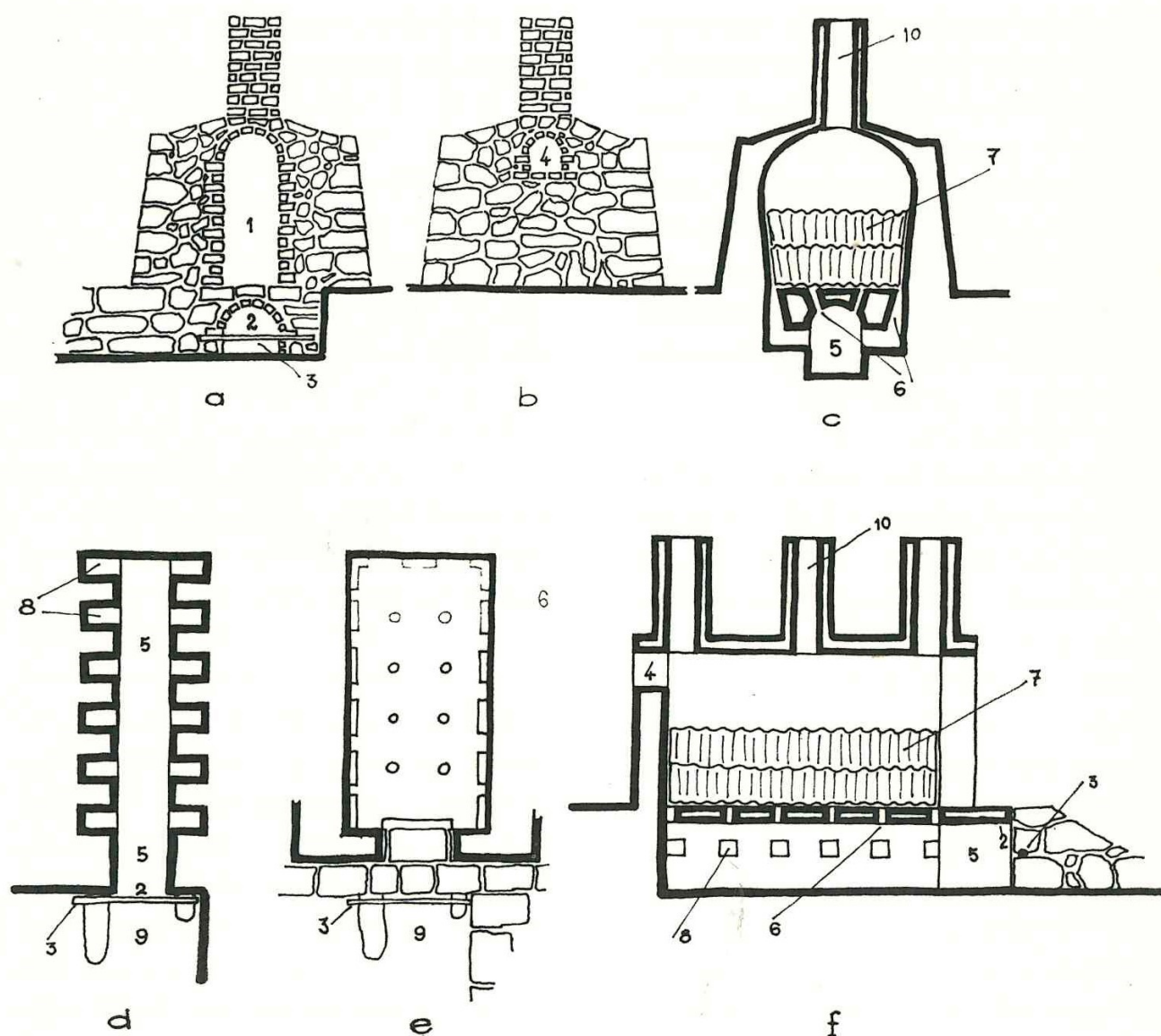


Fig. 1 — UM DOS FORNOS DAS LOUÇAS DE BARCELOS. Capacidade de cozedura: 15 a 25 m³. a — Alçado da frente. b — Alçado das traseiras. c — Corte transversal. d — Corte ao nível das cantareiras. e — Corte ao nível da grade. f — Corte longitudinal. 1 — Porta do forno (câmara de cozedura). 2 — Porta da canelha (fornalha). 3 — Travesso ou travessão (de ferro). 4 — Porão de trás (vigia). 5 — Canelha. 6 — Buzeiros. 7 — Telha. 8 — Cantareiras. 9 — Cabouco. 10 — Porões (chaminés). Escala — 1/150.

a situação económica dos fabricantes e as causas que lhes dificultam a prosperidade. Mas uma causa existe que é comum a todos, e esta fica já aqui apontada: Antes dos actuais regulamentos do trabalho

eram as fábricas que ensinavam os seus futuros operários. As crianças quando deixavam a escola primária colocavam-se numa fábrica onde aprendiam um ofício. Não pagavam pela aprendizagem, mas também não

ganhavam enquanto não produziam. Mas a verdade é que os aprendizes se aplicavam para depressa começarem a ganhar, e faziam-se bons artistas. Este sistema, porém, dava azo a que muitos industriais se aproveitassem do trabalho gratuito dos seus aprendizes. Com as actuais disposições que regulamentam o trabalho, o patrão não pode dar esses ensinamentos porque tem de pagar logo desde o primeiro dia um salário ao aprendiz.

A nova regulamentação ao estabelecer as oito horas de trabalho teve, certamente, a intenção de proporcionar aos trabalhadores oportunidades de cultivarem o espírito, estudarem e instruírem-se. Mas o que acontece é precisamente o contrário: o operário em vez de se instruir e cultivar o espírito, vai para a taberna (único lugar que ele tem ao seu dispor para se recrear) jogar e beber... gastar o que ganhou.

E os artistas desaparecem; em vez de oleiros-rodistas artistas hoje há simplesmente operários. Isto é muito mais grave que o que se supõe, não é somente a arte cerâmica que está em decadência, é também a sociedade que se desorganiza.

É possível que o leitor menos familiarizado com estes assuntos não compreenda alguns termos usados nesta resenha. Recomendamos-lhe, por isso, a leitura do citado estudo

de Rocha Peixoto, e ainda dos seguintes trabalhos:

Fernanda de Matos Cunha, *Notas etnográficas sobre Barcelos* (Porto, 1932), pp. 55-64, e Joaquim Sellés Paes de Villas-Boas, *Notas de Cerâmica Popular — III. O vocabulário dos oleiros de Barcelos* (Lisboa, 1948), separata do vol. III de «Ethnos».

OS BARROS. AS BARREIRAS

Os barros utilizados no fabrico das louças de Barcelos são muito diversos. Charles Lepierre⁵ dá-nos análises de vários. Não as descrevemos, nem faremos qualquer estudo químico ou simplesmente físico, porque nos é forçoso limitarmo-nos ao mais importante. Ao nosso ceramista não interessa saber se uma pasta é calcária, siliciosa ou feldspática; de entre os barros de que toma conhecimento escolhe aqueles que sejam mais acessíveis e se adaptem melhor aos trabalhos a realizar. Não quer outra análise.

Os barros que actualmente estão a utilizar continuam a ser os da região (distritos de Braga e Viana), que Charles Lepierre descreveu, e os de Aveiro e Coimbra. E já se tem comprado barro nos distritos de

⁵ *Ob. cit.*, pp. 32-35.

Viseu e Leiria. Os caminhões levam louça e trazem barro.

Vamos ver como se faz a extração do barro na nossa região: É sabido que o barro se encontra,

profundidade, procede-se por *rota aberta*. Mas quando se encontra a grande profundidade, como acontece na nossa região, com excepção das barreiras da Agrela (Barcelos),

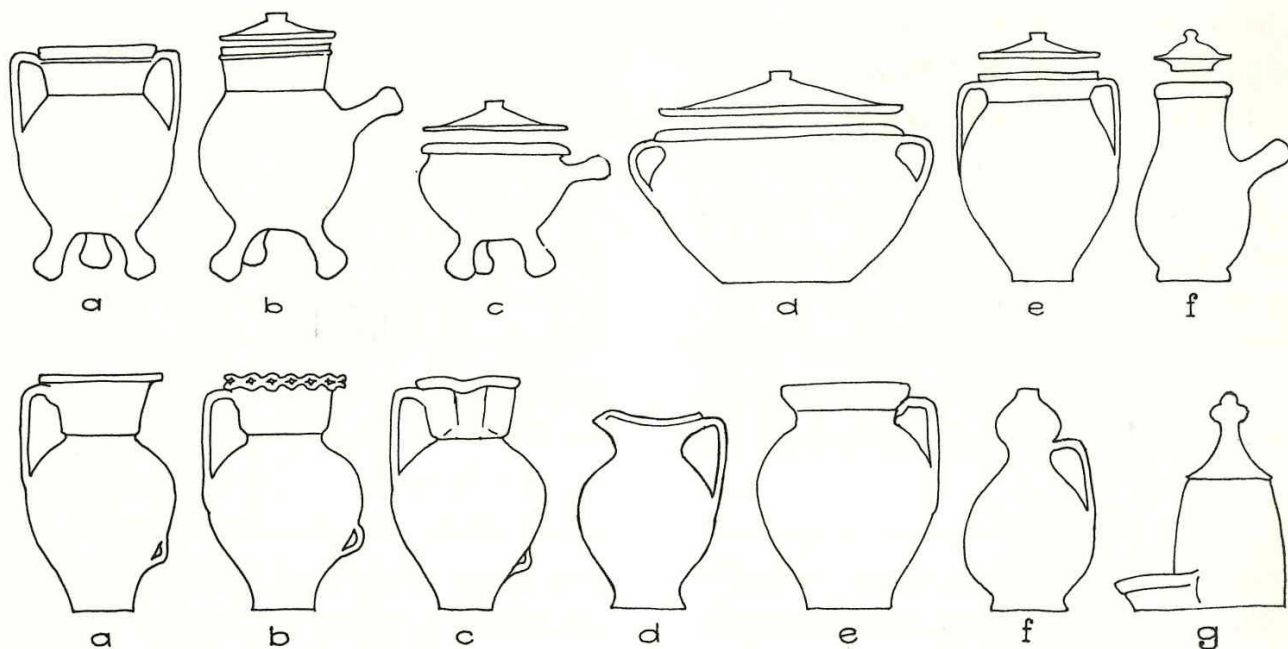


Fig. 2 — **OLARIA DE BARRO FOSCO SEM VIDRADO.** a — Pote com asas e 3 pernas. b — Pote de rabo e 3 pernas. c — Caçoila de 3 pernas. d — Caçoila sem pernas. e — Panela. f — Chocolateira.

Fig. 3 — **OLARIA DE BARRO FOSCO SEM VIDRADO.** a — Cântaro de Barcelos. b — Cântaro de Guimarães. c — Cântaro do sulfato. d — Borreto. e — Púcaro. f — Vinagreira. g — Bebedouro para aves.

geològicamente, em camadas subterrâneas compactas mais ou menos homogêneas, e é sabido também que só excepcionalmente ele se encontra à superfície da terra. Para o extrair, quando ele se encontra a pouca

é necessário proceder por meio de poços, e no interior da terra abrir galerias que se vão tornando cada vez mais extensas à medida que o barro vai saindo.

