

Barro Preto de Gondar: o design na olaria
tradicional
Hugo Miguel Soares da Costa Vaz

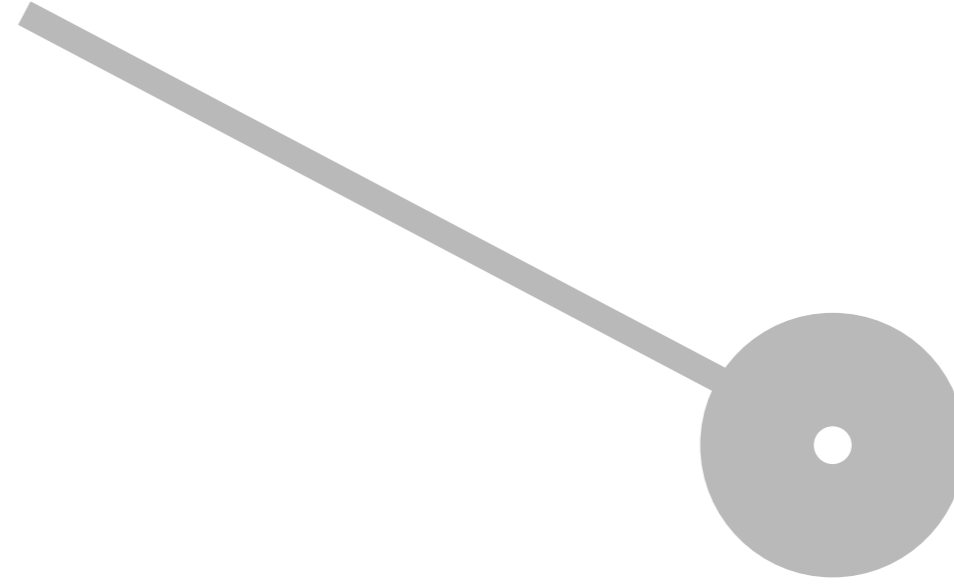
01/2018

Hugo Miguel Soares da Costa Vaz. Barro Preto de Gondar: o design na olaria
tradicional

Barro Preto de Gondar: o design na olaria tradicional

Hugo Miguel Soares da Costa Vaz

01/2018



Politécnico do Porto
Escola Superior de Media Artes e Design

Hugo Miguel Soares da Costa Vaz

Barro Preto de Gondar: o design na olaria tradicional

Trabalho de Projeto

Mestrado em Design

Orientação: Prof. Rui Miguel Pereira Alves

Vila do Conde, janeiro de 2018

Hugo Miguel Soares da Costa Vaz

Barro Preto de Gondar: o design na olaria tradicional

Trabalho de Projeto
Mestrado em Design

Membros do Júri

Presidente

Prof. José Pedro Serapicos de Borda Cardoso
Escola Superior de Media Artes e Design – Politécnico do Porto

Prof. Rui Miguel Pereira Alves

Escola Superior de Media Artes e Design – Politécnico do Porto

Prof. Doutor Demétrio Ferreira Matos

Escola Superior de Design – Instituto Politécnico do Cávado e do Ave

Vila do Conde, janeiro de 2018

AGRADECIMENTOS

A elaboração deste trabalho de projeto, com o objetivo de obtenção do grau de Mestre em Design, foi possível devido ao apoio de algumas pessoas, às quais gostaria de agradecer.

Começo por agradecer ao meu orientador Prof. Rui Alves, pela disponibilidade, apoio e incentivo no decorrer do trabalho.

Agradeço também ao Prof. Steven Sarson por me ter desafiado a obter o grau de Mestre na Escola Superior de Media Artes e Design e pelo seu apoio.

À minha amiga Ana Fonseca pela motivação e ajuda, principalmente na fase final deste projeto.

À Mariana Sá pela ajuda na obtenção de documentação sobre o tema.

Ao meu amigo Sérgio Ivan Lopes pelas suas palavras de incentivo e por toda a sua disponibilizada na concretização deste desafio.

Uma palavra de agradecimento especial à minha grande amiga e sócia Maria Luísa Seixas que, para além de me dar a conhecer o barro preto de Gondar, participou ativamente em todo o processo. O seu apoio foi essencial na concretização deste projeto, nomeadamente por me ter dispensado de algumas das minhas obrigações na Muski Design Studio para a redação deste trabalho.

Ao oleiro César Teixeira pelo seu entusiasmo, disponibilidade e acessibilidade que demonstrou ao longo do processo de produção.

Aos meus pais e irmã pelas suas palavras de incentivo e apoio familiar.

Por fim, gostaria de agradecer à minha companheira, Liliana Magalhães, pelo seu apoio incondicional e constante, pelas noites e fins de semana que dispensou para ajudar na conclusão deste trabalho. E à minha filha, Maria Francisca, pelo pouco tempo que lhe dispensei durante a conclusão do trabalho.

RESUMO ANALÍTICO

A louça preta era vista, até há bem pouco tempo, como um elemento de extrema importância e utilidade na habitação tradicional portuguesa, sendo usada na confeção de alimentos, armazenamento de líquidos e decoração. Na atualidade, esta louça não é tão procurada, fazendo com que existam cada vez menos oleiros e olarias a trabalhar o barro preto, como no caso do centro oleiro de Gongar, onde existe apenas um oleiro a exercer a atividade e em tempo parcial.

Este trabalho visa apresentar uma proposta de design para uma coleção de nove peças de barro preto, documentando as metodologias de projeto usadas tanto pelo designer como pelo oleiro, assim como, todo o seu processo de fabrico.

De forma a contextualizar a coleção, foi efetuado um levantamento histórico sobre a olaria tradicional em Portugal, uma descrição e comparação dos vários centros olários de barro preto existentes no norte de país, de modo a perceber as técnicas usadas para a produção das peças. Assim, houve a necessidade de recorrer a fontes literárias, artigos científicos, metodologias de design e de projeto, entrevistas, visitas a museus e feiras nacionais e internacionais na área do design, assim como, participar em todo o processo de produção.

Os resultados obtidos, através das peças produzidas, demonstram uma falta de controlo durante o processo produtivo por parte do designer e do oleiro. No entanto, conclui-se que as diferenças entre as peças são uma mais valia do produto, que a conjugação de metodologias do designer e do oleiro é possível e que o design tem um papel fundamental para a divulgação e promoção da olaria tradicional.

Palavras-chave: Design; Olaria; Barro Preto; Gondar; Soenga.

ABSTRACT

Until recently, black pottery was regarded as an element of extreme importance and functionality in the Portuguese traditional home. It was used to prepare food, contain liquids, and also as decoration. The demand for black pottery is now much reduced, and potteries and craftsmen, with that particular skill are becoming increasingly rare. In the Gongar pottery centre there is only one, part-time, potter still working.

This work looks to present a design proposal for a collection of nine individual pieces of black pottery, documenting project methodologies used by both the designer, the potter, and including the production process.

To provide context to this collection, an historical analysis of traditional Portuguese pottery and a description and a comparison between the few pottery centres that still exist in the North of Portugal. The work explains and details the techniques used in order to produce the pieces. This analysis is based on literary sources, scientific articles, design and project methodologies, visits to museums and to national and international design exhibitions, and also upon direct participation in the production process.

As a result, the pieces produced attest to the potter and the designer's lack of control through the production process. Yet, the differences found in the pieces contribute to their added-value. The conjugation of the designer and the potter's methodologies is possible and design might therefore be granted a significant role in the promotion of traditional pottery.

Keywords: Design; Pottery; Black pottery; Gondar; Soenga

SUMÁRIO

Lista de tabelas/ilustrações.....	6
Glossário	9
CAPÍTULO I - INTRODUÇÃO	12
1.1 - Enquadramento do tema.....	12
1.2 - Motivação.....	13
1.3 - Objetivos e perguntas de investigação	13
1.4 - Estrutura.....	14
1.5 - Metodologia.....	14
CAPÍTULO II – ENQUADRAMENTO HISTÓRICO.....	16
2.1 - A Olaria Portuguesa até século XVIII	16
2.1.2 - Século XVIII, o início da decadência das olarias artesanais.....	19
2.1.3 - Da decadência no século XIX aos nossos dias.....	21
2.2 - Barro preto em Portugal.....	22
2.2.1 - Os vários polos de loiça preta.....	23
2.2.2 - Modos de produção.....	28
2.2.2.1 - Extração do barro.....	28
2.2.2.2 - Preparação da pasta.....	29
2.2.2.3 - O levantamento das peças.....	35
2.2.2.4 - A cozedura da loiça	43
CAPÍTULO III – DE GONDAR À COLEÇÃO "SOENGA"	49
3.1 - O Centro Olárico de Gondar - Amarante	49
3.1.1 - As peças de Gondar.....	50
3.1.2 - O último oleiro de Gondar.....	58
3.2 - Coleção "Soenga" - trabalho prático.....	61
3.2.1 - Muski Design Studio	61
3.2.2 - O desafio	62
3.2.3- Brainstorming e briefing.....	62
3.2.4 - Pesquisa e Moodboards.....	64
3.2.5 - Sketching e modelos de estudos de escala.....	65
3.2.6 - Modelação 3D	66

3.2.7 - Desenhos técnicos	68
3.2.8 - Processo de fabrico: prototipagem/peças finais	69
3.2.8.1 - Levantamento e secagem.....	69
3.2.8.2 - A primeira Soenga.....	71
3.2.8.3 - A segunda soenga.....	80
Capítulo IV – Resultados finais.....	83
4.1 - Resultados finais	83
CONCLUSÃO.....	93
REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS	96
ANEXOS.....	99
Anexo A – Desenhos técnicos.....	100
Anexo B – Catalogo da coleção “Soenga”	105
Anexo C – Transcrição da entrevista ao oleiro César Teixeira.....	109

LISTA DE TABELAS/ILUSTRAÇÕES

Fotografia 1 - Oleiro a pisar o barro com a foice na pedra de pisar o barro (Vilar de Nantes).....	30
Fotografia 2 – Oleiro a pisar o barro no masseirão (Parada de Gatim, Vila Verde, Braga)	31
Fotografia 3 - Masseirão e moscoto (Parada de Gatim, Vila Verde, Braga) exposto no Museu da Olaria Barcelos.....	32
Fotografia 4 - Adorinda Martins Sigre e a filha Glória a pisar o barro no pio com os picos	33
Fotografia 5 - Utensílios usados na extração- Sachola – Na preparação – Pio, peneira e picos.....	33
Fotografia 6 -Pio e picos da oficina do Oleiro César Teixeira - Gondar 2017.....	34
Fotografia 7 - Pio exposto no Museu da Olaria de Barcelos.....	35
Fotografia 8 – Oleiro a trabalhar em roda baixa.....	37
Fotografia 9- Roda baixa	37
Fotografia 10 - Roda alta de oleiro (manual).....	39
Fotografia 11 - Oleiro a trabalhar em roda alta.....	39
Fotografia 12 - Soenga da olaria de César Teixeira, 2017.....	45
Fotografia 13 - Forno de duas câmaras do oleiro Querubim Rocha, 2008.....	47
Fotografia 14 - Pannels de Vila Seca- Gondar	51
Fotografia 15 - Caçoilas de Vila Seca - Gondar.....	52
Fotografia 16 - Tacho de Vila Seca - Gondar	52
Fotografia 17 - Púcaro de Vila Seca- Gondar.....	53
Fotografia 18 - Alguidar direito de Vila Seca - Gondar.....	53
Fotografia 19 - Alguidar torto de Vila Seca- Gondar	54
Fotografia 20 - Assadeira e assador, de Vila Seca -Gondar.....	55
Fotografia 21 - Chocolateira de Vila Seca-Gondar.....	55
Fotografia 22 - Vinagreira de Vila Seca-Gondar.....	56

Fotografia 23- Vasos de Vila Seca-Gondar	57
Fotografia 24 - Vaso de fundir, testo e a caçoila de corar.....	58
Fotografia 25 - César Teixeira, o último oleiro de Gondar	60
Fotografia 26 - Exercício de brainstorming (1ª fase)	63
Fotografia 27 - Exercício de brainstorming (2ª fase).....	63
Fotografia 28 - Modelos de estudos formal	66
Fotografia 29 – Oleiro a levantar peça.....	70
Fotografia 30 – Peças modeladas prontas para secar	70
Fotografia 31 - Peças secas prontas a cozer.....	71
Fotografia 32 – Colocação de peças na soenga.....	72
Fotografia 33 - Sequência do início da pré-cozedura até à primeira viragem	73
Fotografia 34 - Sequência desde a rotação das peças até ao fim da pré-cozedura.....	74
Fotografia 35 - Peças partidas da coleção "Soenga 2.0"	75
Fotografia 36 - Sequência da construção do “castelo” de peças.....	76
Fotografia 37 - Sequência de imagens que retratam o processo de cozedura	77
Fotografia 38 - Sequência da fase do abafamento.....	78
Fotografia 39 - Abertura da soenga e lavagem das peças.....	79
Fotografia 40 – Peças prontas.....	80
Fotografia 41 - Sequência de imagens relativas à soenga de 15 de julho de 2017 (parte I)	81
Fotografia 42 -Sequência de imagens relativas à soenga de 15 de julho de 2017 (parte II)	82
Fotografia 43 - Comparativo de peças “Soenga 2.0”	84
Fotografia 44 - Comparativo de peças “Soenga 1.0”	84
Fotografia 45 – Stand da Muski na “Tecnet 2017”	85
Fotografia 46 - Destaque das peças no vídeo oficial da “Homeing, Interior Design and Home Living 2017”	86
Fotografia 47 - Peças no stand do cliente AmaDesign.....	86
Fotografia 48 - Copo com a referência S1.0MCO	87

Fotografia 49 - Vaso com a referência S1.0MVA.....	88
Fotografia 50 -Jarra com a referência S1.0MJA.....	88
Fotografia 51 - Prato com a referência S1.0MPR	89
Fotografia 52 - Candeeiro com a referência S2.0MCA.1	89
Fotografia 53 - Candeeiro com a referência S2.0MCA.2.....	90
Fotografia 54 - Jarra com a referência S2.0MJA.1	91
Fotografia 55 - Jarra com a referência S2.0MJA.2.....	91
Fotografia 56 - Jarra com a referência S2.0MJA.3.....	92
Fotografia 57 - Taça com a referência S2.0MTA	92
Tabela 1- Panorama sobre o fabrico de loiça preta (ano de 2010).....	24
Tabela 2 - Sítios, grupos e centros produtores; tentativa de sistematização (Século XVII- XIX)	27
Tabela 3 - Utensílios usados na roda baixa.....	42
Tabela 4 - Utensílios usados no torno.....	43
Mapa 1 - Locais produtores de loiça preta.....	25
Figura 1 – Barra cronológica.....	22
Figura 2 – Moodboards.....	64
Figura 3 - Estudos através do sketching	65
Figura 4- Modelação em Solidworks.....	66
Figura 5 - Renders de estudo	67
Figura 6 - Desenho técnico.....	68

GLOSSÁRIO

Abafar a loiça – tapar, durante a fase de conclusão da cozedura, a boca do forno e a abertura superior do mesmo, por forma a criar no seu interior uma atmosfera redutora.

Beloiro - pedaço de barro que foi amassado na gamela ou masseira. O mesmo que massuco.

Bitola - "Utensílio de trabalho. Pequena ripa de madeira, colocada na perpendicular, presa, inferiormente, a uma tabuinha, sendo superiormente rachada até certa altura, ficando as duas extremidades assim constituídas unidas por meio de um grampo. O louceiro punha a bitola sobre o tabuleiro do torno, segura por um pedaço de barro, e na frincha da ripa colocava um canivete ou um pedaço de pau, que ia subindo ou descendo consoante o tamanho da peça que pretendia fazer "(Fernandes, 2013, p. 187)

Boca - abertura de uma peça.

Boca do forno - entrada através da qual se introduz o combustível na caldeira.

Bojo - convexidade e proeminência de uma peça.

Caleiro - divisão da casa, de reduzidas dimensões, onde se recolhe o barro.

Coldrar o barro - operação de dividir ritmada e repetidamente o barro em duas partes, voltando a uni-las de modo a dar consistência à pasta.

Crivo - utensílio de que se serve o oleiro para crivar o barro. O mesmo que peneira.

Digitação - técnica decorativa que consiste em pressionar repetidamente o dedo sobre a superfície do objeto cerâmico em cru.

Embolado - porção de barro de forma esférica, pronto a ir à roda e necessário para o levantamento das peças.

Esquinante - utensílio de trabalho. Espátula de madeira utilizada para ajudar a dar a forma desejada ao fundo das peças.

Esquinote - utensílio de trabalho. Espátula de madeira utilizada para ajudar a dar a forma desejada ao fundo das peças.

Fanadouro - utensílio de trabalho. Espátula de madeira utilizada para ajudar a levantar a peça na roda e alisar a sua superfície, conferindo-lhe a forma pretendida.

Gamela - recipiente de forma paralelepípedica, de granito ou de madeira, onde se amassa o barro. O mesmo que masseira e masseiro.

Gogar a loiça - polir a loiça crua, já seca, com um gogo. O mesmo que brunir, goar, godar e polir a loiça.

Gogo - utensílio de trabalho. Seixo pequeno e redondo polido pelas águas e do qual o oleiro se serve para gogar as peças.

High tech- uso das técnicas e ferramentas digitais, tecnologicamente avançadas, geralmente controladas por computador, onde o rigor é absoluto.

Incisão - técnica decorativa que consiste em golpear levemente a superfície da peça em cru, com o auxílio de um utensílio cortante.

Levantamento - ato de levantar uma peça na roda baixa ou no torno.

Low tech- Uso de técnicas e ferramentas analógicas ancestrais, sem rigor.

Masseira - recipiente, de madeira ou de pedra, onde se amassa o barro. O mesmo que gamela e masseiro.

Masseirão - recipiente obtido a partir de um tronco, normalmente de carvalho, escavado lateralmente, apresentando a configuração de uma calha arredondada de topos fechados.

Masseiro - recipiente de madeira onde se amassa o barro. O mesmo que gamela e masseirão.

Massuco - pedaço de barro que foi amassado na masseira ou gamela e que se armazena a um canto da oficina até ser necessário para trabalhar à roda ou ao torno. O mesmo que beloiro.

Pedra de brunir - seixo pequeno e redondo polido pelas águas e do qual o oleiro se serve para brunir as peças. O mesmo que godo, gogo e seixo.

Pela - porção de barro pronto a ir à roda e necessário para o levantamento das peças.

Pele - conjunto de vários beloios, o qual se guarda a um canto da oficina à espera de ser usado na roda.

Pelo - bola de barro, feita a partir de uma pela, pronta a ser colocada na roda para o levantamento de uma ou mais peças.

Peneira - utensílio do qual o oleiro se serve para peneirar o barro.

Pia - recipiente feito de um tronco de árvore ou de um monólito de pedra, escavado na vertical, formando uma cova funda.

Pio - recipiente feito de um tronco de árvore ou de um monólito de pedra, escavado na vertical, formando uma cova funda.

Render - representação foto-realista de um objeto desenvolvido em CAD 3D.

Sketching - representar através do desenho, esboçar ou desenhar.

Soenga - estrutura de enforamento própria para cozer a loiça e que mais não é do que uma cova aberta no chão.

Verdugo - cinta de barro que o oleiro aplica na parede da peça e que seguidamente exerce sobre ela a pressão do seu dedo, formando deste modo um motivo decorativo.

CAPÍTULO I - INTRODUÇÃO

Neste primeiro capítulo, será conduzida uma introdução ao tema do presente projeto. Serão expostos os motivos que levaram a desenvolver o projeto, bem como os seus objetivos gerais. Serão abordadas as metodologias utilizadas no decorrer do trabalho e apresentadas as questões que serviram de suporte a todo o projeto desenvolvido.

1.1 - Enquadramento do tema

O projeto "Barro Preto de Gondar: O design na olaria tradicional" assume-se como uma investigação prática sobre o processo produtivo de peças em barro preto. Mas também procura debruçar-se sobre a relação entre o designer e o artesão e os constrangimentos desta relação.

Num mundo cada vez mais global e industrializado, onde a tecnologia e o digital predominam e dominam a sociedade contemporânea, vive-se o momento, o "instantâneo". As pessoas vivem em função das novas tecnologias, dos *feeds* e dos *likes*. Também os objetos são pensados e produzidos em grandes séries e a grande velocidade, de modo a dar resposta às necessidades e desejos das grandes massas, e destinados ao consumo rápido e descartável.

Esta globalização e as alterações de consumo conduziram à negligência da cultura, de antigos saberes, das tradições e das relações entre quem desenha, quem produz e quem compra, contribuindo para o desaparecimento de várias atividades tradicionais em Portugal.

De modo a contribuir para a preservação da cultura e saberes tradicionais, é necessário reverter o modo de pensar, projetar e estabelecer uma relação entre o designer e o artesão, que há muito foi abandonada. Pois, aliando o design ao que melhor se faz em Portugal, poderá ser possível alcançar novos mercados, nacionais e internacionais.

1.2 - Motivação

O interesse pelo tema do "Barro preto de Gondar" surge no âmbito do trabalho desenvolvido pelo estúdio, Muski Design Studio. Este foi introduzido no estúdio pela sua cofundadora, Maria Luísa Seixas, nascida e residente em Amarante, com o intuito de desenvolver e comercializar produtos de *home-ware* de marca própria, em parceria com o último oleiro de Gondar, em Amarante.

A possibilidade de criar novas peças, conjugando o design de produto com a olaria tradicional, enquadrava-se no conceito da empresa. Esta com uma ampla experiência a trabalhar com a indústria, na área do design de produto e interiores. Para além do alargamento do portefólio da empresa e da potencialidade comercial do projeto, este é visto como um processo de aprendizagem e descoberta pessoal por parte do discente também cofundador do estúdio.

A motivação em avançar com o projeto, aumentou após uma reunião com o oleiro, que descreveu com paixão todo o processo de produção a ser usado. A possibilidade de o discente sair da sua zona de conforto ao deixar de usar técnicas e ferramentas "high tech" durante a produção, para passar a explorar e usar as "low tech", assim como a possibilidade de registar e documentar todo o processo e juntamente com a Muski Design Studio serem promotores de uma herança cultural e técnica que estão a desaparecer.

1.3 - Objetivos e perguntas de investigação

O presente trabalho tem como objetivo divulgar as técnicas tradicionais da olaria de barro preto utilizadas em Gondar. Documentar todo o processo de desenvolvimento da coleção "Soenga", desde os primeiros estudos, passando pelo processo fabríco até às provas de conceito.

O trabalho também tem como objetivo responder às perguntas de investigação:

1. Qual a relação entre o designer e o artesão, tendo estes metodologias de trabalho tão diferentes?
2. Poderá o designer controlar o processo produtivo das peças em barro preto?
3. Poderá a conjugação do design e as técnicas usadas no barro preto ser um

valor acrescentado, aquando a comercialização das peças?

4. Poderá o designer ter um papel social na promoção de um saber que está a desaparecer?

1.4 - Estrutura

O presente trabalho de projeto está dividido em quatro capítulos (I-Introdução, II-Enquadramento histórico, III - De Gondar à coleção "Soenga" e IV - Resultados Finais). O Capítulo II e III podem ser considerados como os grandes capítulos.

O capítulo II aborda, de uma forma sucinta e generalista, a evolução da olaria portuguesa ao longo dos tempos até ao seu declínio, bem como, os diferentes locais de produção de barro preto e os diferentes modos de produção. Este capítulo tem como objetivo enquadrar o trabalho que é documentado no capítulo III.

No capítulo III é abordado o centro oleiro de Gondar e os intervenientes no projeto, o oleiro e o estúdio de design. Neste capítulo também é demonstrado todo o processo relativo ao projeto prático de uma forma rigorosa e exaustiva.

No capítulo IV, são apresentados os resultados finais do projeto.

1.5 - Metodologia

Para a concretização do trabalho de projeto e sua fundamentação, tendo em conta os objetivos propostos, num primeiro momento foi utilizada uma análise extensiva, qualitativa e não intervencionista. Para tal, foram usados vários instrumentos de investigação desde a análise bibliográfica e documental. Num segundo momento, este intervencionista, foram feitas entrevistas diretas e indiretas, bem como a participação em *workshops* relativos ao tema e no processo produtivo.

A análise bibliográfica baseou-se numa investigação e pesquisa de monografias, atas de congressos e conferências, catálogos de exposições, publicações em série (revistas e jornais), fontes como a internet e através da análise de teses, dissertações e outras provas académicas.

Para além das referências bibliográficas, foi feita uma recolha de informação através de outras técnicas, como: a entrevista direta ao último oleiro de Gondar, a análise

de vídeos disponibilizados *online* de antigos oleiros e de descendentes de oleiros já falecidos. A observação direta começa logo desde o início do projeto, com a visita constante a lojas da especialidade, visitas a feiras na área do design e do artesanato, nacionais e internacionais, e visitas a museus. O acompanhamento e a documentação de todo o processo produtivo, bem como, a participação no mesmo foi fundamental neste trabalho. Por fim, foram feitas duas provas de conceito, com o objetivo de captar a reação do público e validar o projeto.

CAPÍTULO II – ENQUADRAMENTO HISTÓRICO

“Quem teria iniciado a arte do barro em Portugal e quando ela foi iniciada como arte autónoma, é coisa que ao certo se não saberá nunca” (Chaves, 1925)

Para este trabalho, apesar de se relacionar com produção de peças em barro preto de Gondar, houve a necessidade de fazer um breve enquadramento histórico da olaria e da profissão de oleiro em Portugal ao longo dos tempos, para perceber o seu desenvolvimento (regional e cultural) até ao seu declínio, levando mesmo ao seu desaparecimento em algumas regiões do território nacional. Neste capítulo, para além do contexto histórico da cerâmica em Portugal, serão abordados os diferentes locais de produção de barro preto, bem como, os diferentes modos de produção, para uma melhor compreensão do trabalho apresentado.

Neste enquadramento histórico será usado o termo Portugal para referenciar apenas a área geográfica delimitada nos dias de hoje, uma vez que não se considera relevante nesta análise outras áreas da Península Ibérica. Nesse sentido, a utilização do termo Portugal será feita para referenciar uma área geográfica, independentemente do período histórico sob análise.

2.1 - A Olaria Portuguesa até século XVIII

Apesar de existirem vários estudos sobre a origem da olaria em Portugal, não é possível precisar o seu início. Existem achados que nos remetem para os primórdios do desenvolvimento do homem. A necessidade de cozer alimentos e transportar líquidos, levou o homem a aproveitar e a explorar as matérias que a terra lhe fornecia.

Existem evidências quanto à influencia da cultura dos povos ocidentais e orientais (romanos, árabes, visigodos e celtas) na transformação das matérias-primas e nos processos de produção. Estes povos estabeleceram-se em várias regiões de Portugal, consoante as características geográficas da região (aproveitando a abundância de rios, terras férteis e proximidade com o mar), deixando uma herança cultural bastante forte.

A ocupação romana da Península Ibérica foi a primeira ocupação humana onde surge documentada a produção de olaria. Os temas abordados na produção oleira

romana apresentam uma forte influência marinha (produção de lucernas, loiça de cozinha e de mesa), com destaque para a produção de ânforas utilizadas na época para o armazenamento e transporte de peixe, vinho e azeite (Raposo *et al.*, 2009, p.21).

Apesar de existirem vestígios históricos que remontam ao século I d.c., pouco se sabe sobre os oleiros e olarias da época, uma vez que as descobertas arqueológicas apenas começaram a ter maior reconhecimento nas décadas de 70 e 80 do século XX, devido ao investimento por parte das câmaras municipais, ao abrigo de fundos europeus segundo Carlos Fabião (Fabião, 2004, p. 386).

Contudo, sabe-se que existiam pequenos complexos oleiros instalados nas proximidades das fontes de matéria-prima (lenha, água e barro), das cidades (centros de consumo) e das vias de comunicação. Existiam centros oleiros que trabalhavam sazonalmente ou em produção contínua, dependendo da proximidade dos grandes centros urbanos da época. Estes centros oleiros são diferenciados, não só pelas técnicas usadas para o seu fabrico e cozedura (diferentes nas várias regiões do país), mas principalmente pelos tipos de barro usados, como o barro preto, barro vermelho e até mesmo o barro amarelo.

Já nesta altura, a produção intensiva se sobrepunha à criatividade, deixando pouca liberdade de criação ao artesão. Este limitava-se a corresponder às encomendas e exigências do mercado da altura. O artesão geralmente trabalha por conta própria e em parceria com os fornecedores de matéria-prima, tendo nestas parcerias muitas vezes liberdade de criar peças, ou em casos de encomendas específicas.

Este saber fazer era passado de geração em geração até aos dias de hoje, “Um velho ditado popular diz que “*filho de peixe sabe nadar*” e, de facto, um filho de oleiro “*nascia*” oleiro(...) os filhos dos Oleiros (homens ou mulheres), que nasciam no meio do barro” (Fernandes, 2013, p. 22), estavam destinados a aprender a arte de seus pais, que já tinha sido dos seus avós. Aprendia-se em família e transmitia-se a arte em família. Sendo esta uma das principais razões pela qual técnicas e fornos utilizados ainda hoje se mantêm quase inalterados ao longo dos séculos.

Portugal, ao longo dos séculos, foi local de encontro de vários povos das mais variadas culturas e origens, que foram marcando e influenciando a cultura e o saber do povo nativo. Um dos povos que mais influenciaram a olaria portuguesa foram os árabes (aproximadamente no século VIII). Este povo, segundo Mariana Carreiras (Carreiras,

2013, p. 14), ao longo da sua estadia constrói templos e implementa toda a sua cultura em diferentes regiões Portuguesas, como Alcochete que para além do nome de origem árabe, foi descoberto recentemente um forno e um templo, onde atualmente se encontra localizada a igreja matriz, edificada no século XIV. Este é considerado como um dos únicos, senão o único centro oleiro de origem árabe, que leva à compreensão do tipo de produtos cerâmicos usados na época que a nossa sociedade ainda utiliza no seu quotidiano, como os alguidares, alcatruzes, fogareiros, entre outros. Este povo também nos introduziu novos conceitos como a policromia e a ornamentação em relevo.

Começa a haver referência documentada, a oleiros e olarias (a sua localização), na Idade Média portuguesa. Nesta altura, a olaria começa a ser valorizada a nível social e económico, “(...) produtos em barro eram muito valorizados, ornamentando as mesas dos banquetes, sendo um elemento de representação de honestidade e pureza do rei.” (Carreiras, 2013, p. 15). Começam a existir regras e identidades reguladoras para a profissão de oleiro e mesmo para a produção das olarias. Conforme os autores citados por Isabel Maria Fernandes (Fernandes, 2013, p. 15) na sua tese de doutoramento, considera-se que a Idade Média é a época de ouro das olarias, nesta época existe uma preocupação dos órgãos governativos em regulamentar e legislar a atividade, considerando-a uma fonte de riqueza para os poderes públicos, reis e municípios. Nos florais da época há referências a loiça um pouco por todo o território, havendo mesmo referência a regiões onde os produtores são obrigados a dar peças aos governantes, a existência de taxas e sisas e ao pagamento do espaço em feiras. Mas também existem referências a regalias, como o oleiro poder ser chamado para cargos de administração pública e religiosa. Só se entende todo este conjunto de normas devido à dimensão da comunidade olárica e à necessidade que o país tem de bens de consumo necessários ao uso diário das populações da época.

Com a regulamentação imposta pelo poder local, a partir do século XVI, e a necessidade de fiscalizar a atividade, os oleiros começam a criar hierarquias no ofício, regras, e mesmo a necessidade de prestar provas, para a sua própria proteção como também do consumidor. Deste modo, os mestres eram obrigados a terem um cuidado redobrado na escolha da matéria-prima (pois tinham que usar barro de qualidade), assim como com a qualidade das peças (teriam de ser peças perfeitas e de bom acabamento). Estas teriam que ser vendidas a um preço justo (geralmente tabelado). Isabel Maria

Fernandes cita J.M. Teixeira de Carvalho que “(...)um oleiro tinha de passar por diversas etapas, correspondentes ao cada vez maior domínio do ofício, a saber: aprendiz ou obreiro, oficial e mestre de tenda. Quando o aprendiz era detentor do saber necessário a subir de grau, submetia-se a um exame que constava da execução de peças próprias da sua arte, sendo avaliado pelos juízes do ofício e, tendo parecer positivo, obtinha a “carta de examinação” ” (cit. Fernandes, 2013, p. 19).

Muitos oleiros começam a sair das grandes áreas urbanas e a fixarem-se com as suas famílias, mais uma vez, junto aos grandes barreiros, sem nunca deixar de estar perto das principais vias de comunicação. Esta nova migração cria grandes centros oláricos espalhados por todo o território nacional. Maria Isabel Fernandes (Fernandes, 2013, p.26) verifica que a comunidade olárica não era estática, que em séculos recuados, existiram migrações de oleiros e respetiva comercialização de loiça, para fora dos concelhos onde se localizavam as olarias e mesmo dos concelhos limítrofes. Dando como exemplo a chegada ao Porto, no século XIV, os pichéis bragueses, vasilhames de barro provenientes de Braga (provavelmente de olarias do Prado).

O papel no seio familiar, como já podemos verificar, continuou inalterado ao longo dos anos. Os filhos continuam a aprender a arte, desde a procura de barreiros, a todo o processo de transformação da matéria-prima até obter o barro pronto a moldar e a modelação do mesmo na roda. As mulheres e filhas têm um papel de ajudantes do oleiro, quer na preparação e recolha de lenha para a cozedura, como na venda dos produtos, pois eram geralmente os elementos femininos que se deslocavam aos centros urbanos para realizar a venda dos mesmos, muitas vezes transportando a loiça às costas ou à cabeça. Também o uso de animais para o seu transporte era frequente.

2.1.2 - Século XVIII, o início da decadência das olarias artesanais

Apesar de todas as medidas de proteção impostas ao longo do tempo, pelas corporações de oleiros, e de “(...) muito ativas entre os séculos XVI e o primeiro quartel do século XIX, continuando a loiça de barro, durante estes séculos, a ser usada no quotidiano da maior parte da população.”(Fernandes, 2013, p. 29), mostraram-se impotentes ao aparecimento de peças que seduziam as classes sociais mais abastadas, como por exemplo as “porcelanas da Índia” que os navios, a partir do século XVI, traziam

em grande quantidade para Portugal. Também começam a aparecer as primeiras fábricas de faianças, que produzem peças para complementar as decorações e as novas necessidades da classe burguesa.

Com o aparecimento destas novas fábricas, o modelo de negócio da olaria tradicional morre. O proprietário deixa de ser o mestre, detentor do conhecimento e do domínio da técnica, e passa a ser a pessoa que tem capital necessário para montar e gerir uma fábrica. Segundo Soeiro citado por Maria Fernandes: “Muitas destas unidades industriais nortenhas de faiança do período setecentista são criadas por comerciantes que decidem investir capitais na produção cerâmica e que, como dominam os circuitos de comercialização, podem facilmente colocar as faianças em mercados aos quais um “mestre de tenda” dificilmente tem acesso.” (cit. Fernandes, 2013, p.29).

A própria localização das fábricas deixa de ser uma preocupação. A matéria-prima deixa de ser o elemento fundamental para a escolha da sua localização, isto é, passam a estar mais próximas, ou mesmo integradas nos grandes centros urbanos e comerciais.

Ao contrário da olaria tradicional, a constante inovação começa a ser uma marca nas fábricas de faiança do século XVIII. “O conhecimento dos processos técnicos usados nas fábricas cerâmicas estrangeiras chega mais facilmente a Portugal e a burguesia endinheirada procura dar formação técnica aos seus filhos nas melhores fábricas europeias” (Fernandes, 2013, p.30).

A faiança começa a ser cada vez mais uma opção válida e recorrente na casa portuguesa. A produção em série leva a que os preços sejam mais competitivos e as famílias (principalmente das cidades) começam a ter novos hábitos de consumo e de gosto. A democratização de preços leva a que famílias pouco abastadas comecem a querer usar e a ter o que a alta burguesia tem. Aos poucos abandonam a loiça e utensílios, “as panelas de barro utilizadas nas lareiras sobre a trempe vão sendo paulatinamente substituídas por tachos de ferro ou mesmo recipientes de cobre (...); os púcaros de barro para beber água, vão dando lugar aos copos de vidro. Lentamente, os utensílios de barro – pratos, malgas, alguidares – são substituídos por peças de faiança ou pó de pedra feitos em grandes quantidades (...)” (Fernandes, 2013, p. 31).

Contudo, nas zonas rurais as mudanças de hábitos domésticos quase continuam inalterados, as famílias dos lavradores continuam a usar os mesmos objetos de sempre.

2.1.3 - Da decadência no século XIX aos nossos dias

Com a revolução industrial, no século XIX, para além do aparecimento de novas tecnologias e novos métodos de produção (em grandes séries), despoletou uma mudança de mentalidade e de costumes na sociedade da época. O aparecimento de novos materiais que respondem às necessidades económicas e sociais da época, como o plástico e a folha de flandres (materiais leves e de fácil utilização), levou à democratização dos bens de consumos e originou novos hábitos. A procura de melhores condições económicas e de qualidade vida levou ao êxodo rural. Estas mudanças na sociedade fizeram-se sentir também nas famílias dos oleiros. Muitas delas começam a separar-se, deixando os filhos sair para os grandes polos industriais, em busca da sua independência económica, pois “Um oleiro só passava a auferir de vencimento quando casava e se estabelecia com oficina própria ou quando, depois de casado, continuava a trabalhar na casa paterna” (Fernandes, 2013, p. 33), deixando a vida dura¹ de aprendiz de oleiro e de aprender a arte dos seus antepassados. Por este motivo e pela quebra de procura dos seus produtos, muitas olarias que ainda se mantinham em funcionamento acabaram por fechar.

Apesar de todas estas alterações, as comunidades rurais continuam ao longo dos anos a usar, no seu dia a dia, objetos produzidos em barro tradicional, alimentando as pequenas olarias que ainda iam sobrevivendo.

Nos anos quarenta do século XX já são poucos os polos de produção de olaria tradicional. Apesar de ser cada vez mais raro o uso de objetos de barro como o púcaro ou o alguidar, começa a haver um interesse por parte dos locais e mesmo do governo em perpetuar o que é tradicional e típico das regiões, na tentativa de não deixar morrer o que resta da cultura portuguesa. Apesar de, segundo Maria Fernandes (Fernandes, 2013, p. 37), todas as iniciativas e tentativas de salvar este património no passado século XX, com

¹“Os filhos dos oleiros desde cedo se habituam aos trabalhos ligados ao exercício da profissão: ir ao barro, esmagá-lo ou pisá-lo com os pés, amassar com as mãos, vergá-lo, ir à água, ir apanhar lenha nos montes, ajudar na cozedura e na venda da loiça e em muitas outras tarefas. Cumpria-se nestas oficinas o velho ditado: “trabalho de menino é pouco, mas quem não o aproveita é louco”.