É interessante descer, pendurado na corda, encavalitado nos ganchos, ao fundo destas barreiras, e penetrar nas galerias escoradas com madeira e ramos de pinho, por entre os quais a água escorre em abundância depositando-se no fundo do poço, de onde é extraída de tempos a tempos por meio dum grande balde puxado pelo sarilho. Vemos então enorme camada de barro comprimida entre duas camadas de terra e areias e algumas vezes pedras. Esta camada

de barro apresenta-se muitas vezes com grande espessura e nunca é extraído na sua totalidade.

Os *barreiros* são mineiros destemidos, arrojados mesmo, que realizam um trabalho extraordinário, cheio de engenho e técnica, que alguns têm pago já com a vida.

O barro é cavado nestas galerias e trazido para a superfície em cestos pendurados numa corda puxada pelo sarilho, — o mesmo sarilho que nos desceu lá ao fundo e nos puxou para cima. Esteve assim a nossa vida suspensa uns minutos nas mãos das duas mulheres que manejam o sarilho...

Agora que já nos encontramos novamente cá fora, livres daquela fuma fantásticamente alumiada pelo bico de acetileno (ali dentro tudo nos parece medonho), livres da água e do perigo de ficarmos soterrados ou feitos num bolo no fundo do poço, se as mulheres falhassem ao sarilho, vamos fazer um rápido exame a estes barros.

À medida que são extraídos vão sendo separados em diversos lotes, conforme as diferenças que, à vista dos *barreiros*, apresentam relativamente à cor, à *gordura* e às impurezas. Cada *ruma* ou *monte* (pilha) contém um, dois, ou até dez carros de barro. Para saberem a quantidade de barro que contém cada monte, eles vão riscando num *salapo* os cestos que ali vão descarregando.

Cada fabricante vai às barreiras escolher e comprar aquele que mais

lhe convém. O preço é estabelecido por cesto ou por carro. Cada carro contém 28 *cestos da barreira*.

O barro será utilizado sozinho (sem misturas) ou combinado com outros barros, conforme a concepção do fabricante.

O protótipo dos *barreiros* da região foi o «Quinta do Sol». Não sei que é feito dos filhos que ainda crianças já eram também *barreiros* consumados e competentes, conhecedores do seu ofício. Mas o Quinta do Sol foi único; ele continuava ainda a arrancar barro quando os seus companheiros já fugiam dizendo que a barreira ameaçava aluir. E quando o Quinta do Sol dizia «é agora», só havia tempo de fugir... a barreira ruía mesmo. Ele tirava sempre barro até ao último instante, calculava com precisão o perigo que afrontava com serenidade.

Os poços destas barreiras, para não aluirem, têm de ser *arqueados* com arcos de madeira. E quando a barreira já não dá mais barro, ou ameaça ruir, eles procuram tirar a maior quantidade de escoras possível e desarmar o poço. Em tais operações é que está o maior perigo. Quando se começa a desarmar e a desarmar nunca se sabe o tempo que a barreira se aguentará. Pois o Quinta do Sol ainda se atrevia a tirar barro nestas alturas. Trabalhava muito, mas quando se aproximava a noite abandonava o trabalho, e era direitinho a cami-



Fig. 4 — AMASSANDO O BARRO. «A unha da pata do boi, partida em dois é que faz a boa amassadura. Se não fosse essa greta, como podia a pata ir ao fundo do aloque, esparrinhando o barro que o homem vai ajeitando?» M. A., *Bonecos de Barcelos* (2), in «Diário de Lisboa», 10-7-58, pág. 7.

nho da taberna do *Ti Manel Cachada* onde o aguardava uma grande bebedeira. Então passava a ser o «Quinta do Sol e Medo Pouco» que todos provocava e a todos fazia rir. Algumas vezes os outros barreiros também se embebedavam e então havia pancadaria, mas no dia seguinte estavam todos amigos novamente. Muitas vezes ficava toda a noite estendido na berma da estrada ou no caminho do *Monte das Poças* ou mesmo em cima do mato. No entanto, mal despontava o sol ele lá estava na barreira, onde continuava a ser o barreiro proficiente e laborioso.

Foi uma figura popular, e ainda hoje se recordam as suas anedotas e as suas cenas ébrias que sempre provocavam o riso.

CLASSIFICAÇÃO DAS LOUÇAS

Na descrição que vamos fazer não incluímos as louças negras luzentes porque hoje já não se fabricam nesta região. Tratava-se das mesmas louças da olaria de barro fosco sem vidrado, diferindo apenas a cor, em consequência duma

diferença importante na cozedura. As louças de barro fosco não vidrado, cozidas a fogo directo e chama oxidante dão-nos as louças de um vermelho-tijolo mais ou menos escuro, conforme a temperatura a que são cozidas e a percentagem de ferro que a argila contém. Estas mesmas louças, cozidas em atmosfera fortemente redutora, ficam negras, devido aos resíduos carbónicos que penetram nos poros do barro, — e assim se obtinham as extintas louças comuns negras luzentes. Como o combustível aqui empregado era, e ainda é, a lenha e rama de pinho, esta, contendo muita resina, ao arder comunicava ao barro uma espécie de verniz (os gases da resina), e por isso ela ficava reluzente.

Dividimos as actuais louças de Barcelos em oito grupos e subdividimos cada grupo em colecções, de harmonia com o uso. É o critério que nos parece mais lógico.

Para a formação dos diferentes grupos tomam-se em consideração várias características: pasta, fabrico, decoração, tipo de vidrado (quando existe), particularidades da cozedura e aspecto da própria louça. Dentro de cada grupo, as colecções baseiam-se no fim práctico a que as peças se destinam e nos tamanhos destas.

Charles Lepierre não seguiu este critério porque teve em vista a classificação geral da cerâmica nacional, com as faianças brancas, grés, porcelana, etc..

I — OLARIA DE BARRO FOSCO SEM VIDRADO

São as louças comuns não vidradas nem polidas, para usos utilitários ou decorativos. Produtos de barro mais ou menos ferruginoso argilo-arenoso muito plástico, cozidos a fogo directo e chama oxidante, a uns 850 graus centígrados. Pasta muito porosa, vermelho-tijolo, terrosa, branda, de som surdo. São certamente as louças mais antigas.

PREPARAÇÃO DA PASTA O barro é *pisado* no *masseirão* e peneirado por um crivo ou peneiro de malha larga; depois *encalido* e por fim *amassado* no *vergadoiro*. Portanto não tem pedras, mas muita areia, motivo da grande porosidade desta louça.

MODELAÇÃO A louça é feita na roda de oleiro: colocam o *peloiro* no *rodalho*, o pé direito fincado no *estribo*, enquanto o esquerdo tange a roda. Com as mãos *puxam* o barro formando o *cabaço* e em seguida, com o auxílio dos *canivetes*, dão a forma definitiva e o acabamento. Para que todas as peças fiquem iguais usam a *baliza* com um ou mais pontos de referência. Depois da peça acabada separa-se do *rodalho* com o auxílio de uma linha, se a peça é de dimensões a poder-se-lhe pegar; se a peça é grande retira-se do *rodalho* juntamente com a *forma* que lhe serve

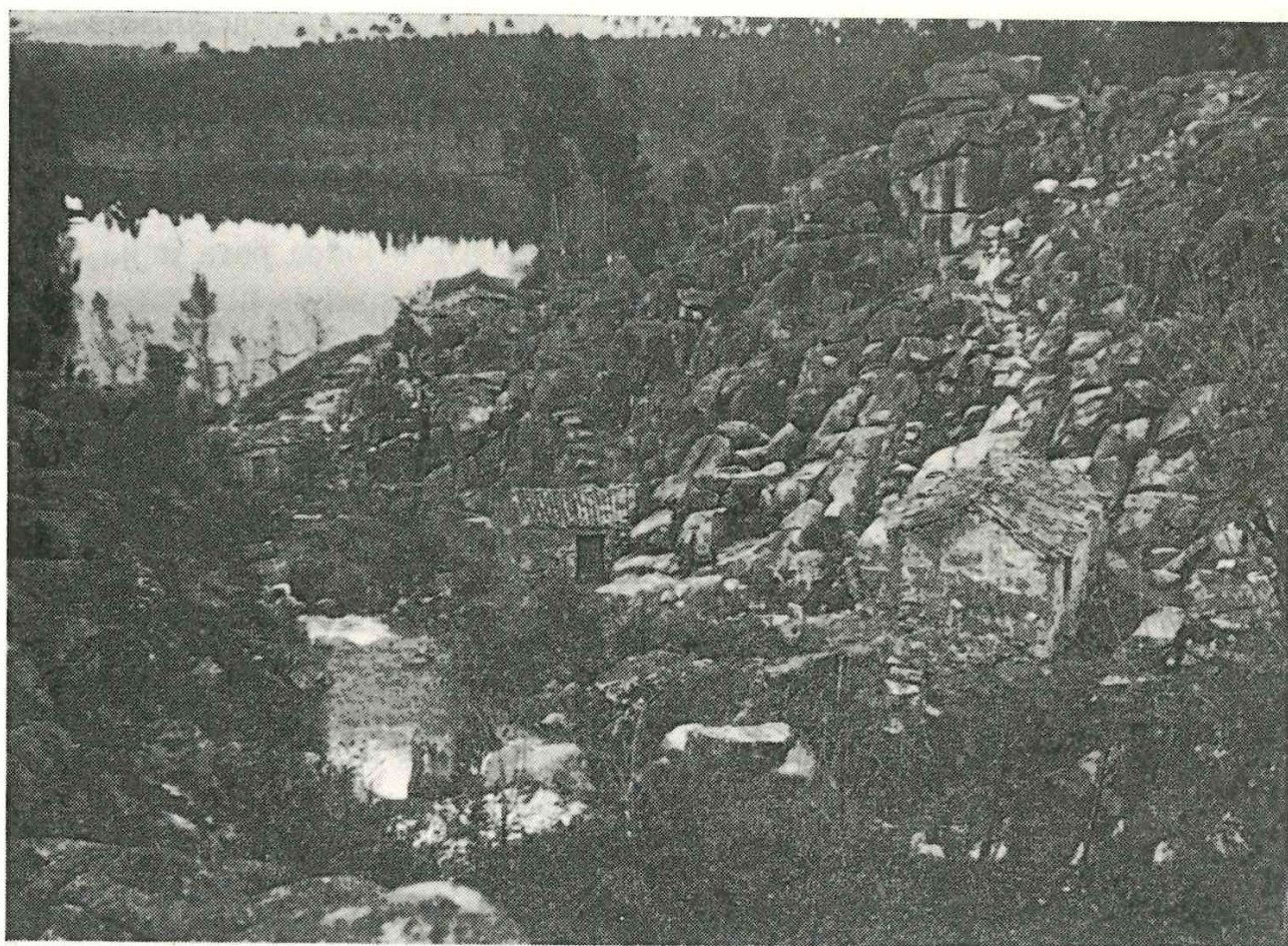


Fig. 5 — Moinho da Afurada (o da direita), vendo-se ao fundo o rio Cávado. Lugar de Penedelas, Pousa. Os outros dois, para moagem de milho, são movidos pela água do mesmo ribeiro, chamado da Labrioste, mas o do fundo já não funciona.

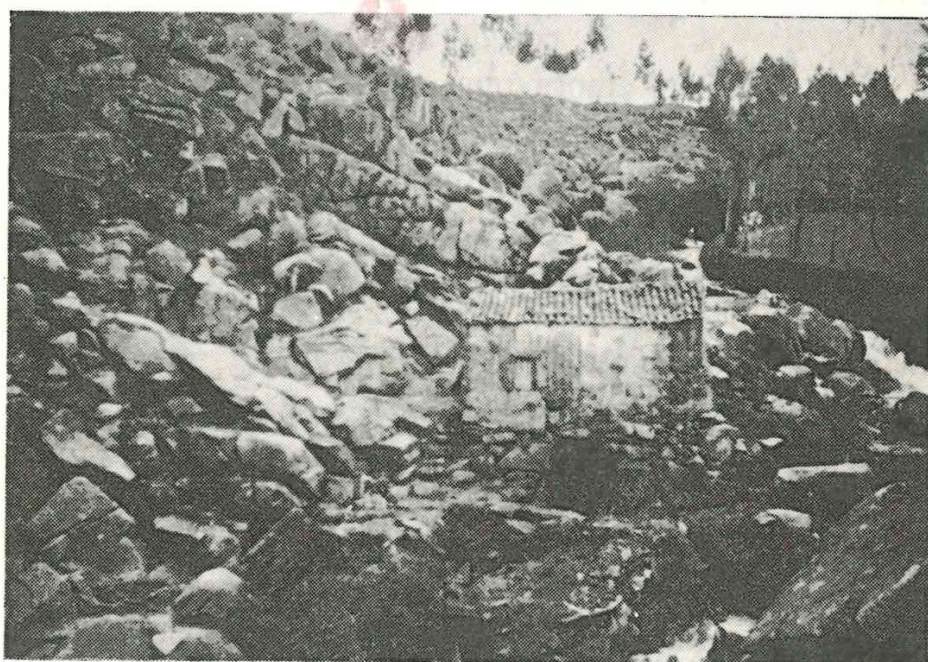


Fig. 6 — Outro aspecto do moinho da Afurada. Fotografias tiradas em 25-11-65.

de suporte ⁶. Quando meia enxuta, é *asada* ou *enrabada*, *furada*, enfim, recebe os demais elementos para que fique pronta, não lhe faltando mais que secar para ser enfornada.

DECORAÇÃO A decoração destas louças consta quase exclusivamente de riscos a direito e em ziguezague, cintas, filetes e, nas peças maiores, como os cântaros, fazem o *encrespado* com o auxílio da *encrespadeira*.

ENFORNAMENTO O enforramento é a granel colocando-se a louça de maneira que depois o fogo das *cantareiras* se distribua a toda a volta do forno (fig. 1) por meio da telha, e o fogo dos *buzeiros* pelo interior do forno por meio dos *canudos* ou de duas *telhas casadas*. Como se depreende pelo exposto, o enforramento é um trabalho delicado e de bastante responsabilidade porque dele depende não só a segurança das louças como também a boa cozedura.

COZEDURA A cozedura demora umas horas, sendo vários os factores de que depende o tempo da cozedura (tamanho do forno, qualidade do combustível, etc.). O combustível é a rama de pinho, e arde na *canelha*. O fogo penetra no forno (na câmara de cozedura) pelas *cantareiras* e pelos *buracos* ou *buzeiros* da *grade*, espalha-se por entre as louças, e os gases escapam-se pelos *porões*, em número de dois ou três, e até há fornos com cinco. *Temperam*

a louça pelo *clarão* ou *brasa* e pelo *arredamento*.

É curioso notar que, com a mesma pasta, fabricam a louça para a conservação da água fresca (hidrocerares) e a louça para ir ao fogo, sendo fama que os alimentos cozinhados nestas louças têm melhor sabor. A conservação da água fresca deve-se ao seu elevado grau de porosidade e ao facto de o barro não conter carbonatos e ser ferruginoso. A resistência às variações bruscas de temperatura (fogo) deve explicar-se igualmente pela porosidade e pelo facto de as paredes destas peças serem muito delgadas.

Este grupo (figs. 2 e 3) é constituído por:

LOUÇAS PARA IR AO FOGO Assadores de castanhas, com o respectivo fogão, caçoilas (com pernas e sem pernas), chocolateiras, panelas, potes (de pernas e sem pernas) e púcaros, nos tamanhos: graúda, abaixo, abaixo, miúda, abaixo, abaixo, três quartos, litro, quartilho, e meio quartilho.

LOUÇAS PARA ÁGUA Borretos e cântaros (de Barcelos, de Guimarães e do sulfato), nos tamanhos: grande, duas marcas, pichel e pichêzinhos.

⁶ Para impedir que pela acção dos colóides do barro a peça se cole demasiado à *forma*, polvilham o fundo do *peloiro* com um pó que seja antiplástico: cinza, pó de barro cozido, terra indiscriminada, etc.. A *substância de Santo André*, de Arcias, de que fala Charles Lepierre (*ob. cit.*, p. 35) é utilizada apenas naquele lugar.

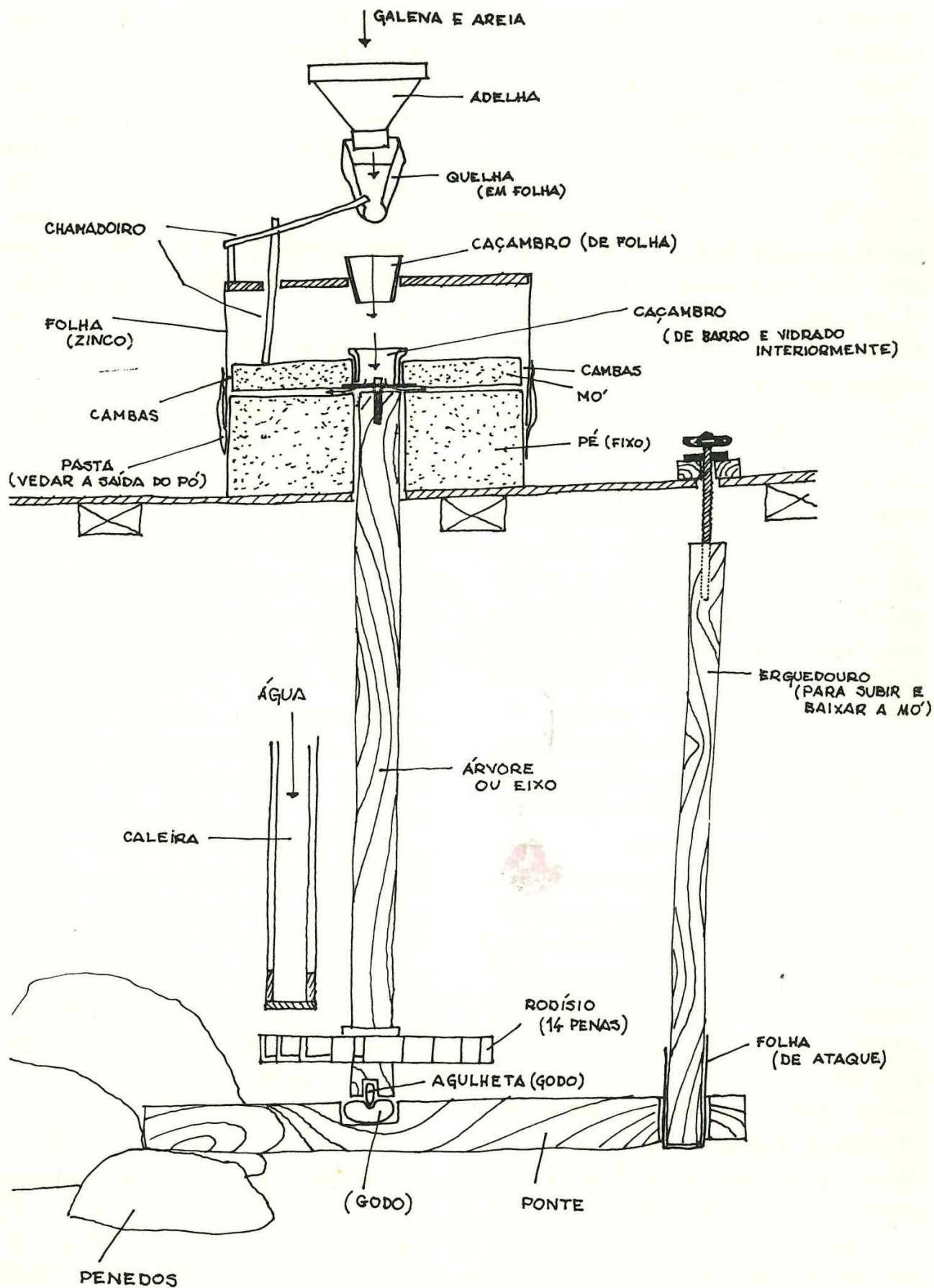


Fig. 7 — ESQUEMA DO MOINHO DA AFURADA

VASOS PARA PLANTAS Nos tamanhos:
borretão, dois furos, borretãozinho,
borreto e manjerico.

OUTRAS LOUÇAS Jarras em vários
formatos e tamanhos, formas para pão-de-ló, fornos para cozer pão (nos tamanhos meia rasa, rasa, rasa e meia e duas rasas), coelheiras, bebedouros e comedouros para aves, etc..

As cornetas que referimos no grupo do figurado, são fabricadas com esta pasta e por estes oleiros. Trata-se de uma especialidade a que extraordinariamente se dedicam certos oleiros desta *louça dos cântaros*. Vendem-na aos negociantes do figurado. Na actualidade só dois artistas de Cervães, concelho de Vila Verde, fabricam cornetas.

II — OLARIA VIDRADA

São as louças comuns utilitárias e as louças comuns decorativas de barro ferruginoso rosado, muito impuro, recobertas de um vidrado transparente amarelado, cozidas a fogo directo e chama oxidante a uns 900-970 graus centígrados. São louças ancestrais, cujos processos de fabrico, formas e decoração conservam muito do seu primitivismo.

PREPARAÇÃO DA PASTA O barro, vindo directamente da barreira, é descarregado no *calco* e aqui *espicaçado* e *demolhado*; depois

envolvido e *amassado* pelos bois (fig. 4). Estes são dirigidos por duas pessoas, uma a chamar e outra a tanger, que ao mesmo tempo desfazem as *pegadas*. Uma terceira faz as *beiras*. Este trabalho demora, em média, uma hora por cada carro de barro. Depois de amassado, o barro é *botado* à parede para endurecer. Em seguida é *vergado* no *vergadoiro* onde lhe tiram as pedras mais volumosas e é posto em *pélas* ou em *peloiros* dos quais o oleiro se serve para fazer a louça.

Como se está a ver, a pasta, formada de um só barro ou de uma mistura de barros, vai ser transformada em louça com todas as impurezas que os barros trouxeram da barreira, mesmo com bastantes pequenas pedras e outros corpos estranhos. Por isso, a fractura desta louça é terrosa e muito porosa, e como é mal cozida, é branda e o seu som surdo.