Os rapazes são, desde muito cedo, habituados ao trabalho da roda. O oleiro Daniel Ferreira, de Vilar de Nantes, criado em casa dos avós, diz que, quando era miúdo, o avô e os tios lhe fizeram uma roda apropriada para o seu tamanho, e que deste modo cedo começa a produzir loiça (1.ª metade do século XX (Fernandes, 2013, p. 33).

a falecimento dos últimos oleiros, sem aprendizes para perpetuar a arte da olaria, desaparecem do mapa vários polos de produção. Dando como exemplo os seguintes polos de produção de barro preto: Lanheses, Parada de Gatim e S. Mamede de Escariz, S. Victor, Samaiões, Selhariz, Calvelhe, Telões, Lordelo, Gove, Ancede, Santa Marinha (Coimbrões), Ossela, Castelões, Aradas, Vila Nova de Monsarros, Cordinhã, Barcouço, Ribolhos, Sazes de Lorvão, Candosa, Covas, Pombeiro da Beira, Vila Nova do Ceira, Lousã, Vila Nova, Antanhol, Alfarelos, Ega, Castelejo, Alpedrinha e Flor da Rosa.

Apesar de todas estas mudanças houve oleiros que se adaptaram às necessidades da sociedade moderna. Evoluíram técnicas, adaptaram outras, procuraram novos mercados (turismo e decoração), recriaram e reinventaram objetos (alguns deles já extintos) e criaram novos para responder às novas necessidades de consumo.

Neste subcapítulo, como foi referido anteriormente, apresentou-se uma visão panorâmica da olaria portuguesa, recorrendo a documentação arquivista e bibliográfica, dando-se a conhecer o desenvolvimento da olaria tradicional em Portugal ao longo dos tempos.

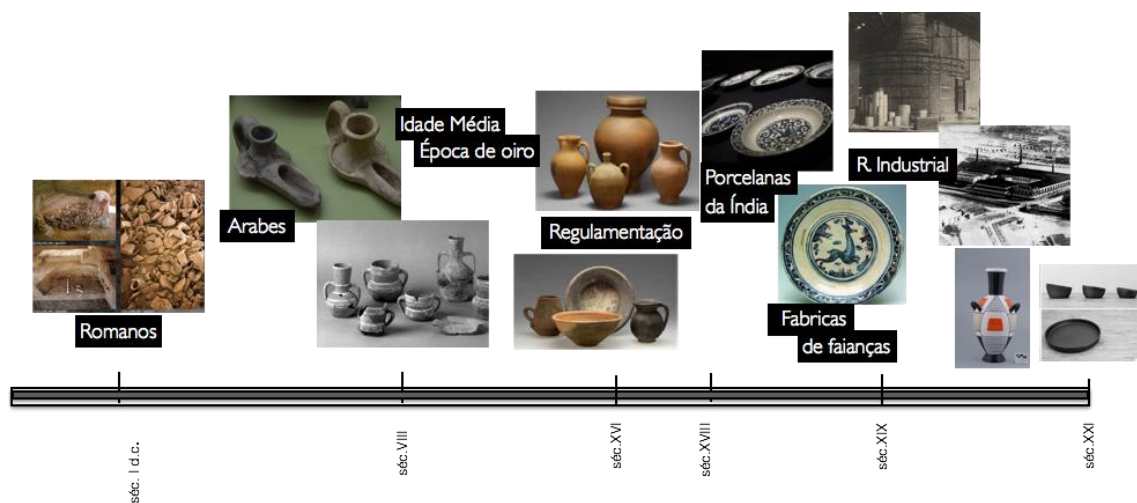


Figura 1 – Barra cronológica

2.2 - Barro preto em Portugal

No presente subcapítulo será abordado o fabrico de peças em barro preto no território nacional de um modo abrangente, em que será dado a conhecer os polos extintos que produziam loiça preta e os que ainda estão em funcionamento, bem como

as técnicas de produção usadas nos mesmos. É possível observar que estes centros predominam no norte do país e continuam com uma estrutura familiar, de produções sazonais. Esta abordagem tem como objetivo enquadrar a produção de loiça de barro negro na freguesia de Gondar - Amarante.

2.2.1 - Os vários polos de loiça preta

“(...)os oleiros de loiça preta foram designados ao longo dos séculos – paneleiros, pucareiros, oleiros, louceiros ou preteiros (...)” (Fernandes, 2013, p. 43)

Segundo o levantamento elaborado por Isabel Maria Fernandes, foram apenas setenta e duas freguesias recenseadas onde se produziam/produz loiça preta em Portugal. Como se pode observar na tabela 1 e no mapa 1, a maioria das freguesias a produzir este tipo de peças estão localizadas no norte e centro do país. Também se verifica que existe uma ausência de polos produtivos no Alentejo e Algarve. Não se sabe ao certo o porquê desta ausência.

"Há quem Advogue que a loiça preta não se coaduna com a brancura da planície alentejana e da serra algarvia, ornadas de casas caiadas e impecavelmente limpas, estando mais afeita à dureza do granito e aos lares enfumarados do Norte e Centro do País. Será assim? Ou será que a qualidade do barro extraído nas barreiras do sul do País não se coaduna com o fabrico de loiça usada para ir ao lume? Ou terá a existência de loiça preta no norte e centro do País a ver com gostos culturais, hábitos que passaram de pais para filhos, tradições de fabrico que vêm de tempos longínquos, que gerações sucessivas e mãos hábeis perpetuaram em terras onde os mouros não criaram raízes? Terá, talvez, também a ver com o isolamento endémico e secular do interior português, onde as cordilheiras altas e os maus caminhos criam como que um muro à introdução de novas técnicas – “para lá do Marão mandam os que lá estão””. (Fernandes, 2013, p. 50)

Estádio da arte	N.º de freguesias	Freguesias
1. Ativa. Freguesias onde o fabrico da loiça preta perdura e está documentado há muito tempo	6	Vilar de Nantes, Mondrões, Gondar, Miranda do Corvo, Vila Nova de Poiares, Molelos
2. Ativa. Freguesias onde se começou a fabricar loiça preta há poucos anos	2	Santa Maria de Galegos
3. Extinta. Freguesias onde a arte se encontra extinta, mas, onde foi possível falar com oleiros já inativos ou obter informações sobre os oleiros e as olarias	24	Lanheses, Parada de Gatim, S. Mamede de Escariz, Selhariz, Vilarandelo, Macedo de Cavaleiros, Calvelhe, Telões, Lordelo Gove, Ancede, Paus, Ossela, Aradas, V. N. de Monsarros, Barcouço, Candosa, Pombeiro da Beira, V. N. Ceira, Antanhol, Alfarelos, Ega, Paranhos, Alpedrinha, Turquel
4. Extinta. Freguesias onde a arte se encontra extinta, não existindo sequer memória oral sobre os oleiros e as olarias	40	S. Vitor, Samaiões, Agostém, Vidago, Vila Marim, Parada de Cunhos, Alijó, Padronelo, Bustelo, Carneiro, Carvalho de Rei, Madalena, Santa Cruz do Douro, Soalhães, Santa Marinha, Mafamude, Madalena, Vilar do Paraíso, Valadares, Canelas, Pedroso, S. Martinho de Mouros, Barrô, Queimadela, Mões, Ribolhos, Nelas, Castelões, Oliveirinha, Cordinhã, Sazes de Lorvão, Covas, Oliveira do Hospital, Lousã, Vila Nova, Castelejo, Pataias, Pinhal Novo, Flor da Rosa, Nisa

Fonte: (Fernandes, 2013, p. 49)

Tabela 1- Panorama sobre o fabrico de loiça preta (ano de 2010)



Fonte: (Fernandes, 2013, p. 47)

Mapa 1 - Locais produtores de loiça preta

Apesar da maioria das freguesias produtoras se situarem no norte do país e existir uma proximidade geográfica em alguns concelhos, denota-se várias disparidades entre as mesmas. Maria Isabel Fernandes durante o seu estudo teve a necessidade de diferenciar as freguesias, principalmente no século XVIII e XIX, em três grupos (tabela 2).

Um primeiro grupo de freguesias onde apenas existia uma oficina e toda a sua produção era escoada localmente, a estas freguesias dá-se a denominação de sitio produtor. O segundo de freguesias ou mesmo conjunto de freguesias vizinhas, onde existiam algumas oficinas, e os sítios de extração de matéria-prima era partilhada entre os mestres, mas mesmo assim tinham limitações quer a nível de produção, quer de área de comercialização, dá-se o nome de grupo produtor. Por último, quando a freguesia ou conjunto de freguesias onde a sua população depende em grande número da produção de louça preta, a grande escala de peças produzidas e a facilidade e a área que a peças são comercializadas, denomina-se como centro produtor.

As diferenças não ficavam apenas pela quantidade de grupos produtores, existiam também denominações diferentes para o oleiro, como *paneleiro*, *pucareiro* e *preteiro*. Em Gondar o termo *paneleiro* seria o mais comum, como nos é demonstrado por António Dinis e Paulo Amaral, “No Outono de 1663, Domingos Fernandes, *paneleiro* de S. Pedro de Paus, baptizou na igreja de Gondar uma filha, a quem foi dado o nome de Maria. Nas quatro décadas seguintes, o nome deste artífice, definitivamente radicado no lugar de Vila Seca e fazendo parte da primeira geração de oleiros de Gondar” (Dinis e Amaral, 2003, p. 377). Também Rosa Peixoto menciona o termo *paneleiro* em 1905 “Como em Traz-os-Montes, denominam-se vulgarmente “paneleiros” os ceramistas rusticos do logares de Villa Secca e Corujeira, freguesia de Gondar, no concelho de Amarante, e ainda os de Lordello freguesia de Ancêde, e os de Paredes, freguesia de Gôve” (Peixoto, 1905, p. 3). Já “em Aradas, os Oleiros, no século XX, são designados por *preteiros*” (cit. Fernandes, 2013, p. 72) segundo Mendes citado por Maria Fernandes. Hoje em dia estas designações quase não são usadas, a palavra *paneiro* deixou de ser associada ao homem que fazia panelas de barro.

Ao longo do tempo, vários dos centros produtores com grande importância na produção e comercialização de louça preta, vão perdendo expressão passando a sítios produtores ou mesmo por se extinguir já no século XX e XXI (tabela1), principalmente devido à falta de continuidade da arte. Outras acontece o contrário acabaram por evoluir, passando o conhecimento a outros, ajustando peças e técnicas aos tempos modernos, sem nunca perder as suas raízes.

Grupo	N.º da freguesia	Freguesias
Sítio produtor	1	Lanheses (conc. de Viana do Castelo, dist. Viana do Castelo)
	5	S. Vitor (conc. de Braga, dist. Braga)
	11	Vilarandelo (conc. de Valpaços, dist. Vila Real)
	12	Macedo de Cavaleiros (conc. de Macedo de Cavaleiros, dist. Bragança)
	13	Calvelhe (conc. de Bragança, dist Bragança)
	14	Telões (conc. de Vila Pouca de Aguiar, dist. Vila Real)
	19	conc. Alijó, lugar desconhecido (dist. Vila Real)
	32	Madalena (conc. de Amarante, dist. Porto)
	40	Queimadela (conc. de Armamar, dist. Viseu)
	43	Nelas (conc. de Nelas, dist. Viseu)
	49	V. N. de Monsarros (conc. de Anadia, dist. Aveiro)
	52	Sazes de Lorvão (conc. de Penacova, dist. Coimbra)
	56	conc. Oliveira do Hospital, lugar desconhecido (dist. Coimbra)
	62	Antanhol (conc. de Coimbra, dist Coimbra)
	63	Alfarelos (conc. de Soure, dist. Coimbra)
	64	Ega (conc. de Condeixa-a-Nova, dist. Coimbra)
	65	Paranhos (conc. de Seia, dist Guarda)
	66	Castelejo (conc. de Fundão, dist. Castelo Branco)
	67	Alpedrinha (conc. de Fundão, dist. Castelo Branco)
	68	Pataias (conc. de Alcobaça, dist. Leiria)
	69	Turquel (conc. de Alcobaça, dist. Leiria)
	70	Pinhal Novo (conc. de Palmela, dist. Setúbal)
71	Flor da Rosa (conc. de Crato, dist. Portalegre)	
72	conc. Nisa, lugar desconhecido (dist. Portalegre)	
Grupo produtor	20, 21, 22, 23, 24, 25	Gondar + Padronelo + Bustelo + Carneiro + Carvalho de Rei + Madalena (conc. Amarante, dist Porto)
	26, 27, 28, 29	Gove + Ancede + Santa Cruz do Douro + Soalhães (conc. de Baião e Marco de Canaveses, dist. Porto)
	30, 31, 32, 33,34, 35, 36	Santa Marinha + Mafamude + Madalena + Vilar do Paraíso + Valadares + Canelas + Pedroso (conc. de Gaia, dist. Porto)
	41, 42	Mões + Ribolhos (conc. de Castro Daire, dist. Viseu)
	45, 46	Ossela + Castelões (conc. de Oliveira de Azeméis, dist. Aveiro)
	50, 51	Barcouço + Cordinhã (conc. de Mealhada, dist. Aveiro e conc. de Cantanhede, dist. Coimbra)
	47, 48	Aradas + Oliveirinha (conc. de Aveiro, dist. Aveiro)
56, 57, 58	Pombeiro da Beira + V. N. Ceira + V. N. Poiares (conc. de Arganil, Góis e Vila Nova de Poiares, dist. Coimbra)	
Centro produtor	2, 3, 4	Parada de Gatim + S. Mamede de Escariz + Santa Maria, Galegos (conc. de Vila Verde e Barcelos, dist. Braga)
	6, 7, 8, 9, 10	Vilar de Nantes + Samaiões + Agostém + Vidago + Selhariz (conc. de Chaves, dist. Vila Real)
	15, 16, 17, 18	Mondrões + Lordelo + Vila Marim + Parada de Cunhos (conc. de Vila Real, dist. Vila Real)
	37, 38, 39	S. Martinho de Mouros + Barrô + Paus (conc. de Resende, dist. Viseu)
	59, 60, 61	Miranda do Corvo + Vila Nova (conc. de Miranda do Corvo, dist. Coimbra)+ Lousã (Coimbra)
	53, 54	Candosa + Covas (conc. de Tábua, dist. Coimbra)
	43	Molelos (conc. de Tondela, dist. Viseu)

Fonte: (Fernandes, 2013, p. 57)

Tabela 2 - Sítios, grupos e centros produtores; tentativa de sistematização (Século XVII-XIX)

2.2.2 - Modos de produção

Da mesma forma que, a denominação do oleiro varia conforme a região, as técnicas de produção também variam conforme a região em que estão inseridas. Apesar da sua proximidade geográfica, existem diferenças entre si, desde a preparação do barro ao processo de cozedura. Neste subcapítulo serão abordados, de uma forma sucinta, os objetos e técnicas utilizadas dos locais onde as diferenças são mais significativas nos polos de barro preto do norte de Portugal, de modo a se perceber as diferentes técnicas de produção desde a extração da matéria-prima, preparação da pasta, modelação e cozedura.

2.2.2.1 - Extração do barro

Geralmente as olarias situavam-se em locais onde existiam barreiros. Em alguns casos, como em Gondar ou Paus (Fazamões), o barro podia ser encontrado quase à superfície, exigindo pouco esforço do oleiro, em que muitas vezes era o proprietário do terreno onde se encontrava a matéria-prima, outras vezes os proprietários dos terrenos ofereciam o barro aos oleiros, no caso de Gondar ou Vilar de Nantes, como refere Isabel Fernandes (Fernandes, 2013, p. 123).

No caso do centro de Bisalhães, a diferença para outros polos começa logo na extração do barro. No século XX, este não é feito pelo oleiro como acontece noutros centros olários. O barro era adquirido a especialistas na extração do barro, “(...) o pai do oleiro Joaquim Fontes, para poupar o gasto da extracção e transporte do barro, chegou a ir ele próprio extraí-lo, juntamente com o filho, transportando-o às costas para a oficina, tendo, no entanto, mais tarde optado por adquiri-lo ao Catalão.” (Fernandes, 2009, p. 38). Também a própria extração do barro era feita geralmente na primavera ou no verão, em barreiros de profundidade que geralmente pertenciam a fábricas de telha e tijolo, por gente jovem denominada como barreiristas. Devido à escassez de barro na superfície, os barristas viam-se obrigados a abrir buracos no solo, alguns de grande profundidade, até encontrar os melhores filões de barro. Para proceder à extração os jovens usavam escadas escavadas no próprio barro. Apesar do trabalho ser em equipa, pois uns cavavam o barro outros transportavam os cestos com a matéria-prima, a atividade era bastante

dura e perigosa, Isabel Fernandes refere citando António Pereira Dinis “Custa muito tirar o barro, pois fazem “lógeas” debaixo da terra, e suas colunas para terem mão nela, que se cai alguma sapata fere, ou mata como tem sucedido” (cit. Fernandes, 2009, p. 39). A matéria-prima era transportada para as olarias em carros de bois, do próprio oleiro ou do fornecedor de barro, conforme no demonstra Santos Junior (Junior, 1940, p. 220). Hoje em dia esse transporte é geralmente feito em automóvel.

2.2.2.2 - Preparação da pasta

Com a chegada do barro à oficina, este necessita de ser preparado e transformado para poder ser trabalhado. Esta tarefa era geralmente executada pelas mulheres e pelos filhos menores. O barro antes de ser esmagado e estar pronto para ser usado, começa por ser estendido ao sol, da mesma forma que os cereais, para que seque totalmente e possa ser guardado a um canto na oficina, o *caleiro*. Quando necessário coloca o barro no *pio* ou no *masseirão* para ser esmagado, “As mais das vezes misturam-se os barros de duas ou três proveniências, em proporções de palpite que a experiência aconselha.” (Junior, 1940, p. 220), os oleiros também” podem utilizar um único tipo de barro ou então misturar duas qualidades: um barro forte e outro fraco.” (Fernandes *et al.*, 2012, p. 125). A mistura e o tratamento da matéria-prima até obter a pasta poderia ser feita de diferentes formas e utilizando diferentes utensílios, variando de região para região. Ocasionalmente, segundo Santos Junior, em 1940 (Junior, 1940, p. 220), uma das formas de fazer amassadura era com o recurso a animais, fazendo passar uma junta de bois sobre o barro seco, da mesma forma que se debulhava os cereais.

Contudo, o mais usual era usar objetos próprios para o fazer, como o “masseirão (por exemplo, Parada de Gatim, S. Mamede de Escariz, Lanheses) ou numa pia (por ex., Gondar, Telões, Mondrões, Gove, Paus, Ribolhos, Ossela); o peneire (por ex., Parada de Gatim, Gondar, Telões, Mondrões, Gove, Paus, Ossela) ou simplesmente o misture com água e o castigue, com o auxílio de um ferro ou foice, em cima de uma mesa (Vilar de Nantes, Molelos); mas, também há quem o misture com água e amasse com os pés (Aradas)”(Fernandes, 2013, p. 128).