Fabrica-se na roda de oleiro como a louça de barro fosco.

A DECORAÇÃO A louça depois de seca, na sua maioria, é pintada antes de ser vidrada. Empregam 4 cores: branco (barro de Alvarães a que chamam *gesso*); castanho (um aluminato de manganês que preparam misturando óxido de manganês com barro branco hidratado); verde (um aluminato de cobre); vermelho (barro muito ferruginoso hidratado); ultimamente empregam muitas vezes também o azul (aluminato de cobalto). Estas cores,

em suspensão aquosa, são aplicadas na louça crua por meio de *marcadeiras* e de uma pena de galinha (da asa esquerda). Este trabalho é realizado à mão livre, sem auxílio de modelos, desenhos ou decalques. Sem pincéis nem pistolas. É uma habilidade de algumas raparigas, uma profissão.

destas louças, mal cozidas e com mau vidrado. E sendo tècnicamente um vidrado de má qualidade, tem ainda o inconveniente de ser muito nocivo para a saúde. É um composto de chumbo, e, como tal, muito tóxico. Ao manipular-se, ele penetra nos pulmões e no aparelho digestivo dos operários provocando o satur-

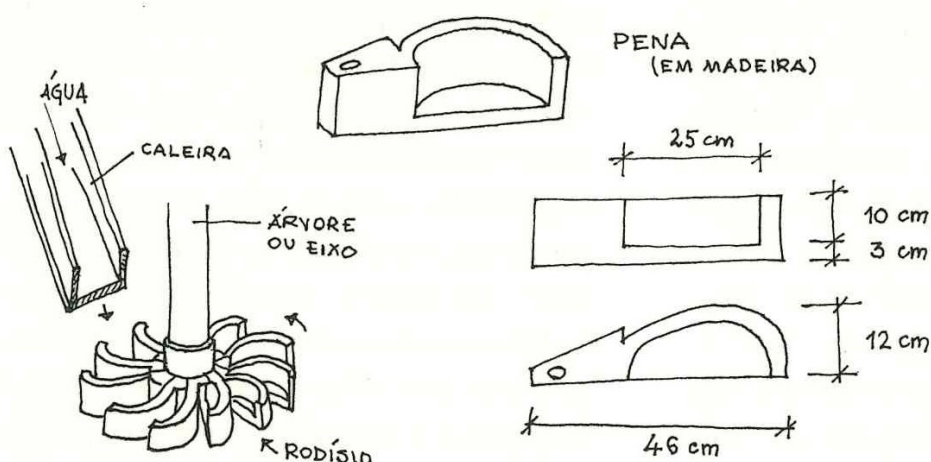


Fig. 8—Moinho da Afurada. Pormenores do rodício.

O VIDRADO Estas louças, com pintura ou sem pintura, são vidradas com uma composição de 83 % de galena e 17 % de areia. Moído este vidrado e posto em suspensão aquosa, forma-se uma pasta líquida com a qual recobrem as peças. Esta composição últimamente já tem melhorado um pouco e já há quem empregue 75 % de galena, 20 % de areia e 5 % de argila. No entanto, continua a ser um subsilicato de chumbo de composição muito variável. Trata-se, pois, de um vidrado extremamente básico que não resiste por muito tempo aos ácidos dos alimentos. Assim se explica a pouca duração

nismo e outras doenças graves. Penetra de tal maneira na pele dos moleiros, vidradores e enfornadores, que eles mais parecem pretos e é muito difícil uma limpeza perfeita. A sua substituição é extremamente necessária.

Raras vezes se encontra uma peça destas antiga. E quando se encontra alguma, é manchada de escuro no seu vidrado. É que, quando a louça sofre temperatura mais elevada que aquela que a composição do vidrado pode aguentar, este combina-se com a sílica e a alumina do barro tornando-se assim mais ácido, e daí a sua maior resistência. Esta louça con-

sidera-se *queimada* e vende-se como refugo.

A MOAGEM DO VIDRADO Poucos fabricantes possuem moinho, e há poucos anos ainda nenhum o possuía. A moagem ainda hoje se considera uma indústria à parte. Actualmente paga-se \$20 pela moagem de cada quilo de vidrado. Antigamente, além de se pagar um tanto por quilo, o moleiro descontava ainda a *maquia*: um quilo de vidrado em cada 45 quilos. A maquia correspondia ao aumento de peso resultante do desgaste das mós.

Ainda existe, e em plena laboração, um dos moinhos mais primitivos: é o da Afurada (figs. 5 a 8), na freguesia da Pousa, junto ao rio Cávado na passagem de barco que faz a travessia Areias-Pousa. Movido pela água do ribeiro que ali vai desaguar, instalado num local de um belo-horrível, ele representa mais uma nota pitoresca desta indústria. É pena deixá-lo acabar. Constitui uma relíquia do passado, digna de visita. Conhecemos outro igual na Pesqueira de Vilar, mas este já deixou de trabalhar há muitos anos.

O ENFORNAMENTO Requer muita perícia para que as louças se não quebrem nem apanhem grandes *pegadelas*. Os fornos são pouco mais ou menos iguais aos da olaria de barro fosco. As louças enfnadas a granel (umas em cima das outras), separadas e amparadas por meio de *cacos*, correm o risco de

alagar-se, se o enfnador não souber do ofício. É também necessário deixar o lume bem distribuído para que toda a louça seja cozida por igual, e os gases se escapem com facilidade e a louça não fique *afogalhada*.

A COZEDURA É como já descrevemos nas louças de barro fosco. Mas nestas louças vidradas, para as temperar, além de se regularem pelo arredamento e pela brasa, reportam-se especialmente à fusão do vidrado: quando a louça *chorar* está quase cozida; quando *espelhar* bem, está cozida. Para a cozedura conta-se sempre um dia, quer ela dure oito horas, quer demore mais. E para o esfriamento espera-se também um dia. Mas quando há pressa de se tirar a louça provocam o esfriamento por meio de aspersão de água projectada por um pulverizador dos de sulfatar videiras.

Ainda há alguns fabricantes que usam o *cachão* (*acachoar* a louça). Um forno, por deficiência de tiragem, pode cozer mal em cima. Neste caso, para que a louça não fique crua, no fim da cozedura metem lenha pelo porão e por cima da porta, sobre a louça; esta lenha começa a arder com grande intensidade e daí o nome de cachão.

SEPARAÇÃO E ARROLAMENTO DA LOUÇA Ao desenfnarem a louça vão-na coleccionando no chão em frente do forno, em *carreiros*, às dúzias (cada carreiro uma dúzia, mas uma dúzia pode ter 12, 6, 18, 36 ou 72 unidades!),

separando o refugo que tem outro preço conforme a gravidade do defeito.

Fabricam-se estas louças em nove lotes: cozinheiro, entremeio (que é de uso recente), canada, meia canada, quartilho, risco, meio quartilho, meio risco (ou quatro vinténs) e quarteirão.

Os preços são por dúzia: uma dúzia de canada — 96\$00, uma dúzia de meia canada — 78\$00, uma dúzia de quartilho — 54\$00.

No tamanho *cozinheiro* 6 peças equivalem a uma dúzia de *canada*. No tamanho *entremeio* 6 peças equivalem a uma dúzia de *meia canada*. A uma dúzia (12 peças) de *quartilho* equivalem a dúzia de *risco* (18 peças), a dúzia de *meio quartilho* (24 peças), a dúzia de *meio risco* ou *quatro vinténs* (36 peças) e a dúzia de *quarteirão* (72 peças).

Não há muito tempo (talvez ainda hoje se encontre quem assim proceda), o registo da fornada ou a

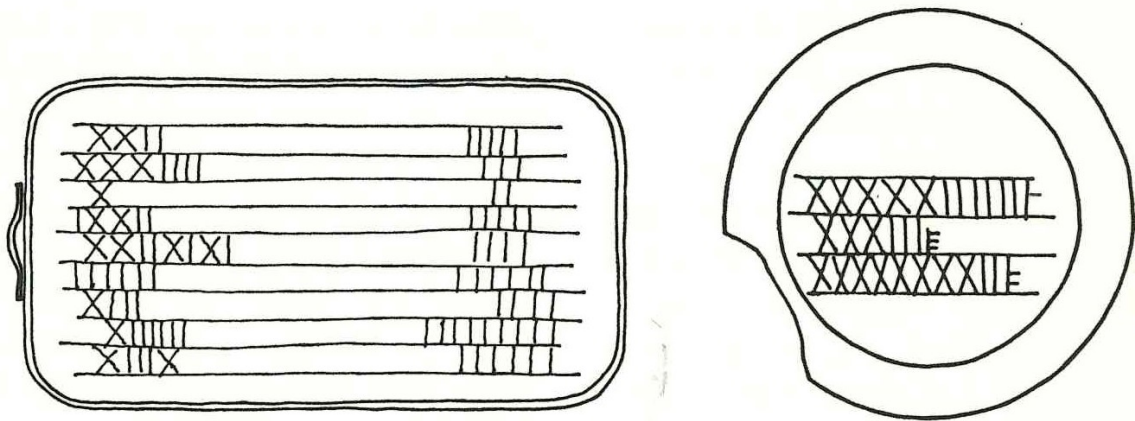


Fig. 9 — CONTA DE UMA FORNADA

22	dúzias e 5 peças de cozinheiro . . .	137 unidades
34	» » 3 » » CANADA . . .	411 »
10	» » 2 » » entremeio. . .	62 »
23	» » 5 » » MEIA CANADA. . .	281 »
44	» » 4 » » QUARTILHO . .	532 »
6	» » 6 » » risco	114 »
13	» » 4 » » meio quartilho .	316 »
16	» » 9 » » meio risco . . .	585 »
23	» » 6 » » quarteirão . . .	1662 »

Fig. 10 — A MESMA CONTA DA FIG. 9, REDUZIDA ÀS TRÊS UNIDADES FUNDAMENTAIS

57	dúzias e 1 peças de CANADA,	a	\$.....\$
33	» » 9 » » MEIA CANADA,	»	\$.....\$
83	» » 2 » » QUARTILHO,	»	\$.....\$

No espaço superior, quando não escreviam o nome do freguês marcavam a peça com um sinal.

conta de uma venda de louças fazia-se no fundo dum prato ou de uma pingadeira do refugo: riscavam 4 linhas paralelas, com um prego a fazer de lápis (figs. 9 e 10). Ficavam assim três espaços. No primeiro espaço (superior) registavam as louças do lote *canada* e o *cozinheiro* a ela reduzido; no espaço médio o lote *meia canada* e o *entremeio* a ela reduzido; no espaço inferior o *quartilho* e os demais tamanhos a ele reduzidos. Ficam, assim, na mesma conta misturados todos os tipos ou formatos das louças (alguidares, malgas, etc.).

Um traço perpendicular é uma dúzia; uma, duas, três, quatro ou cinco peças são representadas pela mesma quantidade de pequeninos traços transversais; meio traço perpendicular é meia dúzia (6 peças); um X representa dez dúzias.

Outros fabricantes adoptavam um espaço para cada lote. Mas a contagem é sempre a mesma: uma dúzia de *quarteirão* são sempre 72 unidades.

Alguidares (di-
PEÇAS QUE SE FA-
BRICAM NOS LOTES reitos e tortos),
ACIMA INDICADOS bacios, pratos,
terrinas, pingadeiras (assadeiras),
lisboas, boiões, canões, infusas, mal-
gas, tigelas, copos, chocolateiras,
confeiteiras, sopeiras, ladeiras e pan-
deiros (figs. 11 e 12).

Estas louças gozam de muito boa fama para a preparação de cozinhados. E a sua fama aumentaria

consideravelmente (a fama e o consumo) se se melhorasse o vidro tornando-o convenientemente resistente aos ácidos dos alimentos.

TALHAS

As talhas nunca se contam juntamente com as louças anteriores. Constituem conta à parte. Não se orientam pelas mesmas medidas nem pelos mesmos preços, e também não contam pelo número de peças.

A unidade de medida é o almude. Fabricam-se vulgarmente seis tamanhos: *três canadas*, com duas asas e uma cinta; *seis canadas*, com duas asas e duas cintas; *nove canadas* com duas asas e três cintas; *almude* (12 *canadas*), com quatro cintas e sem asas; *almude e meio*, com seis cintas e sem asas; *dois almudes*, sem asas e com oito cintas. A partir deste tamanho as talhas, além de não terem asas, as cintas deixam de constituir indicação da sua capacidade. Passam a constituir apenas motivo decorativo. Frequentemente se encontram no mercado talhas até 14 almudes. Por encomenda fazem qualquer tamanho, mesmo muito grande.

Estas talhas são, na roda do oleiro, formadas por três partes: o *caco*, a *coberta* e o *colo*, que se colam sucessivamente. (Ao conjunto do *caco* e da *coberta* chama-se *búzio*.) Depois são *encrespadas* com a *encrespadeira*, *cintadas* e por fim *asadas*.

O preço é por almude. A factura não discriminará o número de talhas de cada tamanho nem a sua

totalidade, mas sim a totalidade das suas capacidades. Assim, uma remessa de 30 talhas de três cana-

LOUÇAS VIDRADAS Jarras, floreiras,
DECORATIVAS vasos, pratos
para parede, colunas, bengaleiros,



Fig. 11 — **OLARIA COMUM VIDRADA.** Da esquerda para a direita: infusa, pingadeira (ou assadeira), moringa (altura: 0,26 m), pandeiro e alguidar torto. Do Museu.

das, 20 talhas de meio almude e 20 talhas de almude e meio, somam: 47,5 almudes, a 35\$00 cada almude, 1 662\$50.

SERVIÇOS DE MESA Fabricam serviços para jantar, serviços de chá e de café, nos quais incluem galheteiro, floreiras, paliteiros e cinzeiros.

etc., em grande variedade de formatos e tamanhos.

BRINQUEDOS VIDRADOS Com esta designação fabricam miniaturas de uns 10 cm de todas as peças comuns utilitárias e decorativas, com a finalidade de servirem para brinco de crianças, mas na generalidade estas miniaturas são com-

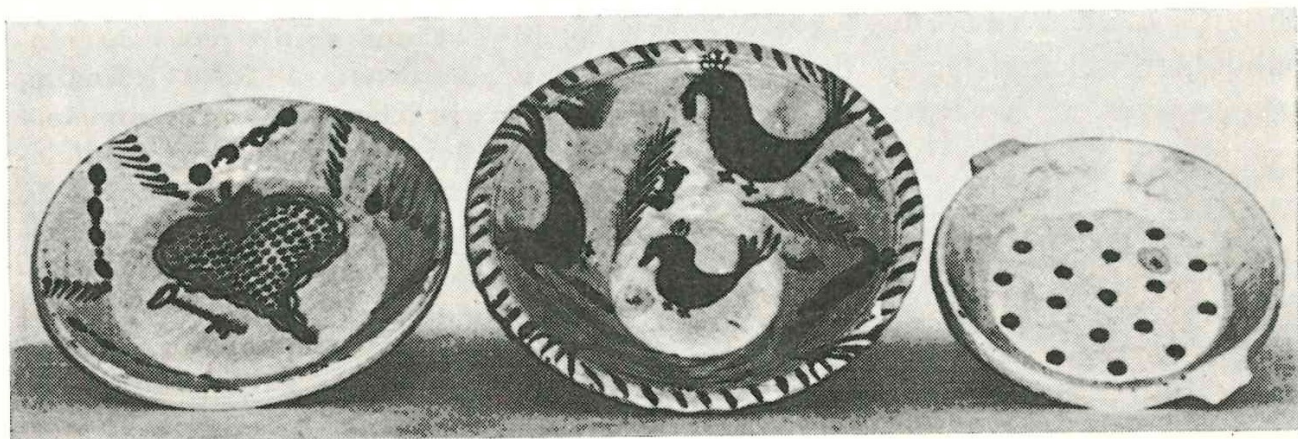


Fig. 12 — **OLARIA COMUM VIDRADA.** Da esquerda para a direita: prato la-deiro, confeiteira (diâmetro de boca: 0,36 m) e coador. Do Museu.

pradas com fins puramente decorativos ou como recordação.

CANECAS DE SEGredo Era nestas canecas que os oleiros-modeladores procuravam mostrar as suas habilidades e ainda hoje assim acontece, mas estas canecas vão-se tornando cada vez mais raras, talvez devido ao muito trabalho que exigem.

Cabe aqui uma referência a estes oleiros: Ao rodista pouco hábil e que não faz de toda a louça, eles, para depreciarem, dizem «que é um oleiro que só faz patelos ou pouco mais». Há ainda os rodistas que «só fazem louça aberta» — são também rodistas de 2.^a categoria. Os rodistas de 1.^a categoria são os que «fazem louça fechada» e são os rodistas desta categoria que têm possibilidades de vir a fazer de toda a louça, mas são raros os que atingem esta habilitação. São estes os que então se deixam enfeitiçar pelo barro e se dedicam às canecas de segredo e trabalhos semelhantes que exigem uma técnica rodista perfeita e, além disso, bom gosto e habilidade de modelação.

III — FIGURADO

Figurado é a designação aqui adoptada para as louças a que Rocha Peixoto chamou «estatuária». Compreende todas as peças que

são, dum modo geral, de finalidade decorativa e modelação popular. Aqui encontramos, pois, um mundo de modelos: toda a fauna conhecida dos barristas, tipos e costumes regionais, cenas populares, políticas e religiosas, imagens, sátiras, caricaturas e monstruosidades, azulejos com frutas para adorno de paredes, pratos com motivos da fauna e da flora, etc..

Compõem este grupo:

a) As louças modeladas à mão (sem molde): pitos, gaitas, alguns galos, etc.;

b) As louças que, embora iniciadas em molde, são concluídas com a modelação à mão: os músicos, os bois, e outras;

c) As louças que, a partir de uma peça aberta na roda do oleiro, são igualmente concluídas com a modelação à mão: os galos de roda, os rouxinóis, as cornetas, etc.;



Fig. 13 — «Como se diz nas conferências académicas: A Rosa Ramalha já nem precisa de apresentação.» Continuada de uma arte tradicional, que vai da sátira à expressão dramática, do fantástico e do disparate intencional à cena bucólica, — impôs-se por um marcado cunho pessoal e pela sua simpatia. Lá diz Ernesto de Sousa (catálogo da exposição *Barristas e Imaginários*, Lx.^a, 1964): «Com os seus setenta, é a mulher mais bela de Portugal.» —Fotografia obtida em 1964.



d) E ainda muitas que são feitas em moldes, mas cujas características se coadunam com as anteriores pela sua modelação ou acabamento ingênuo ou primitivo.

O fabrico do figurado aqui é igualmente antiquíssimo não sendo possível calcular o seu início. Rocha Peixoto deixou-nos àcerca destas louças um minucioso trabalho que ainda hoje tem a mesma actualidade. Pelo seu estudo, feito em 1899, vemos que nem a popularidade do galo é dos nossos dias. Já naquela época ele cantava a grande altura e merecia dos modeladores a maior atenção e os maiores desvelos. Rocha Peixoto fala-nos do galo com grande entusiasmo. O galo é, pois, muito antigo também. Porém, não se refere à lenda do Senhor do Galo, certamente porque não viu qualquer relação entre aquele galo depenado, e o nosso exuberantemente empenachado e ricamente colorido. Creio que é um erro relacionar a lenda, que nem era conhecida dos nossos barristas, com este fabrico cerâmico.

Não encontrámos até hoje, qualquer referência antiga aos galos fabricados com o auxílio da roda do oleiro (galos de roda), nem mesmo a galos de dimensões avultadas, e estamos, por isso, convencidos de que estes são de fabrico mais recente. Ainda não seria conhecido naquele tempo o processo de se trabalhar o barro oco. No entanto, cremos que também não será pro-

vável descobrir-se o modelador deste primeiro galo; há hipóteses que não passam de hipóteses, afirmações que se chocam e se desmentem umas às outras.

Foi o Gonçalves Torres quem imprimiu ao galo de Barcelos os primeiros retoques a dar-lhe donaire e elegância. A partir daí, o galo começou a tornar-se erudito e a tomar ares de snobe. Hoje há já uma grande variedade de modelos que, embora respeitando os traços iniciais, o seu tipismo, constituem, no entanto, uma colecção variada a querer acompanhar o progresso sem abandonar as características originais. Isto tem sido muito criticado, mas a verdade é que estes galos se vendem extraordinariamente e os primitivos têm uma venda insignificante.

Os nossos bonequeiros servem-se do barro tanto para render uma homenagem como para fazer uma crítica. Reproduzem tudo que vêem e sentem. Por isso o figurado é a mais numerosa e mais variada das nossas especialidades cerâmicas. E em cada peça não há-de faltar o respectivo assobio... a não ser que se trate de peça digna do respeito do barrista (imagem religiosa, por exemplo).

Toda esta louça é animadamente colorida com tintas oleosas, depois de cozida; cores vivas, garridas, de entre as quais sobressaem as purpurinas de vários tons, principalmente a prata e os dourados. Pri-

mitivamente estas louças eram vidradas com o mesmo vidrado das louças domésticas. Em 1920, com excepção do Secundino Maciel e irmão, de S. Martinho de Galegos, já nenhum barrista vidrava os seus bonecos.

A estatuária feita sem molde, como a descreve Rocha Peixoto, estava reduzida em 1939 a pitos e gaitas, alguns galos pequeninos... não sei se mais alguma coisa. Os músicos e os bois já eram em parte



Fig. 15 — CABEÇUDO. Altura: 0,24 m. Peça aberta na roda do oleiro, e concluída com a modelação à mão. Pintada. É uma caixa, servindo o chapéu de tampa. Adquirida em 1954, pertence a uma colecção particular. Feita pelo barrista João Domingos da Rocha.