Em Vilar de Nantes, Chaves, o barro depois de seco é partido em bocados o mais pequeno possível com o auxílio de uma enxada ou sachola. Depois de retiradas as

impurezas, é-lhe misturada água, com a ajuda de uma enxada, de forma contínua até se tornar uma pasta mole. Seguidamente, esta pasta é colocada sobre uma mesa, geralmente de granito e chamada de *pedra de pisar* ou *amassar o barro*, onde é batida energicamente com um ferro comprido, a *foice*. Assim que o oleiro nota que o barro está com a consistência pretendida, divide a pasta em *talhadas*, pedaços grandes de barro que são geralmente guardados num canto da pedra de pisar, cobertas por um pano ou, hoje em dia, com um plástico. Quando o oleiro necessita de barro recorre às talhadas e subdivide em pedaços mais pequenos, os *bolos*, que serão usados no levantamento da peça.



Fonte: (Fernandes e Castro, 2012, p.997)

Fotografia 1 - Oleiro a pisar o barro com a foice na pedra de pisar o barro (Vilar de Nantes)

No caso de Parada de Gatim, S. Mamede de Escariz, Lanheses (concelhos de Vila Verde e Barcelos), o barro era tratado conforme o ritmo a que chegava à olaria para secar (geralmente entre os meses de julho e setembro). Após a secagem e conforme as necessidades de produção, o barro era triturado e armazenado para garantir a produção durante o ano. O processo de triturar o barro era executado com o auxílio de um *masseirão*, um “tronco de sobreiro escavado ao comprido à maneira de barco” (Junior, 1940, p. 220), que poderia ser também em carvalho, onde era esmagado com o *moscoto* ou *pisão*, um grande martelo de madeira. Este processo bastante duro, como refere a Sra. Adélia Alonso² a Isabel Fernandes “nós quando éramos novas até dávamos com o *pisão*

²Entrevista à Sra. Adélia Alonso, filha de louceiro, a Isabel Maria Fernandes, em 8 de fevereiro de 1894. (Fernandes, 2013, p. 445)

na beira do masseirão a ver se o masseirão quebrava, mas o masseirão é um carvalho esgamelado que nunca mais acaba na vida. E nós pensávamos por aí que acabávamos com o masseirão, que íamos para aí ser fidalga” (cit. Fernandes, 2013, p. 445). Contudo, as últimas gerações foram substituindo o *masseirão* pelo cilindro, movido pelo próprio oleiro na eira com avanços e recuos até estar devidamente moído, ou puxado por gado evitando o trabalho do homem, como refere Isabel Fernandes (Fernandes, 2013, p. 446). Depois de picado (no *masseirão*) ou moído (com o cilindro) o barro era crivado, passado na peneira até estar com o tamanho pretendido. De seguida, era colocado numa masseira retangular, em madeira de pinho, semelhante à de masseira do pão, para ser misturado com água e amassado manualmente. Posteriormente era colocado no *vergadoiro*, cepo de madeira onde o barro volta a ser amassado para criar uma maior plasticidade, operação denominada de bater, vergar ou castigar. Assim que bem castigado o barro estava pronto para ir para a roda.



Fonte: (Fernandes, 2013, p.425)

Fotografia 2 – Oleiro a pisar o barro no masseirão (Parada de Gatim, Vila Verde, Braga)



Fotografia 3 - Masseirão e moscoto (Parada de Gatim, Vila Verde, Braga) exposto no Museu da Olaria Barcelos

Já em Bisalhães (Mondrões), Isabel Fernandes (Fernandes *et al.*, 2012, p. 125) documenta que quando o oleiro necessita de barro retira-o do caleiro para dentro de um *pio*, uma grande pedra escavada em forma de cova, onde o barro é esmagado, ou seja, *piado*, com o auxílio de um *pico*, uma espécie de grande martelo de madeira (usualmente feito com madeira de amieiro). Depois de piado o barro é passado por uma peneira ou crivo, cuja malha é mais ou menos apertada consoante a loiça que o oleiro pretende fazer, uma loiça mais fina ou mais grossa. O barro é crivado ou peneirado para uma *gamela*, uma masseira retangular em granito. O barro que não passava no crivo, volta para o *pio* para voltar a ser piado. Já na *gamela* o barro é misturado com água e amassado manualmente, quando amassado convenientemente, forma-se bolas de barro chamadas *beloios*. Ao juntar dois a quatro *beloios*, forma-se a *pele*, grandes pedaços de barro prontos a serem levados para a roda e que podem ser armazenados num canto da oficina, desde que mantidos devidamente humedecidos. Mais uma vez, este processo de preparação do barro é geralmente assegurado pela mulher do oleiro.



Fonte: (Fernandes e Castro, 2012, p.997)

Fotografia 4 - Adorinda Martins Sigre e a filha Glória a pisar o barro no pio com os picos



Fonte: (Fernandes, 2009, p.4)

Fotografia 5 - Utensílios usados na extração- Sachola – Na preparação – Pio, peneira e picos

Em Amarante, no centro oleiro de Gondar, o barro é preparado praticamente da mesma forma que em Bisalhães. O barro depois de seco é geralmente guardado num canto da oficina, neste centro não dão um nome específico ao local onde guardam o barro. O barro em torrões é colocado na *Pia ou Pio*, um grande tronco geralmente de carvalho, escavado no interior. É normal o oleiro misturar duas qualidades de barro, o barro forte, com maior plasticidade, e o barro fraco, que contém mais areia e impurezas. Não há qualquer tipo de medidor ou fórmula para a mistura, apenas o conhecimento e o sentir do barro para obter uma pasta estável durante a secagem e a cozedura. Já Rocha Peixoto (Peixoto, 1905, p. 4) menciona a mistura, por palpite, instinto e prática dos dois tipos de barro. O barro é esmagado na pia com o auxílio de um *pico* de madeira, como em Bisalhães. Depois de esmagado, o oleiro peneira o barro no crivo para obter a espessura do barro pretendida, mais grossa ou mais fina, usando vários crivos de vários espaçamentos de malha. O pó obtido é misturado com água na *gamela*, masseira retangular em madeira, e amassado com as mãos até se obter a elasticidade pretendida e a quantidade necessária para guardar. A pasta é guardada num sítio resguardado. O monte de pasta, chamado de *massuco*, é coberto com um pano molhado ou, nos dias de hoje, com um plástico, para manter a sua plasticidade e poder ser trabalhado na roda.”



Fotografia 6 -Pio e picos da oficina do Oleiro César Teixeira - Gondar 2017.



Fotografia 7 - Pio exposto no Museu da Olaria de Barcelos.

2.2.2.3 - O levantamento das peças

O processo de levantamento das peças ou modelação das peças é semelhante nos vários centros de barro preto. Contudo, existem diferenças no tipo de roda usada, a *roda baixa* e o *torno* (nome dado à roda alta). Apesar das diferenças entre estes dois objetos os oleiros chamam *roda* a ambos.

A roda baixa é utilizada, segundo o trabalho de campo realizado por Maria Isabel Fernandes (Fernandes, 2013, p. 140), em Mondrões (Bisalhães), Gondar e Paus (Fazamões), contudo, há referências da sua existência em: Lordelo, no distrito de Vila Real; Gove, Ancede, Soalhães, Santa Marinha (Coimbrões), no distrito do Porto; Paus, Ribolhos e Mões, no distrito de Viseu; Ossela e Castelões, no distrito de Aveiro.

Esta é feita em madeira de carvalho, com uma altura total que varia entre os 26 cm e os 35 cm e é constituída por dois conjuntos, o conjunto superior, parte móvel e o inferior, parte fixa. O conjunto superior, que encaixa sobre o inferior, é composto pela

roda³ (Bisalhães e Gondar) ou Tabuão (Paus), geralmente com um diâmetro que varia entre os 60 cm e os 80 cm e uma espessura entre os 6 cm e os 8 cm. O tampo da roda varia entre os 20 cm e os 25 cm de diâmetro e encaixa na face superior da roda. É nesta peça que o oleiro coloca o barro, que em caso de desgaste é facilmente substituída. Ao centro, na face inferior da roda, existe a bucha, um orifício redondo que serve de ponto de contacto ao conjunto inferior. O conjunto da roda e tampo da roda está unido por quatro hastes de madeira designadas por *Pombas*, estas estão entre a roda e as *cruzes* (Bisalhães) ou *cravelhas*⁴ (Gondar e Paus), braços simétricos unidos que formam uma cruz, com um orifício ao centro.

O conjunto inferior é constituído por uma base quadrada, geralmente em madeira, que está em contacto com o solo ao qual se dá o nome de *quiço*, onde é cravado um eixo vertical de madeira, o *trabulo*, que serve de eixo ao conjunto superior. Armado de Mattos (Mattos, 1945, p. 196) refere que untando o trabulo com azeite ou sebo se garante o melhor funcionamento do engenho. Para imprimir movimento na roda, o oleiro dá impulso com a mão esquerda, tentando fazer com que a roda gire com a maior velocidade possível, para diminuir o número de paragens.

O oleiro senta-se num banco de três pés para facilitar o debruçar sobre a roda. Esta é uma “posição incómoda, que por vezes provoca doenças de estômago (...) no entanto, aquela que mais convém à tarefa de modelar e adelgaçar as paredes de argila (...)” (Mattos, 1945, p. 194). Segundo Rocha Peixoto, a roda baixa é “(..)uma sobrevivência da roda primitiva, já figurada nas necropoles de Thebas e de Memphis, ulteriormente adaptada na Asia Menor e na Grecia (...). Foi ainda este singello prato de madeira que proventura precedeu o torno em toda a Europa(...)” (Peixoto, 1905, p. 4-5)

³Isabel Maria Fernandes (Fernandes, 2013, p. 141) refere que o disco maior se chama de roda, Rocha Peixoto (Peixoto, 1905, p. 4) refere o disco como tampo. Já Cesar Teixeira, o último oleiro de Gondar, em entrevista no dia 28 de outubro de 2017, dá o nome de tampo maior à roda e tampo pequeno ao tampo da roda.

⁴Cesar Teixeira também chama de cruzeta na entrevista no dia 28 de outubro de 2017.



Fotografia 8 – Oleiro a trabalhar em roda baixa



Fotografia 9- Roda baixa

O torno é usado em quase todas as olarias do norte e centro de Portugal, como documentou Isabel Fernandes (Fernandes, 2013, p. 138). Sendo este uma evolução da roda baixa, permite ao oleiro obter uma velocidade contínua na roda, pois imprime o movimento com o pé, deixando as mãos livres para trabalhar o barro. A posição de trabalhar o barro é mais direita e elevada, o oleiro não necessita de estar debruçado. Contudo, o torno deixa de ser um objeto móvel e passa a estar fixo às paredes da olaria ou à estrutura da roda.

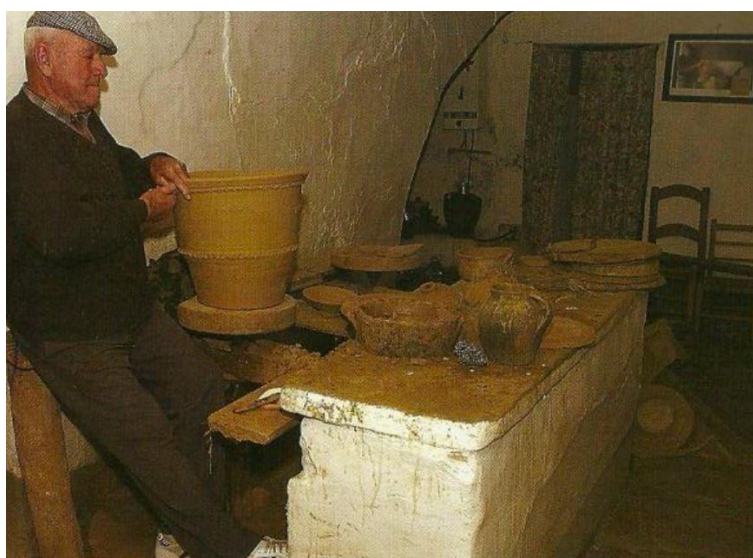
O torno é um engenho alto e mais complexo que a roda baixa. Este é constituído por um eixo vertical unido a dois discos de madeira: o disco superior cujo diâmetro varia entre os 25 cm e os 30 cm e onde é colocado o barro para ser modelado, designado por *rodalho* (Parada de Gatim, Vilar de Nantes e Molelos), *talho* (Vilar de Nantes) ou *cabeça da roda* (Molelos, Aradas e Miranda do Corvo) e o disco inferior, de maiores dimensões, varia entre os 60 cm e os 70 cm de diâmetro e no qual o oleiro imprime a velocidade necessária com o pé esquerdo e no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio. A este disco dá-se o nome de *sobrado da roda* (Vilar de Nantes), *pano da roda* (Parada de Gatim), *folha de roda* (Miranda do Corvo) ou *campo da roda* (Molelos). O eixo é fixo em dois pontos, um logo abaixo do *rodalho*, *talho* ou *cabeça da roda* através de uma espécie de abraçadeira chamada de *correia* (Miranda do Corvo), *fechos da sadeira* (Vilar de Nantes) ou *pomba* (Parada de Gatim) a uma trave horizontal a *sadeira* (Vilar de Nantes) *jugo* (Parada de Gatim) ou *travessa da adoquina* (Miranda do Corvo) e fixada à estrutura da roda ou mesmo às paredes da oficina. O outro ponto situa-se também abaixo do *sobrado*, *pano*, *folha da roda* ou *campo da roda*. Este é constituído por um agulhão, a extremidade inferior e terminal do veio, geralmente de madeira ou ferro, com o nome de *bio* (Vilar de Nantes), *pião* (Vilar de Nantes, Miranda do Corvo), *agulha* (Parada de Gatim) ou *guilho* (Molelos) que encaixa num suporte de madeira ou pedra. Estes dois pontos de fixação garantem a estabilidade e verticalidade do torno.

A estrutura que envolve os elementos acima referidos é constituída por uma armação de madeira, suportada por esteios de madeira ou pedra, na qual inclui o *assento inclinado* (Vilar de Nantes, Parada de Gatim e Miranda do Corvo), *banco ou sentalho* (Molelos). Esta estrutura também contempla uma tábua inclinada para descanso dos pés, chamada de *descanso dos pés* ou *banco de pés* (Vilar de Nantes), *esteveira* (Miranda do Corvo) ou *estribeira* (Parada de Gatim). O oleiro também tinha à sua disposição na estrutura um *tabuleiro* (Vilar de Nante) ou *adoquina* (Miranda do corvo), geralmente paralelo ao banco e à mesma altura, cuja função era colocar as ferramentas do oleiro. Hoje em dia é normal encontrar tornos movidos a energia elétrica.



Fonte: (Carreira, 2013, p.29)

Fotografia 10 - Roda alta de oleiro (manual)



Fonte: (Carreira, 2013, p.29)

Fotografia 11 - Oleiro a trabalhar em roda alta.

Apesar das diferenças das rodas, o processo do levantar do barro, ou seja, a modelação das peças não é muito diferente entre si. Quando o oleiro necessita de modelar uma peça, começa por amassar uma porção de barro que retira do *massuco* (Gondar) ou *pele* (Bisalhães) e divide essa porção em duas partes, que voltam a ser amassadas nas mãos. Este processo, o *coldrar o barro*, ajuda a que o barro volte a ter a plasticidade pretendida e que lhe sejam retiradas as bolhas de ar existentes. Quando o oleiro sente que o barro está no ponto certo, coloca o pedaço de barro no centro da roda,

isto é, no tampo da roda (roda baixa) ou no cabeço da roda (torno), com uma forma quase esférica, ao qual dá o nome de *embolado (roda baixa) e pelo (torno)*. O *embolado* ou *pelo* pode ser colocado diretamente no *tampo da roda* ou no *cabeço da roda*, técnica usada em Bisalhães, Gondar e Parada de Gatim, mas também existem oleiros que usam outras técnicas de fixação, de modo a facilitar a retirada das peças após o levantamento. Como o polvilhar da roda com cinza (Vilar de Nantes, Molelos, Gondar, Fazamões) ou barro seco⁵ (Gondar e Aradas), colocar um pouco de barro sobre o qual se coloca o barro para ser trabalhado (Vilar de Nantes), ou mesmo colocar um *disco de madeira* (Aradas) ou *forma* (Parada de Gandim) sobre a cabeça da roda onde colocam o barro que vai ser levantado.

Após a colocação do *embolado/pelo* na roda, o oleiro imprime velocidade na mesma e vai dando pequenas pancadas no *embolado* ou *pelo* para o ir centrando na roda. Quando o *embolado* está centrado e, com a roda em andamento, faz um pequeno orifício com os dedos no centro do barro que é cheio de água, para começar a levantar a peça. Utiliza ambas as mãos para modelar ou levantar as peças (tarefa facilitada no torno) e recorrendo a ferramentas básicas. Como referencia Maria Isabel Fernandes (Fernandes, 2013, p.147 -148), junto da roda está sempre presente um recipiente com água, o *augueiro* (Bisalhães, Gondar, Gove, Paus e Molelos), *augadeiro* (Aradas), *caco* (Parada de Gatim), *caco das ferramentas* (Vilar de Nantes), *caco da roda e caqueiro* (Molelos), onde o oleiro molha constantemente as mãos e ferramentas de madeira que vai usando. Estas ferramentas são usualmente pequenas tábuas de madeira de diferentes tamanhos, que ajudam o oleiro no levantamento da peça e no alisar da mesma, sendo denominadas por *acha* (Vilar de Nantes e Molelos), *cana* (Aradas), *canivete* (Parada de Gatim), *esquinante* (Gondar), *esquinote* (Gove, Paus) e *fanadoiro* (Mondrões, Gondar, Paus, Ossela).

O *esquinante* e o *fanadoiro* tinham funções diferentes, um "(...)para apertar o fundo das vasilhas ou desengrossa-las empregam um pau aguçado, o *esquinote* (Baião) ou *esquinante* (Villa Secca); e por fim o *fanadoiro* é a espatula grosseira com que alisam as superfícies ou gravam ornamentos." (Peixoto, 1905, p. 5).

Após a peça estar erguida e eventualmente decorada, esta é retirada da roda baixa ou do torno. Este processo, tal como outros referidos anteriormente, varia conforme o local e o oleiro. Em Gondar, o oleiro ergue cuidadosamente a peça com as

⁵Técnica usada hoje em dia por César Teixeira, em Gondar.

mãos e braços, separando-a do tampo da roda. Por vezes, usa a linha para ajudar a separar a peça. Esta ferramenta, utilizada tanto no torno como na roda baixa, é também usada em Molelos, em outras zonas é usado arame (Vilar de Nantes) e a sediela ou cortadeira (Parada de Gatim). Em Parada de Gatim e Aradas, o oleiro levanta o conjunto de peça e disco de madeira sobre o qual esteve a trabalhar. Depois de retiradas as peças geralmente são colocadas numa placa de madeira e guardadas na oficina para ficarem a secar.