Fig. 14 — Boneco do Mistério. Pintado. Comprimento: 0,15 m. Do Museu.

obtidos com o auxílio do molde. Estávamos então a preparar-nos para na Exposição do Mundo Português representarmos o artesanato de Barcelos. Do Sr. Francisco Lage recebemos uma encomenda para reproduzirmos no barro os desenhos do trabalho de Rocha Peixoto, vidrados de verde, a fim de com eles se representarem as «loijas do Prado» no Pavilhão das Artes e Indústrias da mesma exposição. Aceitámos a encomenda e contratámos, para a executar um velho casal de bonequeiros, de Galegos, os mais velhos e especializados nestes trabalhos. Mas resolvemos então desenvolver a produção deste figurado, inteiramente abandonado. Tivemos por isso Rosa Faria (a Rosa dos Pereiras) e seu marido Manuel Faria uns meses ao nosso serviço, e pusemos dois aprendizes a ajudá-los. Organizámos assim um numeroso sortido destes trabalhos. Fez-se tudo o que lhes veio à ideia, e tudo quanto lembraram da sua mocidade. Eram uns milhares de peças que

apresentámos na Exposição do Mundo Português, numa casa das Aldeias Portuguesas (a Casa de Barcelos), umas vidradas, outras pintadas. Levámos de tudo que havia na arte popular de Barcelos (cestos, chapéus, tecelagem, mantas, tapetes, rendas, trabalhos em folha, rocas e fusos, e loiças), mas no que respeita a cerâmica só as loiças pintadas se vendiam bem. O figurado tinha muitos admiradores mas não tinha compradores; vendiam-se algumas peças, especialmente galos, mas pouca coisa; não compreendiam nem aceitavam que estas modelações toscas fossem mais caras que as «lindas e elegantes» bailarinas de perna à vela, e outras peças semelhantes!... António Ferro, desesperado com isto, que era um escândalo, proibiu-nos de continuar a expor e vender ali loiças pintadas. O que se passou então não interessa a esta resenha. Restou-nos apenas uma solução: abandonar a exposição e regressar à nossa terrinha. O figurado só por si não abonava as despesas. Em contrapartida, as loiças pintadas davam maior lucro do que todo o artesanato de Barcelos junto com o figurado. Queremos com isto dizer simplesmente que em 1940 já se não produziam nas nossas loiças os trabalhos de feitura manual. Salvo uma ou outra peça, esporadicamente, por encomenda ou para reclamo. Foi o Sr. Francisco Lage quem contribuiu para que se recommencessem. Mas não fomos fe-

lizes, comercialmente falando. No nosso Museu Regional de Cerâmica estão algumas dessas peças feitas em 1939.

Já lá vão 25 anos, e ainda estou a ver aquele conjunto de figurado em todos os tamanhos a provocar o riso e a crítica dos visitantes: — Uma peça destas mais cara que uma peça bem feita e bem pintada!?... — E olhavam-nos a ver se estaríamos doidos...

Nos últimos dez anos assiste-se a um renascer deste figurado, graças à circunstância da Rosa Ramalha (fig. 13) ter sido «descoberta» pelos alunos e professores da Escola Superior de Belas Artes do Porto. Sob a influência da prosperidade da Rosa Ramalha, outros barristas se decidiram a trilhar idêntico caminho, desenterrando das cinzas o que estava morto. Merecem ser destacados o Mistério (Domingos Gonçalves Lima), a Rosa Cota (Rosa da Rocha) e o Barrote (Armando Macedo do Vale), pouco conhecido ainda, mas que estamos certos virá a causar sucesso (figs. 14 a 17).

IV — LOUÇAS DE VIDRADOS CORADOS

São faianças de barro branco e vidrados coloridos, ora lisas, ora decoradas com motivos em alto relevo tirados da flora e da fauna.

Fig. 16 — João Domingos da Rocha, falecido em 2 de Maio de 1959(?) Pai da Rosa da Rocha — conhecida por Rosa Cota, — cujos bonecos mostram uma grande semelhança com os dele. Era um dos que reivindicavam para si a criação do galo de roda. Ver M. A. [Manuela de Azevedo], *Bonecos de Barcelos* (2), in «Diário de Lisboa», 10-7-58, p. 7. Fotografia obtida poucos meses antes da sua morte.



Para estas louças o fabricante já prepara o barro com mais cuidado; muitos já o coam e até já se trabalha com barbotina. Variam muito de fábrica para fábrica.

Para a produção desta faiança, Barcelos ainda não encontrou o

homem capaz, e não encontrou porque esta pessoa tem de reunir dois dotes difíceis: conhecimentos e dinheiro. Sem a montagem do respectivo apetrechamento fabril não será fácil produzir-se boa faiança com os nossos barros.



Fig. 17 — A ÚLTIMA CEIA. Comprimento 0,31 m. Peça sem cobertura. Modelada em 1965, pertence a uma colecção particular. Feita pelo barrista Arnaldo Macedo Vale — o Barrote (lugar de Lamela, Manhente). Os ar-

mazenistas, entendendo mal a fama da Rosa Ramalha, encomendam-lhe a ele peças como as dela. Por não ter forno, vende as peças cruas, — daí que elas apareçam no mercado com nomes doutros barristas gravados.

O fabrico destas loiças atingiu já um considerável progresso, graças à habilidade dos nossos oleiros e modeladores que, sem favor, são bons. Bons em Barcelos, e bons em qualquer parte do mundo para onde emigrem. Têm habilidade e talento já bem conhecidos. O que as prejudica é o vidrado com as suas cores características e as horríveis *pegadelas*. Empregam o mesmo vidrado de galena das louças comuns vidradas, ao qual juntam óxidos metálicos para lhe dar a cor desejada. Ainda não conseguiram ir além do amarelo, castanho, verde e azul. É certo que o vidrado de galena tem um brilho inigualável e é muito barato. Mas se levarmos em conta os inconvenientes das *pegadelas* e as cores mortas e inseguras que são a causa da sua inferioridade, verificamos que seria bem melhor e mais lucrativo empregar outro vidrado, embora mais caro.

É nestas louças que mais se faz notar a falta de uma escola da especialidade. Elas já não se podem considerar de simples olaria popular, pois exigem uma técnica físico-térmica e química que se não pode ignorar, e os nossos oleiros lidam com esta técnica inconscientemente, de uma maneira inteiramente ingénua.

Francisco de Sousa ⁷, um dos nossos melhores oleiros-modeladores da actualidade, humorista com uma imaginação prodigiosa, enriqueceu esta classe de louças com as suas criações características: monstros-

sidades e pantominas, muitas delas cheias de vida e humorismo, mas faltou-lhe o vidrado e a cor para valorizar os seus trabalhos.

É estranho que sendo Barcelos um centro cerâmico de indiscutível importância, e tendo-se aqui criado uma escola industrial, se não tenha tomado em conta esta indústria!

Apesar de tudo, também nesta classe de louças se fabricam muitos trabalhos originais e de interesse: canecas (de roda e de forma) (figs. 18 a 20), vasos, floreiras, jarras, bilhas (moringas e garrafas), louças para parede, colunas (fig. 21), bengaleiros, etc., etc..

São dignas de menção as canecas de segredo, nesta espécie de fabrico, que algumas vezes revelam muita habilidade e engenho. Estas canecas são muito mais interessantes e o seu segredo melhor escondido, graças à decoração em alto relevo. No entanto, também na olaria comum, muito embora só usando o vidrado transparente, empregam por vezes os enfeites em relevo. Diziam que era exímio nestes trabalhos o Emídio do Parral (o irmão do Mudo), e as suas canecas de segredo gozavam de fama. É a este Emídio que o Francisco de Sousa atribuía o primeiro galo de roda.

Esta faiança conta poucos fabricantes porque exige bastantes encargos e responsabilidades. Mas estes

⁷ Faleceu em 31-8-63. Ver notícias necrológicas em «O Barcelense», 7-9-63, e no «Jornal de Barcelos», 12-9-63.



Fig. 18 — **Canecas de forma.** Estes modelos foram as primeiras canecas de forma que se fabricaram nesta região. Eram feitas em moldes compostos de três partes, e depois asadas à mão, com asas tiradas na fiação.

fabricantes não têm mãos a medir. As encomendas são sempre superiores à sua capacidade de produção. Parece que foi a fábrica do Pinheiro (Joaquim José de Afonseca), de Santo André, freguesia da Lama, que iniciou este fabrico nesta região

no ano de 1895. No entanto, havia quem defendesse que o primeiro a fabricar aqui louça com vidrados corados (canecas, vasos, etc.) foi o Manelo (José Maria Ferreira), na freguesia da Lama, lugar do Rio, que nasceu em 1847 ou 1848 e faleceu

Figs. 19 e 20 — **Canecas de roda.** Estas canecas são feitas na roda do oleiro e depois enfeitadas, ora com aplicações de barbotina (barro lameloso), ora com enfeites tirados em moldes e colados, ora riscadas.



em 1917. Esta fábrica produziu louças comuns vidradas, telha tipo francesa e remates para telhados, tubos de barro para encanação de

ano. Mas actualmente já só fabricava adornos e remates para telhados.

Outros industriais se lhes seguiram logo neste fabrico.

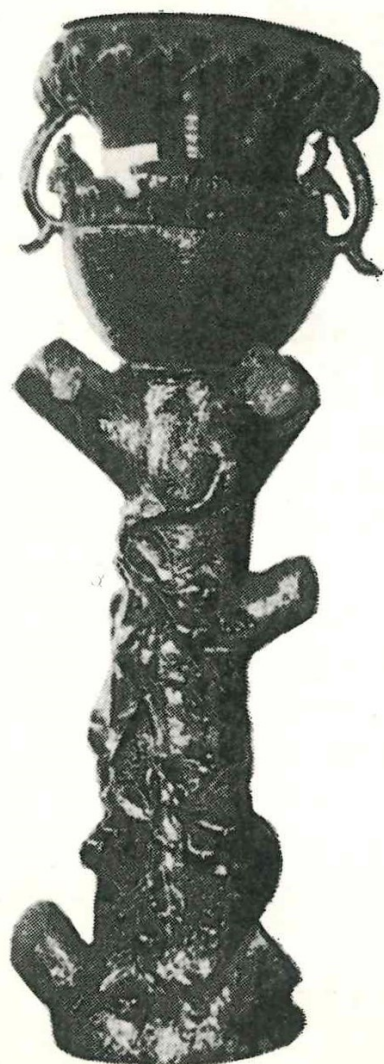


Fig. 21 — Coluna e vaso, de António Ferreira Gomes. Apresentados na Feira de Amostras da Província do Minho, Braga 1928. Altura: 1,20 m.

água, louças polidas e louças comuns vidradas e de vidrados corados. Sucedeu-lhe na fábrica seu filho Domingos Ferreira e depois seu neto, o Manuel José de Sousa Ferreira (filho do Domingos) que faleceu este

V — OLARIA EM TERRACOTA VERMELHA POLIDA

São terracotas de barro ferruginoso muito plástico, polidas, cozidas em fogo de mufla e atmosfera oxidante. Para isto, as louças são cozidas dentro de caixas (casetas) de barro herméticamente fechadas (com tampa e *barradas*), se se utilizam fornos grandes de louças vidradas; ou então são cozidas em pequenos fornos apropriados de maneira que as louças nunca sejam atingidas pelas chamas — são muito primitivos, mas verdadeiras muflas. No primeiro caso, a cozedura atinge uns 900-970 graus centígrados; no segundo, a temperatura não irá além de uns 850.

O barro é diluído em água num tanque, e passado por um peneiro de rede muito fina (malha n.º 80 ou mais fina ainda).