A ornamentação ou decoração da loiça pode ou não ser feita consoante o tipo de peça. Geralmente as peças que vão ao lume não são decoradas, quando o oleiro as decide decorar é de uma maneira tosca. As peças mais decoradas são, por norma, as feitas por encomenda e que estão relacionadas com o transporte e armazenamento de líquidos e as de servir à mesa. A quantidade de ornamentação varia de local para local, existindo mesmo diferenças na denominação da loiça, a mais grosseira, pouco decorada ou mesmo desprovida de decoração é chamada de *loiça churra* (Gove, Paus, Telões e Gondar). Esta loiça é por norma mais resistente, com paredes mais espessas e, por vezes, decorada quando ainda se está na roda. Paulo Amaral e António P. Dinis (Amaral e Dinis, 1996, p. 102) fazem referência às técnicas usadas para decorar peças produzidas em Gondar: através de incisões por arrastamento, com uma das extremidades do *fanadoiro*, dando origem a linhas na horizontal contínuas e onduladas, que por vezes se entrecruzam; através de linhas descontínuas de pequenos sulcos obtidos por punção do *fanadoiro* obtém-se um outro motivo, o *picado*; e efetuando pequenas depressões com os dedos. Esta última técnica também é mencionada por Santos Junior (Junior, 1940, p. 225), ao referir que as depressões digitais são feitas nos rebordos das peças ou em tiras de barro existentes nas mesmas. Em Telões, o oleiro por vezes *gonga*, isto é, dá polimento às peças ainda na roda com o *godo*.

Em Bisalhães também existe a *loiça churra*, mas a mais conhecida é a *loiça fina ou de luxo*, geralmente associada mais a peças decorativas do que utilitárias. Já Alberto Tabada (Tapada *et al.*, 2008, p. 68) cita o provérbio regional :

"Lordelo é das panelas
Vila Marim dos pucarinhos
Mondrões é dos mal asados
Bisalhães dos bem feitinhos."

A *loija fina* de Bisalhães destaca-se pelo seu brilho e pelos vários motivos geométricos, linhas verticais e oblíquas, floreados ou mesmo folhiformes, feitos através da incisão, modelação ou mesmo quando é *brunido* (polido). A técnica a que também chamam de *gogar a loiça*, é geralmente utilizada na totalidade da peça ou em zonas definidas e feita com um auxílio de *godo* (ferramenta em madeira ou pedra rolada do rio), podendo criar motivos decorativo que se destacam na peça. O *brunido* geralmente era feito pelas mulheres, já com a peça "meia-seca" e fora da roda. Esta técnica não é exclusiva de Bisalhães, podendo ser encontrada em Mondrões, Molelos, Santa Maria de Galegos, Vilar de Nantes e Vila Nova de Poiães. Também existem referências como demonstra Maria Isabel Fernandes (Fernandes, 2013, p. 154-155) do uso até ao início do século XX de pó de pedra, de Mica Branca, polvilhada ou impressa nas peças ainda húmidas. Técnica usada para dar brilho nas peças ou em partes das mesmas.

Fases de trabalho	Mondrões (Bisalhães)	Gondar	Paus (Fazamões)
Molhar as mãos (recipiente)	• Augueiro	• Augueiro	• Augueiro
Levantamento	• Mãos do oleiro • Fanadoiro de puxar • Moca • Pano	• Mãos do oleiro • Fanadoiro • Esquinante	• Mãos do oleiro • Trapo • Dedeira • Esquinote
Medir as peças	—	—	—
Fazer o fundo	—	—	• Esquinote • Fanadoiro
Alisamento	• Fanadoiro de alisa • Pano	• Fanadoiro • Esquinante • Trapo de rebordar	• Fanadoiro
Outras	• Segá	—	• Furador • Scanabita

Fonte: (Fernandes, 2013, p. 147)

Tabela 3 - Utensílios usados na roda baixa

Fases de trabalho	Vilar de Nantes	Parada de Gatim	Aradas	Molelos
Molhar as mãos (recipiente)	<ul style="list-style-type: none"> • Caco das ferramentas 	<ul style="list-style-type: none"> • Caco 	<ul style="list-style-type: none"> • Augadeiro 	<ul style="list-style-type: none"> • Caco da roda, augueiro ou caqueiro
Levantamento	<ul style="list-style-type: none"> • Mãos do oleiro • Acha corrida e de volta 	<ul style="list-style-type: none"> • Mãos do oleiro • Canivete 	<ul style="list-style-type: none"> • Mãos do oleiro • Cana ou cordão 	<ul style="list-style-type: none"> • Mãos do oleiro • Acha
Medir as peças	<ul style="list-style-type: none"> • Compasso de volta 	<ul style="list-style-type: none"> • Bitola • Compasso 	<ul style="list-style-type: none"> • Pontalete 	<ul style="list-style-type: none"> _____
Fazer o fundo	<ul style="list-style-type: none"> • Aferideira 	<ul style="list-style-type: none"> _____ 	<ul style="list-style-type: none"> _____ 	<ul style="list-style-type: none"> _____
Alisamento	<ul style="list-style-type: none"> • Couro, carneira ou pano de alisar 	<ul style="list-style-type: none"> • Pano 	<ul style="list-style-type: none"> • Alpanata 	<ul style="list-style-type: none"> • Aparadeira • Trapo da roda
Outras	<ul style="list-style-type: none"> • Rebordo dos alguidares • Furador • Sovela • Arame 	<ul style="list-style-type: none"> _____ 	<ul style="list-style-type: none"> • Fretadeira 	<ul style="list-style-type: none"> • Furador • Linha • Faca • Picadeira ou estria

Fonte: (Fernandes, 2013, p. 148)

Tabela 4 - Utensílios usados no torno

2.2.2.4 - A cozedura da loiça

Serão abordados apenas dois dos principais tipos de cozedura em atmosfera redutora, a cozedura em soenga e o forno de duas câmaras.

Seja qual for o tipo de cozedura usada, a loiça antes de ser cozida já passou por vários dias ou mesmo semanas, a secar. A secagem não tem um tempo definido, poderá demorar mais ou menos tempo, conforme a estação do ano em vigor e o grau de humidade no ar. Este processo é mais lento nas estações do ano mais húmidas e frias, as peças são colocadas a secar dentro da oficina, podendo demorar semanas até que peça esteja pronta para ser cozida. No verão, o oleiro opta por secar as peças muitas das vezes no exterior, mas evitando o contacto direto com o sol, pois uma secagem muito rápida pode provocar fendas nas peças.

Outra semelhança entre os dois tipos de cozedura, são as fases pelas quais a loiça passa durante o processo: o aquecimento, cozedura e o abafamento.

A loiça cozida em soenga era produzida a norte do Douro em Gondar, Ancede, Gove e Santa Marinha e a sul do Douro em Paus e Ribolhos.

A soenga consiste numa técnica ancestral bastante simples para cozer uma grande quantidade de peças, sem necessitar de estruturas fixas ou complexas.

"Nos logares de Gondar a cova tem, proximamente, tres metros de diametro e chama-se a soenga." (Peixoto, 1905, p. 5). A cova circular com três metros de diâmetro e

cerca de trinta centímetros de altura, geralmente era escavada pelos próprios oleiros nos seus quintais ou em terrenos alugados para servir a comunidade oleira.

Na primeira etapa do processo, a loiça é colocada deitada com o respetivo fundo virado para o centro da roda, sobre uma pequena camada de carvão que sobrou de outras cozeduras ou de uma pequena base de caruma, para que as peças não estejam em contacto direto com o solo. No centro da cova é ateadada uma fogueira geralmente de lenha miúda de pinho. Neste primeiro momento pretende-se que o barro liberte lentamente toda a humidade, secando totalmente e se torne mais resistente às altas temperaturas. Passado algum tempo, o oleiro dá pequenos toques nas peças para verificar o seu estado, sabendo exatamente o momento que as deve virar. Após esta verificação, o oleiro vira-as passando a base das peças para o lado exterior da cova e a boca virada para o centro da soenga. Neste momento, a fogueira é alimentada de lenha de modo a aumentar a sua intensidade e tamanho. O processo de aquecimento ou pré-cozedura atinge temperaturas máximas de 450°C⁶ e poderá demorar entre vinte minutos a duas horas⁷. O oleiro no final desta etapa deixa a fogueira "morrer" para ficarem apenas as brasas.

É sobre as brasas que se começa a segunda etapa, a cozedura propriamente dita. A loiça é empilhada sobre as brasas espalhadas no centro da soenga. O oleiro, com todo o cuidado, constrói um "castelo" de loiça, com as peças maiores sempre na base de forma a que todas elas fiquem estabilizadas, evitando que haja algum deslizamento que possa comprometer a sua integridade. De seguida, as peças são cobertas por achas de pinho, lenha miúda e alguma caruma, para obter uma melhor combustão. O oleiro vai estando atento ao fogo, acrescentando lenha sempre que necessário. Neste processo, as temperaturas podem atingir os 900°C e o 1000°C (Mattos, 1945, p. 7), fazendo com que as peças comecem a ficar com um tom avermelhado, quase incandescentes. É nesta altura que o oleiro sabe que tem que passar para a terceira e última fase de todo o processo.

A lenha que ainda resta é retirada e dá-se início ao abafamento. Este é um processo rápido e preciso. O oleiro poderá necessitar de ajuda de mais pessoas. As peças empilhadas são cobertas de caruma previamente molhada e sobre esta é colocada terra, evitando que as peças se toquem. A terra vai sendo colocada até abafar completamente

⁶Temperaturas registadas em 1988 na soenga de Manuel Teixeira - Gondar por Werner Tobias (Tobias, 1988, p. 7)

⁷Tempo que demorou o processo de aquecimento na soenga de Cesar Teixeira, a 15 de julho de 2017

a pilha, de modo a não permitir a entrada de ar na soenga. Numa fase inicial, o oleiro vai estando atento a possíveis vestígios de fugas, tapando-as imediatamente. Este momento é o chamado "atupir a louça" (Amaral e Dinis, 1996, p. 101). Depois de bem abafada, o oleiro abandona a soenga, regressando no mínimo passados quarenta e cinco minutos, consoante o tamanho da soenga. É nesta altura que as peças adquirem a tonalidade negra. Segundo Fernando Castro (Castro 1997, p. 12), a deposição de carbono na forma de fumo negro é responsável pela cor negra obtida nas peças cozidas em forno reductor, como na soenga. O oleiro ao abafar as peças impede a entrada de oxigénio, promovendo a decomposição do monóxido de carbono em dióxido de carbono e, como consequência, estas são impregnadas de negro de fumo.

Por fim, as peças são destapadas com o máximo de cuidado para não partir nenhuma e colocadas nas laterais da cova até arrefecerem e serem limpas. Estando prontas para serem vendidas.

Este é um processo que está a desaparecer, como tem vindo a ser registado ao longo dos tempos. Paulo Amaral e António P. Dinis (Amaral e Dinis, 1996, p. 97) escrevem que, a soenga de Vila Seca - Gondar e Ribolhos, eram os últimos locais onde ainda se cozia de modo primitivo e onde existia três soengas que serviam toda a comunidade oleira. Hoje em dia só há conhecimento de uma soenga em funcionamento, a de César Teixeira em Gondar, como referencia António P. Dinis "(...)a cozedura de louça em soenga é um processo ancestral, que foi comum nos centros produtores de louça preta (...) mas que na atualidade se restringe a Vila Seca, graças à arte do oleiro César Teixeira."(Dinis, 2016, p.18).



Fotografia 12 - Soenga da olaria de César Teixeira, 2017.

O processo da soenga será novamente descrito no capítulo III, durante a documentação da produção das peças propostas neste trabalho de projeto.

A cozedura em forno de duas câmaras trata-se de uma evolução da soenga, como Rocha Peixoto nos dá a entender quando escreve que "a cocção ao ar livre e em covas, como de resto se pratica ainda em Lordelo e Bisalhães (Vila Real), em Chaves, nas proximidades de Bragança, em Lamego, em Coimbrões (Gaia), em Tábua (Coimbra), etc., é também uma operação primitiva assinalada desde os tempos neolíticos, passando aos gauleses e outros e subsistindo até nós". (Peixoto, 1905, p. 5). Também António P. Dinis (Dinis, 2017, p.18) refere a existência da cozedura em soenga até ao início do século passado, nos centros oleiros de Bisalhães e Vilar de Nantes, e que o forno de duas câmaras superiormente descoberto, usado hoje em dia nos dois centros, é uma evolução tecnológica da soenga, uma vez que o combustível deixa de estar em contacto com a louça. Ao contrário dos fornos usados em Vilar de Nantes ou em Parada de Gatim, segundo Maria Isabel Fernandes (Fernandes, 2009, p. 76), os fornos usados em Bisalhães não possuíam uma *grade* fixa a separar a câmara de combustão e a de enforamento, fazendo com que o oleiro necessitasse de refazer a *grade*. Esta é feita de *roncas*, peças de barro como cântaros ou panelas sem asa produzidas para o efeito ou peças defeituosas, que geralmente eram usadas em varias cozeduras. Hoje em dia, os oleiros usam nos fornos grelhas fixas de ferro.

O forno, ao contrário da soenga, situa-se num terreno com alguma inclinação e junto a um caminho com declive. Este tem cerca de um metro e meio de profundidade e, no máximo, dois metros de diâmetro, sendo apenas visível a face não enterrada no solo onde se situa a boca da caldeira. Esta é a única parede existente em alvenaria no forno. Ao nível do solo (topo do forno) é localizada a boca da câmara de enforamento, onde se coloca a louça para cozer. A escolha do terreno ajuda na própria construção do forno, fazendo com que seja mais fácil manter a diferença de cotas entre a boca da câmara de enforamento e a porta da caldeira. No interior do forno existe uma estrutura em granito, tijolo ou barro em forma de cotovelo, cujas pontas apoiam no solo e na parede do forno, chamado de *pião*, cuja sua função é suportar a *grelha* que o oleiro cria com as *roncas*, hoje as de metal.

O processo de cozedura começa com a ignição da fogueira na caldeira do forno, mantida com pouca intensidade, com o objetivo de retirar a humidade existente nas

paredes do forno. Anteriormente, o oleiro aproveitava este período de tempo para construir a grelha provisória. Assim que o forno estiver pronto, o oleiro começa a empilhar a louça, colocando as peças maiores primeiro, fazendo de base, depois as mais pequenas, tendo o cuidado de manter a boca das peças viradas para baixo e as bases ou fundos para cima. Consoante a quantidade de peças, este “castelo” pode atingir um metro de altura acima da boca do forno. Nesta altura, o oleiro dá início à cozedura propriamente dita, aumentando a intensidade da fogueira que arde na caldeira. Quando o oleiro considera que as peças estão cozidas inicia a última fase do processo, o abafamento. Assim, na parte superior do forno, o oleiro lança sobre a loiça encastelada ramos de giesta para aumentar ainda mais a intensidade da fogueira. Logo de seguida, lança terra para cobrir a louça, mas esta continua a cozer durante algum tempo, pois é mantido um pequeno orifício tipo chaminé. A determinada altura, o oleiro coloca, na chaminé, um punhado de caruma a arder, fazendo subir o lume. Este orifício é coberto quase de imediato com terra. Na zona inferior do forno, a caldeira é cheia de matéria combustível e a boca do forno tapada com terra. Durante este processo, a temperatura chega perto dos 900º C, conforme medições feitas por Werner Tobias (Tobias, 1988, p. 7). À semelhança do abafamento da soenga, o oleiro mantém-se atento para que não haja penetrações de oxigénio no interior do forno. O oleiro só destapa as peças no dia seguinte com a ajuda da família ou de outros oleiros. Um processo geralmente demorado, devido à quantidade de peças que normalmente se cozem, que podem chegar às centenas, no caso dos fornos comunitários.



Fonte: (Fernandes, 2009, p. 81)

Fotografia 13 - Forno de duas câmaras do oleiro Querubim Rocha, 2008.

Este capítulo serviu para fazer um enquadramento histórico da olaria portuguesa e uma abordagem aos vários centros produtores de olaria em barro preto existentes em Portugal, mais concretamente no norte do país. Esta abordagem passa também por dar a conhecer as várias técnicas e ferramentas usadas pelos oleiros de barro preto. Deve ser entendido como um texto de introdução ao trabalho desenvolvido.

CAPÍTULO III – DE GONDAR À COLEÇÃO "SOENGA"

Neste terceiro capítulo dá-se a conhecer todo o processo de design e produção de um conjunto de peças da coleção "Soenga" desenvolvida pela Muski Design Studio em parceria com o oleiro César Teixeira. Para isso, existe a necessidade de fazer uma pequena abordagem histórica ao centro oleiro de Gondar, um levantamento das peças que aí se faziam e que ainda se fazem e dar a conhecer os dois intervenientes desta coleção, o designer e o oleiro.

3.1 - O Centro Olárico de Gondar - Amarante

"(...) denominam-se vulgarmente "paneiros" os ceramistas rusticos dos logares de Villa Secca e Corujeira, freguesia de Gondar, no concelho de Amarante (...)" (Peixoto, 1905, p. 3)

O centro olárico de Gondar remonta ao século XVII, contudo não se sabe se esta antiguidade não poderá ser mais longínqua, pois, segundo a documentação publicada por Paulo Amaral e António Dinis (Dinis e Amaral, 2003, p. 376), os registos mais antigos que referem a atividade de paneiro de uma forma objetiva remonta aos anos sessenta do século XVII. Os autores consideram que a origem da olaria em Gondar, está ligada aos fluxos migratórios dos oleiros de concelhos distantes como S. Martinho de Mouros - Lamego, que se fixaram na freguesia de Gondar. Sendo a primeira união entre pessoas das duas localidades documentada através de um registo de casamento de 1666, entre um homem de S. Pedro de Paus e uma mulher do lugar de Rio - Gondar⁸. Também são referenciados batismos em 1662 de duas crianças, filhas de mulheres do lugar de Paus - Gondar e de dois paneiros de São Pedro de Paus⁹.

Amarante nesta altura seria um centro comercial com algum peso, devido às suas feiras e romarias ao túmulo de São Gonçalo. Os oleiros começam a instalar-se na

⁸ Casamento entre Domingos Rodrigues e Isabel João. " Isabel João, filha de André Gonçalves e Isabel João, nasceu nos finais de 1843, no lugar do Rio. De Domingos Rodrigues sabemos, apenas, a origem de S. Pedro de Paus e o facto não ser Oleiro."(Dinis e Amaral, 2003, n. 21, p.376)

⁹"Para Gonçalo Correia e Gonçalo Fernandes, paneiros, apontados como pais de duas crianças, uma filha da viúva Maria Borges e outra de Maria, moça solteira, ambas do lugar do Rio (...) O mesmo se passa com Gonçalo, solteiro, paneiro, que apadrinhou em 1666, um filho de Francisca, solteira, de alcunho a Carrapiça." (Dinis e Amaral, 2003, p. 377)

periferia de Amarante, perto das fontes de matéria-prima e nas proximidades dos eixos viários que fazem ligação aos grandes centros urbanos, como Vila Real, Mesão Frio e Peso da Régua. Na freguesia de Gondar começa a existir uma concentração de oleiros nos lugares de Vila Seca, Rio, Outeirinho e Moutas, durante os séculos XVIII e XIX. Os oleiros estabelecem oficinas nas freguesias próximas, como na freguesia de Bustelo (rica em barro), Carneiro, Castelo de Rei e Padronelo, como é referido por Paulo Amaral e António Dinis (Amaral e Dinis, 1998, p. 93-94). Os oleiros de Gondar não se restringiam apenas a sair para freguesias nas proximidades. Estes, ao longo dos tempos, rumaram para concelhos mais longínquos, podendo ser encontrados em Bisalhães. Os autores Paulo Amaral e António Dinis (Dinis e Amaral, 2003, p. 379) fazem referência a um casamento em 1709 entre uma mulher de Bisalhães e um oleiro de Gondar, sendo esta a referência mais antiga sobre um oleiro em atividade em Bisalhães.

A partilha de conhecimento foi passando de geração em geração. Paulo Amaral e António Dinis (Amaral e Dinis, 1998, p. 94-96) mencionam que, no início do século XIX, existiam 80 oleiros a trabalhar em Gondar. Mas a dureza da atividade e a ambição por melhores condições de vida leva a que os jovens procurem uma oportunidade em terras brasileiras, durante a segunda metade do século XIX. Nos anos 60 do século XX surge outro grande fluxo emigratório, desta vez para França. Para além da falta de mão de obra especializada, os fracos rendimentos que se obtinham da dura atividade e a massificação de objetos a baixo custo em plástico e metal, faz com que muitas olarias sejam abandonadas, reduzindo o número de oleiros a trabalhar, bem como, os lugares onde estes trabalhavam. Em 1945 ainda se registavam 18 rodas a funcionar em Vila Seca, Rio e Corujeiras. Em 1962 já só restavam 4 oficinas e 6 oleiros a trabalhar. Em 1991 já só trabalhava um oleiro em Vila Seca, Manuel Teixeira, que por vezes era auxiliado por um ex-oleiro de nome António de Oliveira. Hoje em dia, em Gondar só existe um oleiro a trabalhar e de forma esporádica, César Teixeira, "o último oleiro de Gondar".

3.1.1 - As peças de Gondar

A denominação dada aos oleiros de Gondar, paneleiros, está estreitamente ligada ao tipo de peças que mais se produzia neste centro, a panela. Apesar desta ser a peça mais procurada devido às suas características, isto é, podia ser utilizada na confeção

de alimentos ou como objeto de armazenamento, o portefólio dos paneleiros de Gondar era mais vasto. As peças produzidas eram organizadas em dois grupos "um primeiro constituído por formas geométricas simples, de que fazem parte os alguidares e os vasos; um segundo, de formas compósitas, incluindo panelas, caçoilas, tachos, púcaros, assadores, assadeiras, chocolateiras e vinagreiras" (Amaral e Dinis, 1998, p. 101).

Conforme já foi referido anteriormente, a passagem de conhecimento entre gerações, também é representativo no tipo de peças produzido neste centro. Pois as peças mantêm as mesmas formas e funções ao longo do tempo, apenas existem pequenas mudanças na decoração das mesmas, conforme o gosto do oleiro. Quanto à função, na sua maioria, está relacionada com a utilidade doméstica, confeção e preparação de alimentos. Os oleiros, ao longo dos tempos, foram-se adaptando ao mercado, criando algumas peças com uma função meramente decorativa.

Entre o conjunto de peças produzidas no centro olárico de Gondar, a *panela* é a peça mais produzida e a que mais caracteriza o centro. Esta está diretamente relacionada com os hábitos alimentares das zonas rurais, sendo utilizada para a confeção do caldo (sopa). Além da confeção do caldo, a panela também servia para armazenar azeitonas e colocar o preparado dos enchidos, a famosa carne de porco em vinhas de alhos. A panela tem um perfil característico em "S", com uma base estreita, uma barriga quase esférica e, normalmente, a boca era tapada por um testro. Geralmente provida de decoração na parte superior do bojo, com pequenas linhas descontínuas formadas por sulcos, o picado, podendo ser usados cordões horizontais e verticais ou ainda a colocação de encrespado.



Fonte: (Fernandes *et al.*, 2012, p. 236)

Fotografia 14 - Panelas de Vila Seca- Gondar

Tal como as *panelas*, as *caçoilas* também eram produzidas em grandes quantidades e eram destinadas a cozer alimentos, como o arroz e os ensopados. O tamanho pode variar conforme as necessidades do consumidor, as "mais pequenas com capacidade de 1/4 kg, chamada "de quartas", até às maiores com capacidade para 1 cântaro (12,5 l)."(Amaral e Dinis, 1996, p. 103). A caçoila tem uma forma oval, com pequenas pegas, uma boca fechada e testo. A decoração é muito semelhante à da panela.



Fonte: (Fernandes *et al.*, 2012, p. 234)

Fotografia 15 - Caçoilas de Vila Seca - Gondar

O tacho, também é uma peça destinada à confeção dos alimentos tal como a caçoila. Sendo este uma versão formal da peça anterior, que em vez das pegas teria asas nas laterais e a sua capacidade seria bastante inferior à caçoila,



Fonte: (Fernandes *et al.*, 2012, p. 235)

Fotografia 16 - Tacho de Vila Seca - Gondar

O púcaro é um objeto pequeno, com as mesmas formas da panela, tendo como principal diferença a aplicação de uma asa vertical em fita (tornando-o parecido com um jarro) e geralmente servia para cozer feijão e sopa.



Fonte: (Fernandes *et al.*, 2012, p. 237)

Fotografia 17 - Púcaro de Vila Seca- Gondar

O alguidar direito, com uma forma cónica e a decoração com uma linha descontínua junto ao bordo, é usado para cozinhar quase exclusivamente arroz, massa e batatas e "(...) um utensílio fundamental na matança do porco, servindo, também, para a higiene pessoal e para a lavagem de alimentos e diferentes tipos de objectos"(Amaral e Dinis, 1998, p. 103). O alguidar direito geralmente tinha testo.



Fonte: (Amaral e Dinis, 1998, p.103)

Fotografia 18 - Alguidar direito de Vila Seca - Gondar

O alguidar torto serve para levar o arroz ao forno. A sua forma é semelhante ao anterior (alguidar direito), contudo este tem uma deformação feita pelo oleiro logo após sair da roda, dando um aspeto amassado e torto. Este alguidar tem a particularidade de ter no bordo pequenas depressões feitas pelo oleiro, com a finalidade de suportar dois paus onde se coloca a carne a assar, pingando a gordura da mesma no arroz. A decoração é semelhante às peças anteriores.



Fotografia 19 - Alguidar torto de Vila Seca- Gondar

A assadeira e o assador são duas peças diferentes, mas que se complementam. A primeira, destinada a assar castanhas, tem a forma igual à panela, mas com duas asas de fita vertical. Outra característica da assadeira são os seus orifícios circulares, dispostos em quatro linhas que trespassam a peça no bojo e no fundo. A decoração é feita com a ponta do fanadoiro que dá origem a uma linha contínua horizontal ou ondulada. Esta peça é colocada sobre o assador.

O assador ou fogão serve de complemento à assadeira, uma vez que é o local onde se coloca a fonte de calor. Constituído por um cilindro e um cone unidos e vazados entre si. Na parte inferior da peça são colocadas duas asas verticais e feita uma abertura retangular em toda a sua altura, para ajudar na circulação de ar.



Fotografia 20 - Assadeira e assador, de Vila Seca -Gondar

A chocolateira destina-se à preparação do café. Com um perfil em "S", de pança esférica e colo curto, diferencia-se de outras devido à sua pega oblíqua, aplicada a meio do bojo. A sua forma cilíndrica é feita a partir do enrolamento de uma fita larga, obtendo uma secção tubular. Esta peça é sempre provida de testo. A capacidade da chocolateira varia entre os 0,5 l e os 2,5 l.



Fotografia 21 - Chocolateira de Vila Seca-Gondar

A vinagreira tem parte da forma da caçoila, mas sobre a qual foi colocado um calote de esfera, o topo é estreito formando um gargalo, a lateral é munida de uma asas em fita vertical. A decoração é geralmente constituída por uma linha contínua ondulada na parte superior do bojo e pequenos sulcos obtidos por puncionamento a meio da peça. Normalmente, a vinagreira tem capacidade para 1l e era destinada à produção de vinagre.

Segundo a informação obtida por Paulo Amaral e António Dinis (Amaral e Dinis, 1998, p. 104), a chocolateira tal como a vinagreira são das peças mais recentes a serem moldadas em Gondar e talvez por isso a dificuldade de alguns oleiros as produzirem. No caso da vinagreira existem registos do início da sua produção no primeiro quarto do século XX. Em alguns casos, estes tipos de peças eram produzidos por oleiros experientes e habilidosos. Já a chocolateira terá sido introduzida em meados do século XX por António Oliveira Peixoto, considerado um dos mais talentosos oleiros da fase final deste centro. Hoje em dia, estas peças continuam a ser feitas por César Teixeira em Vila Seca - Gondar.



Fotografia 22 - Vinagreira de Vila Seca-Gondar

Os vasos para colocação de flores têm a forma cónica com um bordo espesso e uma decoração semelhante às peças anteriormente descritas. Esta é uma peça de produção esporádica destinada a mercados externos à região.



Fonte: Fonte: (Fernandes *et al.*, 2012, p. 239)

Fotografia 23- Vasos de Vila Seca-Gondar

Para além das peças destinadas à utilização doméstica, os oleiros de Gondar também produzem peças destinadas à ourivesaria. Geralmente encomendadas pelos ourives devido às suas capacidades de resistência a temperaturas altas.

O vaso de fundir, o testo e a caçoila de corar eram utilizados em determinado momento do trabalho do ourives.

O vaso de fundir "era um vaso cilíndrico, de paredes grossas, com uma tampa, constituindo um recipiente usado para receber no seu interior um cadinho, que era aquecido com um maçarico através de um orifício circular situado junto à base" (Amaral e Dinis, 1998, p. 105). Na tampa existiam três pernos para que, ao assentar na peça, não a fechasse completamente, este espaço juntamente com o orifício que existia no centro da tampa, facilitaria a circulação de ar, que ajudava à combustão do material.

O testo servia para a soldadura dos artefactos. Para além do nome, a sua forma é semelhante à dos textos usados nas peças de uso doméstico, contudo, este é mais espesso e a sua pega é tubular e saliente. A pega também poderia ser usada como eixo, quando rodada sobre a banca do ourives.

A caçoila de corar tinha como base uma panela de "bordo baixo e perfurada verticalmente, por duas séries opostas de orifícios ao longo do bojo, já que a sua função implicava que fosse fendida e separada em metades. Cada parte servia como recipiente onde era aquecida uma mistura química que, formando uma pasta, constituía o banho onde eram mergulhados os objectos de ouro." (Amaral e Dinis, 1998, p. 106).



Fonte: (Amaral e Dinis, 1998, p. 105-106)

Fotografia 24 - Vaso de fundir, testo e a caçõila de corar

3.1.2 - O último oleiro de Gondar

Na década de 90 do século XX, Manuel Teixeira Filho, mestre oleiro de Vila Seca, nascido em 1925 e filho do oleiro Joaquim Teixeira, conhecido por Joaquim Albino, era o último oleiro a trabalhar no centro olárico de Gondar e também o mais conhecido de Gondar. Nesta altura já trabalhava esporadicamente, para dar resposta às encomendas ou para demonstrar e partilhar as suas habilidades no domínio da olaria em barro preto. Manuel Teixeira "gostava de centrar em si toda a atenção e assumir-se como o último artífice de uma longa linhagem(...)" (Dinis, 2015, p.16).

Apesar de toda a sua mestria, Manuel Teixeira recorria frequentemente ao primo, António Manuel Peixoto, que tinha abandonado a olaria aos 34 anos para trabalhar numa oficina em Amarante, deixando a vida dura da olaria. Este era exímio a trabalhar as peças mais difíceis, como a vinagreira ou o assador de castanhas. Mas Manuel Teixeira era um apaixonado pela olaria e, ao contrário de muitos outros oleiros, trabalhou no barro até aos seus últimos dias de vida (faleceu com 85 anos, em 2010). Manuel Teixeira, apesar de gostar de toda a atenção, tentou sempre passar os seus conhecimentos a vários jovens através de formações que ia dando. Infelizmente, a maior parte destes jovens não quiseram seguir as pisadas de Manuel, apenas um dos seus formandos abraçou a oportunidade de dar continuidade a uma tradição ancestral e assumir a responsabilidade de manter o saber e as tradições, o seu nome César Teixeira - "o último oleiro de Gondar".

"César Teixeira o único oleiro português - e arrisco dizer europeu - que produz louça preta, modelada numa roda baixa e cozida numa cova aberta no saibro, designada por "Soenga"" (Dinis, 2017, p. 18)

César Manuel Dias Teixeira, hoje com 48 anos, nasceu a 30 de abril de 1969, na freguesia de Gondar. César completa a 4.^a classe e o 6.^o ano da Telescola, na Escola Primária de Vila Seca. Após a conclusão dos estudos, começa a ajudar os seus pais, agricultores, na lavoura.

Em 1987, com 16 anos, tem a oportunidade de frequentar um curso em Gondar de aprendizagem da olaria, promovido pela ADIFORMA- Associação de Municípios para o desenvolvimento e formação, juntamente com outros três jovens dos quais duas eram raparigas. Durante seis meses tiveram a oportunidade de aprender as várias técnicas usadas na olaria, desde a extração do barro, à preparação da pasta, à modelação do barro em roda baixa e à cozedura em soenga, na oficina do oleiro Manuel Teixeira. Dos quatro jovens, César Teixeira foi o único que não abandonou a olaria, como o próprio referiu em como referiu na entrevista¹⁰ feita em julho de 2017 " (...) éramos muito jovens e as ajudas eram muito poucas, no fim da formação acabámos por cada um ir para seu lado. Uns emigraram outros ficaram, eu fui um dos que fiquei."

Em finais do ano de 1997, César é contactado pela Junta de Freguesia de Gondar com o propósito de manter o centro oleiro de Gondar ativo. Assim, a junta de freguesia incentiva e apoia o jovem oleiro criando-lhe uma oficina e um posto de venda, para que César possa trabalhar e vender as suas peças. Também é ajudado por esta entidade na recolha e transporte de matérias-primas.

Ao longo de dezanove anos, César Teixeira, trabalha o barro de uma forma rigorosa, da mesma maneira que antigos oleiros trabalhavam, usa as mesmas técnicas, as mesmas ferramentas e continua a fazer as mesmas formas, mantendo a "herança" que Manuel Teixeira lhe deixou.

Para além de expor em feiras de artesanato com o apoio da junta de freguesia ou do centro de emprego, César dá formações e faz demonstrações do processo, dando a conhecer o barro preto ao público em geral e a possíveis interessados em aprender as técnicas tradicionais. No entanto, nenhum dos seus formandos está a trabalhar na olaria,

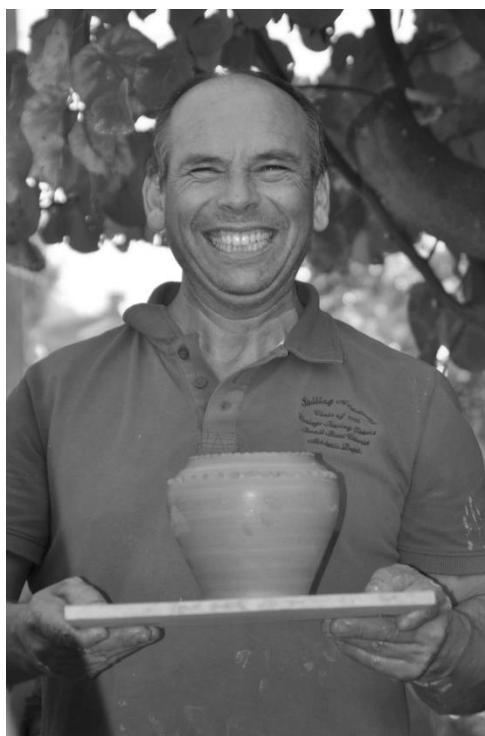
¹⁰ Entrevista em anexo.

como referiu na entrevista feita em julho de 2017, "(...) porque isto é um trabalho pesado, é um trabalho árduo, não é fácil, não dá para ganhar dinheiro... tenho a certeza que se desse para ganhar dinheiro, havia muito mais gente."

Recentemente César organiza *workshops* de modelação e cozedura, para a comunidade local e não só. A comunidade académica de diferentes áreas como arqueologia, história e design tem sido uma presença constante nos eventos. Tem sido frequente a visita de alunos norte-americanos, da Universidade de Austin (Dinis, 2016, p. 18), com o intuito de conhecer e estudar todo o processo. Estes *workshops* são promovidos quer nas diferentes redes sociais quer em *websites* de algumas instituições.

César não vive exclusivamente da olaria. A sua profissão principal é motorista profissional do Centro Hospitalar do Tâmega e Sousa. A olaria é o seu *hobbie*, a sua paixão e, um dia, ambiciona poder viver apenas como oleiro.

César Teixeira apesar de continuar a usar as mesmas técnicas dos antigos oleiros, não fechou as portas a novos desafios. O desafio de produzir novas peças projetadas por designers, apesar de sair da sua área de conforto, foi aceite sem qualquer entrave.



Fonte: Matriz 2017

Fotografia 25 - César Teixeira, o último oleiro de Gondar

3.2 - Coleção "Soenga" - trabalho prático

No subcapítulo anterior foi dado a conhecer o centro olário de Gondar, bem como, o seu último oleiro em atividade. Neste será dado a conhecer o estúdio de design que criou as peças, assim como, será descrito todo o processo de design e produção. Apesar da coleção ser composta por nove peças, apenas cinco serão motivo de estudo e documentação mais detalhados. Sendo o conjunto de quatro peças denominado de "Soenga 1.0" e a de cinco peças de "Soenga 2.0".

3.2.1 - Muski Design Studio

A Muski Design Studio é fundada em 2012 pelo discente Hugo Vaz e por Maria Luísa Seixas, ambos designers de produto, sediada na cidade de São João da Madeira, no distrito de Aveiro.

Esta é uma empresa de consultoria de design cujo o foco consiste no desenvolvimento de soluções de design de produto e interiores centradas no utilizador, com base na função, conceito e constrangimentos de produção. A Muski aposta na relação entre quem concebe, quem produz e o cliente, para a obtenção de uma boa solução.

O portfólio da Muski resulta da capacidade criativa e adaptativa dos seus designers. Esta capacidade faz com que o seu portfólio seja bastante variado, quer a nível do design de interiores, onde consta projetos em habitação unifamiliares, no *retail* design, serviços e hotelaria, quer na área do design industrial/produto, onde consta desde equipamentos industriais, mobiliário, mobiliário especializado, *home-ware* até kayaks de alta competição. A procura da inovação, de novos materiais, novas tecnologias, de novos e velhos processos de fabrico fazem parte do dia a dia da equipa. Esta procura faz com que os seus designers estejam aptos a trabalhar com diferentes materiais como a madeira, cerâmica, vidro, cortiça, estanho, corian, materiais compósitos e mesmo biomateriais. A equipa, para além de trabalhar com diferentes materiais, está apta a trabalhar com diversos processos produtivos, desde dos industriais, que recorrem à alta tecnologia e onde a mão do homem quase não intervém, aos processos semi-industriais ou mesmo artesanais.

A abertura da Muski a novos desafios, levou-a a abraçar o *briefing* proposto por Maria Luísa para desenvolver peças em barro preto de Gondar, Amarante.

3.2.2 - O desafio

Como foi referido anteriormente, a designer e cofundadora da Muski, Maria Luísa Seixas, teve a iniciativa de abordar e partilhar com o estúdio o tema da olaria de barro preto, existente na sua cidade natal, Amarante. A sua ligação com este tipo de olaria era quase diária, pois em casa dos seus familiares, até há bem pouco tempo, era usada louça churra para a confeção de alimentos. No entanto, hoje em dia apenas são usados como objetos de decoração. A designer descreve, com entusiasmo e paixão, a produção deste tipo de louça e as técnicas usadas, que a restante equipa desconhecia, fazendo referência, de forma emotiva, ao facto deste *modus operandi* estar a desaparecer e ao último oleiro de barro preto, a trabalhar em roda baixa e soenga, existente em Portugal.