A louça é feita na roda de oleiro, e volta depois de uma breve secagem à mesma roda, para ser torneada e polida, e nesta altura recebe também as molduras ou ornatos aplicados pelas *conteiras*, sendo seguidamente *embicada*, *asada*, *enfeitada*, etc..

Estas louças apresentam depois de cozidas uma cor vermelho-tijolo com reflexos micáceos. A decoração é constituída por enfeites em alto relevo, ou pintura colorida feita à mão, e, muitas vezes, são simplesmente lisas, sem qualquer decoração.

Nesta especialidade fabricam-se hidrocerames e brinquedos.

HIDROCERAMES Moringas e garrafas com copo ou com tampa de diversos formatos, em cinco tamanhos, de um a cinco litros; barris com tampa e torneira, em cinco tamanhos, de cinco a 25 litros; ânforas (gomis), de vários tamanhos e formatos, e menos vulgarmente outras peças (figs. 22 a 24). O fabrico de louças para a conservação de água fresca aqui é também muito antigo. O Padre Carvalho, na sua *Corografia Portuguesa* ⁸, referindo-se à freguesia de S. Vicente de Areias, diz: «Aqui se fazem as me-

lhores quartas, & púcaros de beber, que deste grosseiro barro na Província se obrão.» Em 1880, o Carapanto, de Cervães, concelho de Vila Verde, de regresso do Brasil, iniciou na sua fábrica o processo de tornear e polir as louças na roda do oleiro e daí um grande passo na evolução e prosperidade destas louças. Cinco anos depois, já nas freguesias de Lama, Areias, Pousa e S. Martinho se fabricavam as mesmas em larga escala. A boa qualidade dos nossos barros para a conservação da água fresca contribuiu para o seu desenvolvimento. Cremos não exagerar se afirmarmos que aqui se fabricaram os melhores e mais perfeitos hidrocerames do País. Charles Lepierre escreveu que «esta louça, obtida com uma argila de qualidades e aparências superiores à

1.^a ed., Lisboa, M. DCC. VI, p. 251.

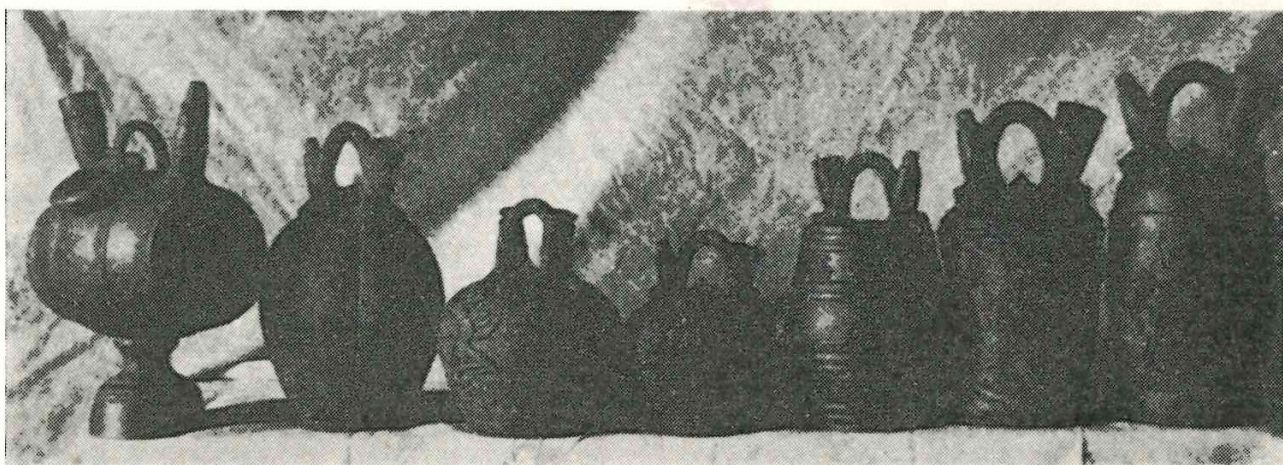


Fig. 22 — Hidrocerames em terracota vermelha polida. Da esquerda para a direita: Moringa de pipo com pé e argola, moringa de melão, moringa de garrafão, moringa de garrafão, moringa de pipo, moringa de tronco e moringa de redoma.

de Estremoz, chegará a fazer a esta uma séria concorrência»⁹. Assim aconteceu na verdade. Estas fábricas prosperaram e os seus hidrocerames foram distinguidos com prémios e menções honrosas no Porto, na Exposição do Palácio de Cristal em 1901.

Quando Charles Lepierre se referiu a uma fábrica destes produtos em Barcelos, já nessa data existiam no concelho as fábricas do João Loureiro da Eira, Joaquim Loureiro da Eira e a do Sousa, na freguesia da Pousa; a do Macedo, em Areias; a do Manelo, na Lama; e a do Rita, em S. Martinho de Galegos. E todas estas a fabricarem muito mais que a por ele mencionada.

Estas louças eram vendidas em Coimbra, Caldas da Rainha, Porto, Açores, Ilha da Madeira, e muitas outras terras, a maior parte das quais com dizeres como RECORDAÇÃO ou LEMBRANÇA da respectiva terra gravados no barro.

Ainda hoje se fabricam hidrocerames, mas estão em franco declínio. O seu uso perdeu a vulgaridade e estes oleiros desinteressaram-se. Na freguesia de Cervães, concelho de Vila Verde, ainda existe, em boa laboração, uma fábrica de hidrocerames de um Carapanto. Será este Carapanto descendente do Carapanto iniciador das louças torneadas e polidas à roda nesta região?

BRINQUEDOS Esta *miudage*,
POLIDOS como lhe chamam, são miniaturas das louças comuns e dos hidrocerames. Fabri-

cam-se em três cores de terracota: vermelha, preta e branca. Neste grupo que estamos a estudar só nos interessam as vermelhas.

Três cores de terracota?! É muito vulgar considerar-se a palavra «terracota» como designativo de uma determinada espécie de cerâmica. Mas não é assim. Etimologicamente, quer dizer «barro cozido». Terracota é toda a peça de barro cozido sem qualquer produto a cobrir ou a disfarçar o barro. Barro cozido que se apresenta tal-qual é. A descoberto. Portanto, pode ser de diversas cores (da cor do barro); pode ser de barro de melhor ou de inferior qualidade; pode ser cozida a maior ou menor temperatura (mas quando a cozedura é uma preliminar, isto é, quando a peça cozida se destina a uma segunda cozedura, então chama-se «biscoito» ou «enchacota»); pode ser mais ou menos perfeita, mais ou menos fina, mais ou menos bonita. Com o auxílio de óxidos metálicos hidratados, nós podemos tornar a alumina da constituição do barro em aluminatos desses óxidos, e fazer assim com que o barro na cozedura tome uma cor azul, verde, castanha, etc.. Misturando um barro branco com um vermelho, em várias proporções, nós podemos fazer terracotas de vários tons rosados.

Os brinquedos polidos vermelhos são miniaturas fabricadas com a mesma pasta dos hidrocerames que

⁹ Ob. cit., p. 36.



Fig. 23 — **Hidrocerames de terracota vermelha polida. Garrafas enfeitadas, com copo.**

acabamos de estudar. Podemos considerar estas miniaturas um complemento dos hidrocerames. Quando o Carapanto regressou do Brasil para a sua aldeia de Cervães, aqui começou, ou recomeçou, o fabrico dos hidrocerames, introduzindo nestes a inovação do torneamento e polimento à roda, e, certamente, na mesma altura começaria a fabricar as miniaturas das suas louças para brinquedos de crianças, e assim teriam nascido estes brinquedos pelo ano de 1880. Depressa se divulgaram e começaram a encher os mercados; diversas fábricas lançaram-se também a produzir destas louças. A Espanha, os Açores e a Madeira foram os melhores mercados. Foram estas miniaturas, de entre todas as especialidades aqui fabricadas, as que mais prosperaram, seguidas logo dos hidrocerames.

Cada localidade compradora, tal como com os hidrocerames, pedia para gravar nas louças a palavra «RECORDAÇÃO» ou «LEMBRANÇA» da sua terra. Recordamos ainda muitos desses carimbos, compostos com caracteres de imprensa (Florentino, corpo 10), dizendo: RECORDAÇÃO DE LISBOA, do Porto, de Coimbra, das Caldas da Rainha, da Figueira, SOUVENIR OF MADEIRA, e muitos outros, e até algumas vezes se gravava o nome das firmas compradoras.

Estes brinquedos são fabricados em vários tamanhos, de 2 a 15 cm, e cada tamanho constitui uma colecção de diversos modelos. As colecções que actualmente mais se



Fig. 24 — **Duas ânforas em terracota polida, de Francisco de Sousa. Alturas: 0,48 e 0,52 m. Do Museu.**

fabricam são: colecção *das fari-nhas*, de 4 cm pouco mais ou menos; colecção *das buscas*, de 6 cm pouco mais ou menos; e a colecção *do meio*, de 9 cm pouco mais ou menos.

Cada colecção é composta pelos seguintes modelos (figs. 25 a 27), ou por uma parte deles: jarras, vasos, moringas, garrafas, cântaros, mealheiros, bules, açucareiros, chávenas, canecas, canecos¹⁰, cabaças, campainhas, penicos, ânforas, copos, cucos, ocarinas, cestas, garra-fões, caixinhas, regadores, e cada um destes modelos em vários formatos.

O fabrico das miniaturas sofreu um declínio acentuado durante uns anos e quase se deixaram de fabricar. Há uns cinco anos começaram algumas firmas estrangeiras a interessar-se por elas, e hoje estão a exportar-se em grandes quantidades, especialmente para França, Inglaterra e América do Norte. Os holandeses e os espanhóis têm comprado de todos estes modelos, mas pequenas quantidades. A França, a Inglaterra e a América do Norte têm comprado grandes quantidades, mas só em colecções de 12 modelos. A Inglaterra e a América exigem no fundo das peças a palavra «FOREIGN». Raras vezes consentem «PORTUGAL», e nunca o nome do fabricante ou do exportador. O tamanho que tem sido mais exportado é o *das buscas* sob a designação de «miniaturas de olaria em terracota vermelha polida, de

6 cm, com motivos florais pintados à mão».

O fabrico actual é mal cozido e muito imperfeito o acabamento das peças. Apesar da grande exporta-

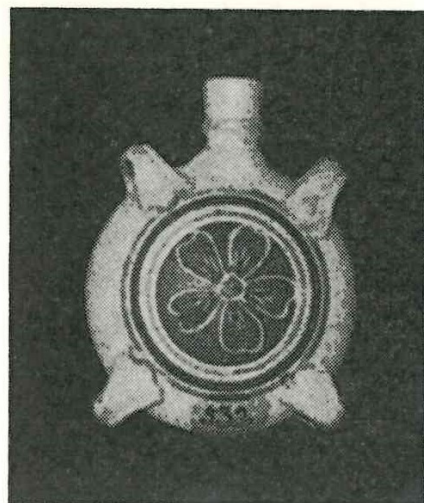


Fig. 25 — **Cantil. Brinquedo de terracota polida branca com tarja. Diâmetro: 0,07 m. Do Museu.**

ção que actualmente se está a processar, ainda nos encontramos muito longe do fabrico de há uns 40 anos. Haverá hoje uns 20 oleiros a fabricar miniaturas e só trabalham oito horas por dia. Em 1924 havia uns 40 oleiros diários à roda a fazer destas miniaturas, que fabricavam por tarefa e alguns chegavam a ganhar a conta de dois dias em cada dia.