Este foi o mote para um novo desafio lançado à equipa: desenvolver peças em barro preto em parceria com o oleiro César Teixeira.

Para dar início ao processo existiu a necessidade de reunir a equipa com o oleiro, de modo a perceber a disponibilidade do mesmo em participar no projeto, ao qual César mostrou um grande entusiasmo e vontade de trabalhar com a Muski.

Foram colocadas questões ao oleiro sobre o processo de fabrico, de modo a perceber as limitações e vantagens do mesmo.

Posto isso, a equipa começa a delinear o *briefing*. Para além da reunião, a equipa recorreu ao método de *brainstorming*, que serviu de ponto de partida para a nova coleção da Muski.

3.2.3- *Brainstorming* e *briefing*

Após a conversa com o oleiro, a equipa reuniu no estúdio para começar a discutir a melhor abordagem ao projeto. Começou por analisar os prós e contras do processo, como por exemplo o tempo de produção, a sazonalidade, a inexistência de duas peças iguais, a possível falta de controlo do designer no processo de fabrico e o seu papel na

e cozedura em soenga. O objetivo é criar peças com um carácter decorativo, mas funcional, com design contemporâneo, com uma cor predominantemente negra. O designer tem a liberdade de conjugar, ou não, outros materiais com barro. Quanto ao grupo alvo será aquele que compra e coleciona peças exclusivas, com uma história para contar, que dá valor pelo processo 100% manual e com design e fabrico nacional. As peças serão comercializadas pela marca da Muski Design Studio.

3.2.4 - Pesquisa e *Moodboards*

Após o *briefing* definido, a equipa começa a analisar e a pesquisar produtos, quer dentro da área da cerâmica e olaria, quer em outro tipo de produtos existentes no mercado. Para isso, os designers recorrem a visitas a feiras nacionais como “Exporhome Interdecoreção” e “Ceranor- Home and Gift”, ambas na Exponor em Matosinhos, e “Homeing - Interior design and home living”, em Lisboa. A visita à feira “Maison e Object” em janeiro de 2017, em Paris, foi fundamental para perceber o que melhor se desenvolve a nível mundial. A visita a lojas de decoração e de artesanato foram uma constante ao longo do processo de pesquisa, tal como, o recurso a revistas e *websites* da especialidade.

Através da pesquisa feita foram criados os *moodboards*, ou seja, quadros de tendências e influências, onde a equipa foi agrupando exemplos de peças, formas e materiais com que se identificavam, servindo de ponto de partida à exploração de formas, conceitos e funções.

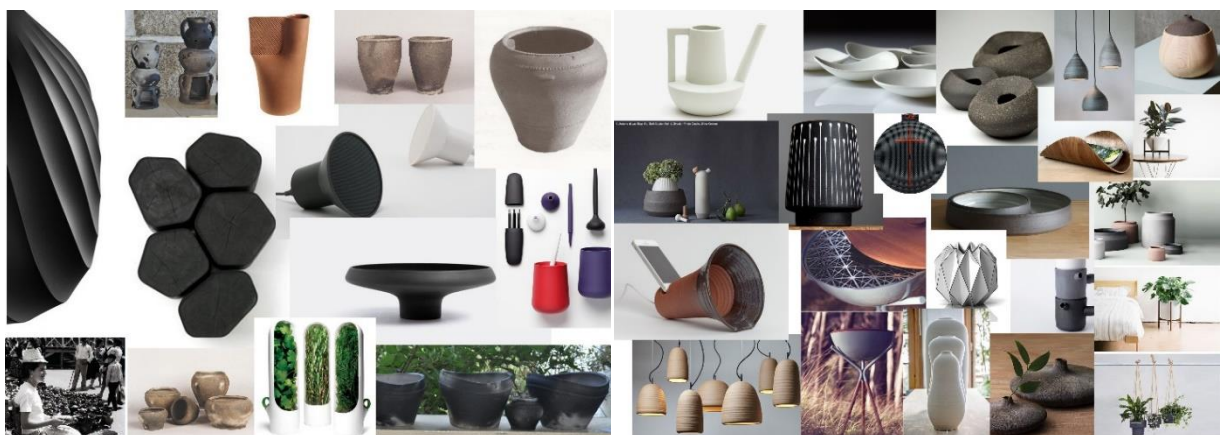


Figura 2 – Moodboards

3.2.5 - *Sketching* modelos de estudos de escala

Após a definição dos *moodboards*, iniciou-se uma das fases mais importantes do projeto, o desenvolvimento de ideias e conceitos. Para isso, recorreu-se às ferramentas de desenho. O uso do "sketching" tem como objetivo representar, de uma forma rápida, uma ideia de forma ou função que se está a explorar, podendo ser apenas um desenho rápido com pouco rigor ou mesmo bastante detalhado e rigoroso.



Figura 3 - Estudos através do *sketching*

O designer durante a exploração de possíveis formas e funções, optou por desenvolver um conjunto de três jarras com diferentes dimensões, uma fruteira/taça e um candeeiro¹¹. Com formas onde a simplicidade impera, partindo de dois cones sobrepostos. A simplicidade da geometria e a ausência de decoração tem como intenção poder ser utilizada em diferentes ambientes, o clássico, rústico e o moderno.

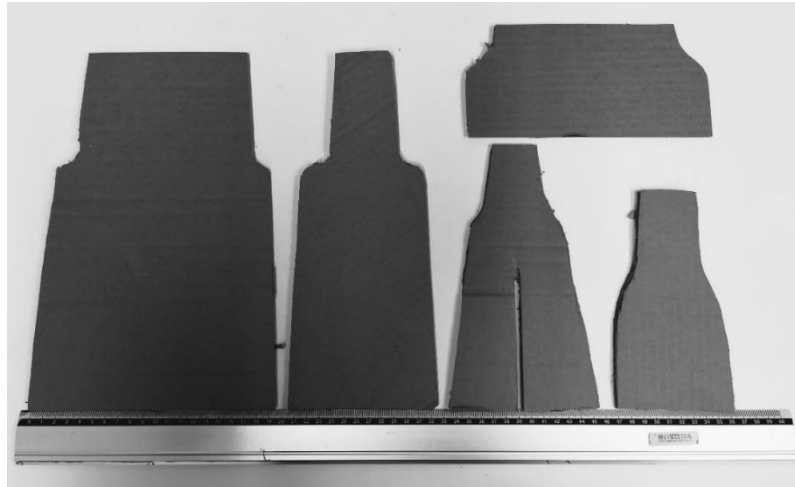
Após a apresentação e discussão das ideias em equipa, o designer começa a estudar dimensões e volumes das ideias selecionadas. Para ajudar no estudo formal, este recorre à execução de modelos, em cartão e à escala real¹² para definir dimensões e

¹¹ Como referido no início do subcapítulo, apesar da coleção ser composta por nove peças, apenas cinco serão motivo de estudo e documentação mais detalhado, a coleção "soenga 2.0".

A coleção "soenga 1.0" é composta por um prato de grandes dimensões, um vaso, uma jarra de suspensão e um "copo", e será também apresentada ao longo do processo.

¹² O designer recorre à escala 1:1

proporções. Só depois de definir os pontos mencionados é que avança para a fase seguinte.



Fotografia 28 - Modelos de estudos formal

3.2.6 - Modelação 3D

Após completar o processo de idealização, o designer recorre às ferramentas digitais, em que utiliza um *software* CAD3D (desenho auxiliado por computador) específico, como o *Solidworks* para executar a modelação de volumes 3D, renderização e obtenção de desenhos técnicos rigorosos.

Ao longo da modelação 3D houve a necessidade de alterar o desenho inicial. A utilização deste tipo de *software* possibilitou o ajustamento das dimensões, ângulos e espessuras de uma forma simples e rápida. Assim sendo, os objetos foram melhorados, quer em termos de proporção quer de coerência entre si.

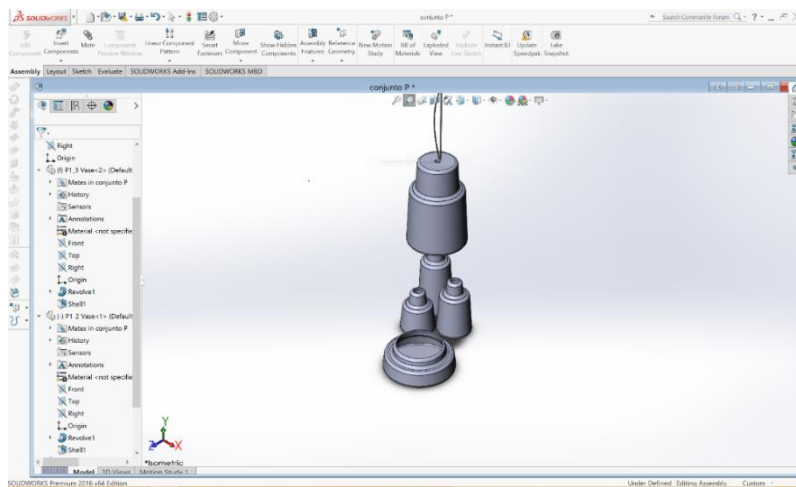


Figura 4- Modelação em *Solidworks*

Após a modelação definida, foi utilizado um *plugin* de renderização do próprio *Solidworks*. Com esta ferramenta o designer tem a possibilidade de colocar texturas no objeto modelado, simular luzes e possíveis cenários, de forma a obter uma imagem aproximada à realidade pretendida. Esta simulação serviu para perceber como as diferentes peças se relacionavam entre si. No caso da coleção "Soenga 2.0" optou-se por utilizar uma textura plana e uniforme para simular a do barro preto, apesar de terem sido testadas as texturas obtidas através de fotografias de peças executadas pelo oleiro.

Mais uma vez, as imagens selecionadas pelo designer passaram pela aprovação da restante equipa, passando de seguida para o projeto de execução.



Figura 5 - Renders de estudo

3.2.7 - Desenhos técnicos

Após a conclusão da modelação de maquetes físicas e da modelação virtual, o designer prepara os desenhos para produção. O desenho técnico é constituído por todos os elementos necessários à produção. Neste, estão representados à escala 1:2 todos os modelos da coleção "Soenga 2.0", devidamente cotados, de forma ao oleiro perceber quais as alturas, raios e espessuras a utilizar.

Apesar de todo o rigor existente nos desenhos técnicos¹³, o designer tem noção que o trabalho do oleiro não será rigoroso. A técnica de modelação manual utilizada pelo oleiro não é rigorosa, este geralmente trabalha de uma forma empírica. Assim sendo, os desenhos técnicos servem apenas para o oleiro se orientar, numa tentativa de aproximar o seu trabalho ao projeto do designer.

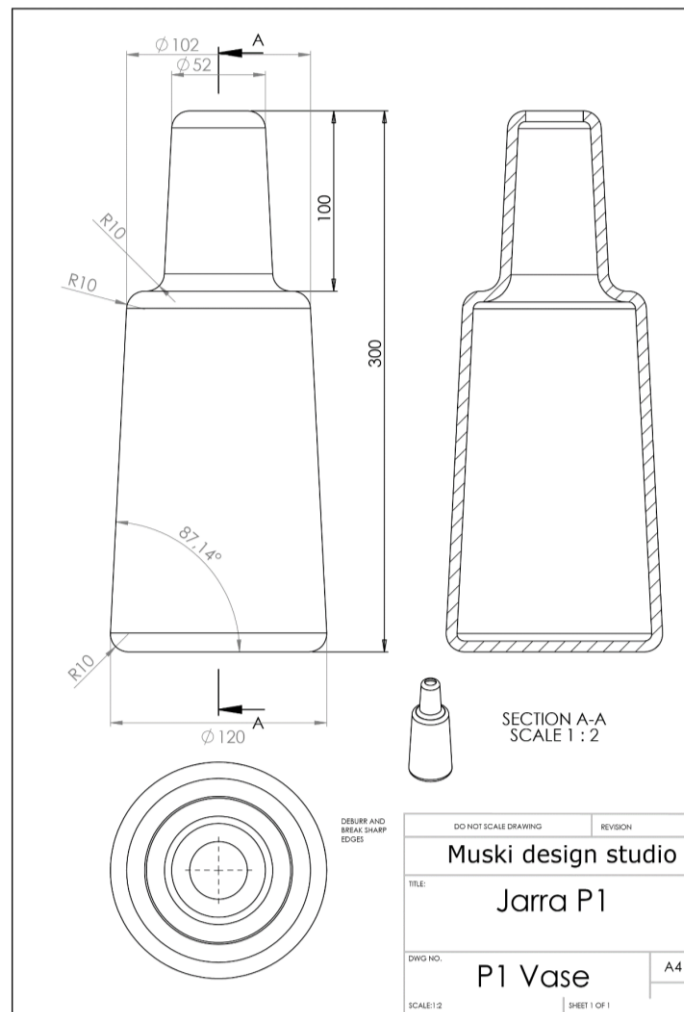


Figura 6 - Desenho técnico

¹³ Pode-se consultar os desenhos técnicos da coleção "Soenga 2.0" nos anexos.

3.2.8 - Processo de fabrico: prototipagem/peças finais

Após a conclusão do projeto de design, este é apresentado e entregue ao oleiro durante uma reunião na sua oficina. As ideias apresentadas são discutidas com o apoio das imagens em três dimensões e dos desenhos técnicos, de modo a que o oleiro percebesse o projeto.

Apesar de ser a primeira vez que César Teixeira trabalharia com base em desenhos técnicos e com formas a que não estava habituado executar, este não mostrou qualquer entrave em fazê-lo. Apenas pediu algum tempo para fazer algumas experiências durante o levantamento, de modo a perceber qual seria a melhor forma de modelar as peças. A partir desta altura, o designer deixa de intervir.

3.2.8.1 - Levantamento e secagem

Na sua oficina, César inicia o processo de levantamento das peças. Com o barro pronto a ser utilizado¹⁴, opta neste processo por utilizar dois tipos de barro, um barro mais fraco, com mais areia e impurezas (o que mais usa), e um barro bom, adquirido num barrista em Aveiro, um barro mais suave e elástico que facilita a modelação das peças. De forma a poder comparar o comportamento da matéria-prima nas várias fases do processo, este utiliza o barro fraco nas peças "Soenga 1.0" e o barro bom nas peças da "Soenga 2.0".

O início do processo começa com o retirar de um pedaço de barro do massuco, para colocar no tampo da roda baixa. Depois de centrado, o oleiro imprime velocidade na roda e começa a modelar as peças. Durante este processo, vai comparando o seu trabalho com os desenhos fornecidos, através de tentativa/erro. Apesar do designer ter proposto a execução de uma bitola com a forma rigorosa das peças, de modo a que existisse uma uniformização, o oleiro rejeitou a proposta.

Durante esta fase, apesar de ter experimentado a técnica, o designer não teve qualquer intervenção no processo de levantamento das peças, deixando o oleiro responsável pelo processo.

¹⁴ Todo o barro já tinha sido preparado, usando as mesmas técnicas arcaicas descritas anteriormente (desde o picar, crivar e amassar o barro).



Fotografia 29 – Oleiro a levantar peça

No entanto, foram realizadas visitas por parte da equipa da Muski à olaria não só para perceber se as peças estavam com as características pretendidas, mas também para receber o *feedback* do oleiro em relação a possíveis alterações ou retificações ao projeto. Nesta primeira fase, apenas uma peça da coleção "Soenga 1.0", o prato, causou alguma dificuldade de modelação devido às suas grandes dimensões.



Fotografia 30 – Peças modeladas prontas para secar

O oleiro demorou cerca de uma semana a concluir a modelação das peças. Depois de validadas as peças estavam prontas para secar. Este é um processo lento, impossível de controlar, pois o oleiro deixa as peças a secar na oficina, resguardadas do sol direto. No entanto, a variação de temperatura e humidade na oficina pode fazer com que as peças rachem. As condições climatéricas existentes no período de secagem das

peças (abril/maio de 2017) fizeram com que as peças demorassem, aproximadamente, trinta dias a estarem prontas para a cozedura. Numa tentativa de acelerar o processo, o oleiro colocou algumas das peças a apanhar sol direto, o que se veio a comprovar que foi uma má opção, pois algumas apresentaram fendas.



Fotografia 31 - Peças secas prontas a cozer

3.2.8.2 - A primeira Soenga

Estando as peças devidamente secas, inicia-se o processo ancestral de cozedura, a soenga. Tal como foi referido no segundo capítulo, o processo é dividido em três fases distintas: pré-cozedura, cozedura e abafamento. Todas as fases do processo foram cumpridas com rigor e sob o olhar atento do oleiro. A equipa da Muski foi convidada a participar em todo o processo. As peças começam por ser colocadas na soenga, um buraco aberto no chão de saibre, com cerca de três metros de diâmetro e cinquenta centímetros de profundidade. Como a base da soenga ainda estava húmida devido às chuvas nos dias anteriores, as peças foram colocadas sobre uma camada de caruma e dispostas em círculo, com as bases viradas para o centro da soenga. De referir que algumas das peças foram colocadas com a base para fora devido à grande abertura da boca das mesmas. Este foi um processo relativamente rápido, aproximadamente dez minutos, dada a pequena quantidade de peças a ser cozida.



Fotografia 32 – Colocação de peças na soenga

Logo de seguida, o oleiro atea a fogueira e começa o processo de pré-cozedura. Este optou por fazer uma pré-cozedura cuja duração foi aproximadamente três horas, sendo mais lenta que o normal, pois geralmente opta por um tempo que ronda a hora e meia e as duas horas. Esta opção está relacionada com a utilização de dois tipos de barro, uma vez que o oleiro desconhecia o comportamento do barro de Aveiro. Como medida de precaução opta por uma pré-cozedura mais lenta, com um aumento de temperatura mais suave, diminuindo a probabilidade das peças quebrarem. Aproximadamente uma hora após o início desta fase, o oleiro, com as suas mãos, começa a dar pequenos toques nas peças para sentir a sua temperatura e ouvir o som emitido, pois ele sabe que quando fazem determinado som estão na altura de serem viradas ao contrário, isto é, as bocas viradas para o centro da fogueira. Este é um processo rápido, uma vez que as peças estão bastante quentes. Até as virar a primeira vez, a fogueira foi alimentada a lenha de modo a aumentar a sua intensidade, aumentando assim a temperatura na soenga, de uma forma gradual.



Fotografia 33 - Sequência do início da pré-cozedura até à primeira viragem

A fogueira continua a ser constantemente alimentada com lenha, aumentado de tamanho e atingindo temperaturas cada vez mais elevadas. Passado aproximadamente uma hora de se terem virado as peças, chegou o momento de as rodar, de forma a que a face das peças, que esteve em contacto com o solo, fique voltada para cima. Nesta altura, a fogueira também é alargada e, durante a próxima hora, constantemente alimentada, o que torna o seu diâmetro cada vez maior, chegando a ficar a poucos centímetros das peças. A temperatura ronda os 400^o C, segundo César Teixeira, dificultando assim o trabalho do oleiro e ajudantes.



Fotografia 34 - Sequência desde a rotação das peças até ao fim da pré-cozedura

Quase no final desta primeira fase, fazem-se ouvir pequenas explosões, sinal que havia peças que não estavam a aguentar as temperaturas atingidas na pré-cozedura. Verificou-se que nenhuma das peças da coleção "Soenga 2.0" tinha resistido ao calor produzido pela proximidade da fogueira. As únicas peças que passaram esta fase intactas foram as modeladas no chamado barro fraco, as da "Soenga 1.0". Foram retiradas as peças partidas, para não haver perigo de continuarem a estourar e a projetar detritos para as restantes peças.