As tarefas eram extensivas aos três géneros de terracotas (vermelha, preta e branca) e referem-se apenas ao trabalho de roda (abrir

¹⁰ As *canecas* têm bico, e os *canecos* não têm.

e tornear). Para os restantes trabalhos não havia tarefas, era o dia solar, e muitas vezes este dia entrava pela noite dentro... até o serviço acabar.

Para o tamanho *das farinhas*, um dia, a abrir, eram 800 unidades; a tornear, 600. Para o tamanho *das buscas*, 600 peças a abrir e 500 a tornear. Para o tamanho *do meio*, 400 a abrir e 300 a tornear.

Nos hidrocerames: garrafas e moringas, sortidas em formatos e tamanhos, a tarefa era 25 peças prontas (abrir e tornear, incluídos os aparelhos — canudos, tampas, copos e pratos). Para os barris não havia tarefa, era o que o oleiro pudesse fazer. No trabalho à tarefa, o oleiro trabalhava em cada dia o tempo que quisesse. Principiava e terminava quando lhe conviesse e podia fazer só meio dia, três quartos ou a tarefa completa, como podia fazer mais que a tarefa: um dia e um quarto, um dia e meio, e até dois dias se quisesse.

VI — OLARIA EM TERRACOTA PRETA POLIDA

À primeira vista pode parecer que se trata das extintas louças negras luzentes, mas não. Com estas assemelham-se apenas na cozedura: umas e outras devem a sua

cor negra aos gases e resíduos carbónicos. É diferente a pasta e a maneira de a preparar, diferente o fabrico e diferente a finalidade das louças; as extintas eram utilitárias e estas exclusivamente decorativas ou para brinquedo de crianças.

Estas louças pretas não são mais que as louças vermelhas cozidas em atmosfera fortemente redutora. O mesmo barro, o mesmo fabrico, os mesmos modelos e as mesmas finalidades. Só a cozedura difere e com ela a cor: a louça é do mesmo modo cozida em casetas fechadas ou em forno-mufla. Mas, para que, pela cozedura, se tornem pretas,



Fig. 26 — **Moringa de caixa. Brinquedo vermelho polido (terracota).**
Altura: 0,16 m. Do Museu.

são as peças envolvidas em serrim, e este em abundância de maneira que elas se não toquem. Quando a cozedura atinge o rubro, o serrim está a arder, a transformar-se em carvão, produzindo gases que juntamente com os resíduos carbónicos penetram nos poros do barro tornando-o negro. Se o serrim for de madeira de pinho e contiver resina, a louça, além de se tornar negra, tomará um aspecto luzente resultante dos gases da resina.

Estas terracotas negras polidas, que há uns 40 anos foram muito procuradas, na actualidade estão quase abandonadas. Chegou a ser vulgar apresentar-se bustos de figuras célebres e mesmo o busto da República Portuguesa em terracota negra. Quando acontecia que uma peça de terracota vermelha saía de cor feia, essa peça não se atirava fora: metia-se novamente no forno envolvida em serrim, e era mais uma peça em terracota negra.

VII — OLARIA EM TERRACOTA BRANCA POLIDA COM TARJA

Este grupo é constituído, como o anterior, pelos mesmos modelos das terracotas vermelhas (fig. 28). Mas neste, o barro é branco. Trata-se de uma argila branca, muito plástica e pura, das barreiras de Manhente, concelho de Barcelos.

Este barro é igualmente coado muito fino. A louça também é feita na roda do oleiro. Depois de torneada, volta à roda para receber a tarja aplicada por meio de um pincel. A tarja é uma camada espessa de barro ferruginoso hidratado, para a cor vermelho-tijolo vivo. De aluminato de cobalto, para o azul; de aluminato de cromo, se a desejamos verde, etc.. É uma espécie de reboco sobre o barro branco.

Uma vez a tarja enxuta, procede-se à gravura. A operação de gravar é a última, e requer mão de artista. É na gravura que está a principal decoração destas louças. Faz-se com um pau de buxo para riscar o desenho, e com uma *palheta* também de buxo, para raspar o excesso de cor. A beleza da gravura está no gosto do artista gravador, na maneira como ele executou o desenho e como distribuiu o claro-escuro.

O fabrico destas louças foi aqui iniciado pelo José Rodrigues, de S. Martinho de Galegos, aí pelo ano de 1922 e foi ele ainda quem ensinou os outros fabricantes. Era artista excelente tanto na modelação como na pintura a pincel. Faleceu há poucos dias.

De 1922 a 1926 estas louças tiveram o seu período áureo. Em terracota branca polida com tarja se fabricavam os mesmos hidrocarames e os mesmos brinquedos, mas estes só nos tamanhos maiores.

A crise que atingiu, a partir de 1926, todas as nossas louças, também não poupou esta especialidade que, até hoje, nunca mais se reabilitou. O pouco que agora temos

uma lacuna não as referenciar aqui, porque elas são regionais, fazem parte da cerâmica de Barcelos e constituem um núcleo poderoso e económico em franco progresso.



Fig. 27 — «Miudage» em terracota vermelha polida, com motivos florais pintados à mão. Da esquerda para a direita e de cima para baixo: mo-ringa, vaso *esbicado*, jarra, jarra, caneco, garrafão, ânfora, chocolateira, *cache-pot*, campainha, cabaça e mealheiro.

visto é feio na cor da tarja e péssimo na gravura. Mau gosto e falta de desenho. Trata-se de uma especialidade privativa de verdadeiros artistas, e que só pode interessar a quem não discuta preços.

VIII — LOUÇAS PINTADAS

É necessário explicar que esta classe de louças não tem tradição aqui em Barcelos nem em qualquer outra parte. Trata-se de uma especialidade nova. Mas constituiria

Estas louças tão caluniadas, tão aviltadas, têm o seu valor e foram elas que vieram salvar as louças de Barcelos, ou os seus ceramistas, num período aflitivo e muito crítico. Estávamos no ano de 1929. A indústria cerâmica sofria uma crise terrível. Nem se falava em exportação. Porto e Lisboa inteiramente desinteressados. Vivia-se exclusivamente das feiras do País, mas quando os *feirantes* regressavam, em vez de pagarem as louças pediam moratória alegando que não tinham vendido as louças todas. Aos operários escasseava o trabalho, os patrões com as suas finan-

Fig. 28 — Um dos *stands* das louças de Barcelos, na Feira de Amostras da Província do Minho, que se realizou em Braga de 22 a 26 de Junho de 1928. Além da fábrica aqui representada, concorreram também as fábricas de António Ferreira Gomes, Joaquim Loureiro da Eira, Manuel José de Sousa Ferreira, Francisco de Sousa e João Baptista de Sousa.



ças aflitivamente comprometidas. Esta situação agravava-se de dia para dia. Todos reconheciam a necessidade de se criarem novos produtos, novidades, que interessassem os mercados. Mas que produtos? Em Ermesinde, laborava, a ensaiar ainda os seus primeiros passos, a Fábrica de Faianças Artísticas, que não era mais que uma farsa, pois as louças eram fabricadas em S. Vicente de Areias, e em Ermesinde apenas as pintavam. Mas, na verdade, apresentavam as nossas louças com umas pinturas a imitar jaspe que interessavam o mercado. José Rodrigues, em S. Martinho de Galegos, ensaiava umas pinturas a pincel em jarras e vasos, porém, excessivamente morosas e caras. No Porto, António Geraldês (actualmente no Brasil), surge com os seus trabalhos pintados à pistola. Era a mesma fábrica de Areias quem fornecia as louças para ele pintar.

Mas as louças artísticas de Ermesinde e os trabalhos à pistola de António Geraldês foram sol de pouca dura. Começam então em Areias as tentativas para se reproduzir o jaspeado e a pintura à pis-

tola. Segredo dos deuses. As primeiras pistolas de pintar foram três bombas de matar moscas, que, com certa modificação, em vez de vomitarem o produto tóxico projectavam as tintas na louça. Em 1931 já se vendiam louças assim pintadas, como sendo oriundas da Checoslováquia, e as louças pintadas não chegavam para as encomendas.

Pouco tempo depois a pintura à pistola abrangia também a estatuária e o negócio prosperava, este novo processo de pintura começava a generalizar-se. Conjuntamente com o trabalho de pincel faziam-se trabalhos de outros géneros a preços convidativos.

Hoje não há oficinazinha, por mais modesta que seja, que não tenha o seu compressor e as suas pistolas. Este processo de trabalho veio resolver a crise e proporcionar uma evolução extraordinária nas louças de Barcelos. Hoje exportam-se muitos milhares de miniaturas de olaria vermelha, muitos galos e outro figurado, mas nada se compara com a exportação das louças pintadas.

A variedade de trabalhos em louças pintadas é enorme. É pena



que nele tenha entrado a confusão e a desordem. Começou-se a copiar tudo e até a decalcar num desrespeito e descaro pasmoso.

Barcelos possui motivos mais que suficientes para fomentar toda a laboração cerâmica sem necessidade de copiar o alheio. Além disso, os nossos artistas têm capacidade e imaginação bastantes para criar modelos, e sempre notamos que são os motivos criados aqui os que melhor se vendem. Consequentemente nada justifica a cópia e o decalque. Há muitos anos já que clamamos por ordem e organização. Mas clamamos em vão. Enquanto se não respeitarem as disposições do Código da Propriedade Industrial, mesmo que os modelos não estejam protegidos por registo, a indústria não prosperará. Porque não há-de cada um bastar-se com o que é seu?

Novembro de 1965

CADERNOS DE ETNOGRAFIA

PUBLICADOS:

- 1 Museu Nacional e Museus Regionais de Etnografia, *pelo Prof. Doutor Jorge Dias.*
- 2 Ritos de Passagem (Entre o Airó e o Cávado), *por F. Lopes Gomes.*
- 3 Princípios Basilares das Ciências Etnológicas, *pelo Dr. Ernesto Veiga de Oliveira.*
- 4 As Louças de Barcelos, *por João Macedo Correia.*

A PUBLICAR:

- As Barcas de Passagem do Cávado, a Jusante de Prado, *por Adélio Marinho de Macedo e José António Figueiredo.*
- Figurado de Barcelos. Sobre um Dito Atribuído a Dom Frei Bartolomeu dos Mártires, *por Eugénio Lapa Carneiro.*
- As Olarias de Prado, *por Rocha Peixoto.*
- A Tecelagem Caseira em Roriz, *por Manuela Fernandes Simões.*
- Curiosas Informações Sobre os Usos e Costumes nas Margens do Cávado, na 1.^a Metade do Séc. XIX. Tiradas de Gaspar da Costa Pereira de Vilhena Coutinho, «Alguns dias de viagem ou Um passeio de 2 amigos pelas Cavado. Em 185 a» (ms.), *compila por Clotilde Cunha Leitão.*

biblioteca
municipal
barcelos



33974

As louças de Barcelos