Fotografia 35 - Peças partidas da coleção "Soenga 2.0"

Nesta altura o oleiro deixa a fogueira ficar em braseiro, para dar início à segunda fase do processo, a cozedura.

Sobre as brasas da fogueira são colocadas duas chapas, de forma a dissipar um pouco o calor emanado pelo braseiro. No espaçamento que o oleiro deixou entre as chapas, começa a criar um castelo com as peças de barro. Com a experiência adquirida ao longo dos anos, ele sabe exatamente quais as peças que devem servir de base e, com mestria, começa a encaixar as peças de forma a criar uma pequena torre¹⁵ de peças.

¹⁵ O tamanho da torre varia consoante o número de peças que o oleiro coze.



Fotografia 36 - Sequência da construção do “castelo” de peças

Estando a torre estabilizada, esta é coberta de toros de pinheiro, dispostos quase na vertical de forma a envolver as peças, que ardem rapidamente e com grande intensidade. Esta fase, tem uma duração aproximada de cinquenta minutos. Durante este tempo, o oleiro está sempre atento para que a pilha de lenha se mantenha a arder e não desmorone.

Durante a cozedura as temperaturas chegam a rondar os 950^o C e os 1000^o C e as peças adquirem um tom avermelhado, quase incandescentes. Este é o sinal que estão prontas para passar à ultima fase do processo, o abafamento.



Fotografia 37 - Sequência de imagens que retratam o processo de cozedura

Para iniciar a terceira e última fase do processo, o oleiro retira a lenha que ainda arde, enquanto um ajudante transporta caruma previamente molhada para a borda da soenga, pronta a ser usada no abafamento. Neste momento, o oleiro requisita a ajuda de vários participantes, fazendo uma breve explicação sobre os cuidados que devem ter, nomeadamente na colocação da terra sobre a caruma e não sobre as peças. Assim, o oleiro começa por colocar a caruma sobre as peças, com movimentos rápidos e logo de seguida os ajudantes, com o auxílio de pás, colocam a terra de modo rápido e preciso, conforme a sua explicação.

Nesta altura, o fumo é bastante intenso e tóxico, derivado ao contacto da caruma molhada com as peças. Depois das peças tapadas, o oleiro certifica-se que não existem fugas, que o monte está completamente vedado, não permitindo a entrada de oxigénio. Este, durante algum tempo, estará atento à soenga. Segundo César Teixeira, é nesta altura que as peças estão a suar e começam a adquirir a tonalidade preta. O abafamento feito na soenga deste oleiro, geralmente tem uma duração de duas a três horas, conforme a quantidade de peças. Devido à hora tardia, optou-se por deixar as peças abafadas até ao dia seguinte.



Fotografia 38 - Sequência da fase do abafamento

No dia seguinte, pela manhã, o oleiro abre a soenga. A ansiedade da equipa era grande, pois as peças seriam destapadas e seriam desvendadas as sobreviventes deste longo processo e, só nesta altura, a sua aparência seria revelada, pois nunca é igual em nenhuma das peças produzidas deste modo.

Com todo o cuidado, para não partir nenhuma peça, o oleiro começa a destapar as peças com uma enxada, pois não sabe a sua localização exata. Ao fim de alguns minutos as peças são reveladas. Ainda bastante quentes são retiradas para a borda da soenga onde ficam a arrefecer durante vários minutos. Por fim são lavadas, ficando prontas para serem fotografadas no estúdio da Muski.



Fotografia 39 - Abertura da soenga e lavagem das peças



Fotografia 40 – Peças prontas

No final da Soenga, o oleiro informou que iria repetir as peças da "Soenga 2.0", mas com o barro que geralmente usa. Ficou de informar quando seria a próxima Soenga, pois queria juntar as peças da Muski com outras peças, de modo a que a soenga fosse mais rentável.

3.2.8.3 - A segunda soenga

Aproximadamente sessenta dias, após a última soenga, foi realizada a tão esperada segunda cozedura.¹⁶

No entanto, esta soenga teve uma abordagem diferente da anterior, isto é, foi aberta à população, foi um evento organizado com o objetivo de promover a olaria existente na freguesia, podendo a assistência, cerca de meia centena, participar no processo de cozedura, num mini *workshop* de modelação em roda baixa e num jantar no recinto, à espera da abertura da soenga.

Para além das peças da coleção "Soenga2.0", também foram cozidas peças da autoria de César Teixeira, bem como, peças tradicionais (como os assadores de castanhas e as panelas de corar o ouro) e peças de ceramistas¹⁷ da região.

Mais uma vez, o oleiro seguiu todos os passos da cozedura em soenga, desde pré-cozedura, a cozedura e o abafamento, acabando na sua abertura. No entanto, e apesar do número de peças ser bastante maior, os tempos das várias fases foram mais curtos que a soenga anterior.

¹⁶ Soenga realizada a 15 de julho de 2017, na oficina de César Teixeira.

¹⁷ Neste caso, alunos e formadores de um curso de cerâmica artística e escultura, organizado por uma ceramista da região.

Visto que todas as fases deste processo são praticamente iguais à primeira soenga descrita no ponto anterior, optou-se por apenas referir as pequenas diferenças entre as duas cozeduras.

A pré-cozedura teve uma duração aproximada de duas horas, sendo realizados todos os procedimentos relativos a esta fase. Desta vez, as peças da Muski conseguiram passar para a fase seguinte sem qualquer dano. A segunda fase do processo demorou, à semelhança da primeira soenga, aproximadamente cinquenta minutos. A última etapa, o abafamento, teve uma duração de três horas. Por fim, fez-se a abertura da soenga, verificando-se que todas as peças da coleção estavam intactas, passando todo o processo sem qualquer dano.



Fotografia 41 - Sequência de imagens relativas à soenga de 15 de julho de 2017 (parte I)



Fotografia 42 - Sequência de imagens relativas à soenga de 15 de julho de 2017 (parte II)

CAPÍTULO IV – RESULTADOS FINAIS

No presente capítulo serão apresentados os resultados finais do trabalho desenvolvido, nomeadamente as peças finais produzidas e as suas características.

4.1 - Resultados finais

A Coleção "Soenga" é constituída por nove peças no seu total, sendo estas o resultado da junção das duas subcoleções desenvolvidas pela equipa de designers da Muski, a "Soenga 1.0" e "Soenga 2.0".

A Soenga 2.0, cujo processo de desenvolvimento e produção foram descritos, é composta por cinco peças decorativas: um candeeiro, três jarras e uma taça/fruteira. Para salvaguardar os resultados do processo de cozedura das peças, foram produzidas duas unidades de cada tipologia, em que apenas no candeeiro se optou por testar duas dimensões diferentes.

Como resultado final constatou-se que as diferenças entre as peças são notórias.

Resultante do processo manual de modelação, aferiu-se que a geometria das peças varia entre modelos da mesma referência. Já a altura total e o diâmetro são bastante aproximados entre si. No entanto, existem desvios de 15 mm a 25 mm relativamente aos desenhos técnicos fornecidos ao oleiro.

Constatou-se ainda que, após o processo de cozedura, a textura e a tonalidade das peças não eram uniformes.

Estas diferenças podem ser observadas na fotografia 43.

Na "Soenga 1.0" aferiu-se que as diferenças de geometria, resultante do processo de modelação, não são tão notórias como na "Soenga 2.0". Sendo a diferença menos acentuada, devido à simplicidade do perfil das peças.

Constatou-se ainda que a textura e tonalidade das peças eram mais uniformes, devido ao tempo de cozedura que foi usado na primeira soenga.

Estas diferenças podem ser observadas na fotografia 44.



Fotografia 43 - Comparativo de peças "Soenga 2.0"

Fotografia 44 - Comparativo de peças "Soenga 1.0"

Para validar os resultados e perceber a reação do público foram feitas duas provas de conceito. As peças foram apresentadas ao público em dois eventos bastante distintos. A coleção “Soenga 1.0” foi apresentada pela primeira vez no evento “Tecnet 2017”, dedicado à tecnologia, inovação e criatividade, realizado em junho de 2017, em São João da Madeira. Apesar do conceito do evento estar ligado às novas tecnologias, a Muski teve a intenção de testar a reação dos visitantes a este tipo de objetos. Este contraste entre o "hightech" e o "lowtech" gerou curiosidade e interesse do público em geral.



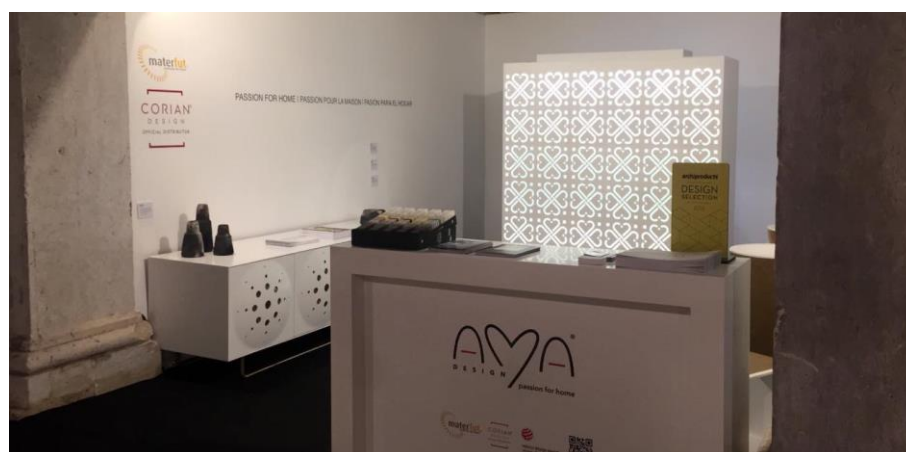
Fotografia 45 – Stand da Muski na “Tecnet 2017”

Em setembro de 2017, a coleção "Soenga 2.0" foi apresentada no evento "Homeing, Interior Design and Home Living 2017", no Convento do Beato, em Lisboa, e destinado aos profissionais de áreas como a arquitetura e o design. As peças foram apresentadas como elementos decorativos integrados no stand de um cliente da Muski, que transforma materiais altamente tecnológicos, como as pedras acrílicas e as resinas fenólicas, em artigos para a casa, como mobiliário e lavatórios. Mais uma vez, as peças desta coleção captaram o interesse e a curiosidade quer dos visitantes quer da própria organização do evento.



Fonte: (EXPONOR - Feira Internacional do Porto, 2017)

Fotografia 46 - Destaque das peças no vídeo oficial da "Homeing, Interior Design and Home Living 2017"



Fonte: AmaDesign

Fotografia 47 - Peças no stand do cliente AmaDesign

Os resultados das peças finais das coleções “Soenga 1.0” e “Soenga 2.0” podem ser observados nas imagens que se seguem.

Para melhor comunicação com o cliente, através do catálogo ou tabela de preços, foi necessário criar referências diferentes às existentes nos desenhos técnicos entregues ao oleiro. Como por exemplo, a referência "Jarra P1" passou a "S2.0MJA.3"; "Jarra P3" passou a "S2.0MJA.1" ou o "Candeeiro P1" passou a "S2.0MCA.1".

Soenga 1.0:

Copo com a referência S1.0MCO

Diâmetro de 90mm, altura de 105mm e 0,75kg



Fotografia 48 - Copo com a referência S1.0MCO

Vaso com a referência S1.0MVA

Diâmetro de 120mm, altura de 205mm e 2,40kg



Fotografia 49 - Vaso com a referência S1.0MVA

Jarra com a referência S1.0MJA

Diâmetro de 110mm, altura de 200mm e 1,40kg



Fotografia 50 - Jarra com a referência S1.0MJA

Prato com a referência S1.0MPR

Diâmetro de 440mm, altura de 150mm e 6,50kg



Fotografia 51 - Prato com a referência S1.0MPR

Soenga 2.0:

Candeeiro com a referência S2.0MCA.1

Diâmetro de 180mm, altura de 270mm e 2,70kg.



Fotografia 52 - Candeeiro com a referência S2.0MCA.1

Candeeiro com a referência S2.0MCA.2

Diâmetro de 190mm, altura de 300mm e 3,4kg.



Fotografia 53 - Candeeiro com a referência S2.0MCA.2

Jarra com a referência S2.0MJA.1

Diâmetro de 120mm, altura de 175mm e 1,20kg



Fotografia 54 - Jarra com a referência S2.0MJA.1

Jarra com a referência S2.0MJA.2

Diâmetro de 130mm, altura de 215mm e 1,7kg



Fotografia 55 - Jarra com a referência S2.0MJA.2

Jarra com a referência S2.0MJA.3

Diâmetro de 135mm, altura de 295mm e 2,4kg



Fotografia 56 - Jarra com a referência S2.0MJA.3

Taça com a referência S2.0MTA

Diâmetro de 225 mm, altura de 105mm e 1,7kg



Fotografia 57 - Taça com a referência S2.0MTA

CONCLUSÃO

O presente trabalho de projeto, com o título "Barro Preto de Gondar: o design na olaria tradicional", foi assumido como um trabalho prático sobre o processo produtivo de peças em barro preto de Gondar, mas também teve a intenção de responder às questões de investigação feitas no início do trabalho.

Conclui-se que durante o projeto existiu a necessidade dos dois principais intervenientes, o designer e o oleiro, se adaptarem a uma realidade com a qual não estavam familiarizados. O designer está habituado a trabalhar com a indústria, utilizando ferramentas analógicas e digitais, mas também metodologias de projeto, através das quais resultam conceitos inovadores e criativos. Este tem quase controlo absoluto em todas as fases do trabalho que executa com a indústria e qualquer desvio que surja, durante e após a produção final de um objeto, é visto como defeito. Por seu lado a metodologia de projeto do oleiro centra-se na produção e no saber fazer que é exatamente igual à dos antigos oleiros, isto é, usando as mesmas técnicas e executando o mesmo tipo de objetos. O oleiro assume as diferenças entre objetos como parte do processo e da sua identidade e nunca são vistas como defeitos.

Durante este trabalho foi possível juntar as duas metodologias. O designer de uma forma racional continua a criar utilizando os métodos habituais, tendo em atenção as técnicas empíricas e intuitivas utilizadas pelo oleiro, a sua forma de trabalhar e a sua opinião sobre a viabilidade de execução. No decorrer do projeto, a comunicação entre designer e oleiro é fundamental, de forma a manter uma relação intimista e interventiva, que permitirá ao designer propor novos conceitos e novos processos produtivos, contudo o oleiro tem que ter abertura para os aceitar.

Durante este trabalho constatou-se que, apesar de existir uma estreita relação entre as duas partes e a conjugação entre o querer fazer do designer e o saber fazer do oleiro, o designer não teve qualquer controlo no processo produtivo das peças a partir do momento em que as entregou ao oleiro. Algumas propostas foram apresentadas por parte do designer no que se refere ao uso de ferramentas que ajudariam a uniformizar as peças, mas estas foram rejeitadas pelo oleiro. No entanto, houve abertura por parte do oleiro em tentar executar peças através de desenhos técnicos, algo mais rigoroso a que não está habituado.

Apesar do oleiro mostrar-se à vontade para executar novas formas, este não tem controlo absoluto na produção das peças devido a vários fatores como os tempos de secagem, número de soengas a fazer durante o ano (variam consoante as condições climatéricas), número de peças que conseguem resistir à cozedura em soenga e sua aparência final. Deste modo, torna-se quase impossível definir um calendário para a entrega das peças, bem como, cumprir com a quantidade de peças encomendadas.

Esta falta de controlo por parte do oleiro deixou de ser um problema para o designer. Apesar do seu receio inicial, de não saber lidar com as possíveis diferenças entre as peças, constatou-se que o seu pensamento criativo conjugado com as técnicas usadas pelo oleiro de Gondar, deram origem a peças exclusivas, de edição limitada, pois não existem duas iguais e cada uma tem uma história para contar. As suas diferenças são assumidas como parte do processo, é "(...)precisamente nesta diferença, por mais pequena que seja, nesta minúscula imperfeição formal, que reside o fascínio e a própria essência(...)"(Dorfles, D.L. 2001, p. 35). Este conjunto de fatores valorizam o produto. Hoje em dia, o consumidor final procura produtos *handmade*, com design contemporâneo e exclusivo, que contem uma história e que transportem consigo a tradição de um povo ou de um local.

Durante este trabalho concluiu-se que, para além da relação saudável que poderá existir entre o design e a olaria tradicional, esta não poderá passar apenas de uma relação experimental, deverá ser duradoura e intemporal, só assim se poderão desenvolver novos produtos e redesenhar os antigos, de forma a cativar novos consumidores e promover o barro preto a nível nacional e internacional. Conclui-se também que, para manter a herança cultural viva, o designer deve, para além de criar novos produtos, pensar em novas formas e ferramentas de comunicação para promover a olaria de Gondar. Para além disso, poderá organizar, em parceria com o oleiro, *workshops* e formações de modo a motivar possíveis interessados em perpetuar um saber tradicional.

Este trabalho serviu para descrever o processo de produção da coleção desenvolvida e dar a conhecer a olaria tradicional de Gondar. No entanto, ficaram por testar novas e velhas técnicas de impermeabilização das peças, bem como, um estudo rigoroso de viabilidade comercial, de sustentabilidade e a possibilidade de modernização da produção sem perder a tradição. Sendo assim, este é um projeto ao qual se pretende

dar continuidade, no sentido de colmatar as referidas lacunas e para que processos usados possam ser divulgados e aplicados de forma duradoura.

REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

AMARAL, Paulo; DINIS, António P. - **actas do 1º encontro matosinhos 1995**. Matosinhos: Câmara Municipal de Matosinhos, 1996. ISBN 972-9143-20-X.

AMARAL, Paulo; DINIS, António P. - **Actas do III Encontro de Olaria Tradicional de Matosinhos**. Matosinhos: Câmara Municipal de Matosinhos, 1998. ISBN 972-9143-29-3.

CARREIRAS, Mariana - **Da olaria ao design cerâmico português** [Em linha]. [S.l.]: Universidade de Lisboa, Faculdade de Belas Artes, 2013 Disponível em WWW:<URL:<http://hdl.handle.net/10451/8265>>.

CHAVES, Luís. **Os barristas portugueses: (nas escolas e no povo)**. Imprensa da Universidade, 1925.

DINIS, António P. - **Oleiros e Olarias de Amarante**. 2 Manuel Teixeira, Oleiro de Vila Seca. **Ano 2/ nº 19**. (4 mar. 2015).

DINIS, António P. - **Oleiros e olarias de Amarante**. 7-A cozedura da louça preta, em soenga. 25. (16 jun. 2016). 1. *Jornal Flor do Tâmega*

DINIS, António P. - **Oleiros e Olarias de Amarante**. 18 A Cozedura em «soenga»: originalidade do processo nas olarias de Gondar. **ano2 nº38**. (de agosto. 2017). *Jornal Flor do Tâmega*

DINIS, António P.; AMARAL, Paulo - **Gondar (Amarante): uma abordagem documental no estudo de um centro oleiro**. Em **Atas das Jornadas de Cerâmica Medieval e Pós-medieval: métodos e resultados para o seu estudo**. Tondela, 3,1997. Tondela: Câmara Municipal de Tondela, 2003

DORFLES, Gillo - **Introdução ao desenho industrial: linguagem e história da produção em série**. [S.l.]: Edições 70 - Brasil, [s.d.]. ISBN 978-972-44-0401-1.

FABIÃO, Carlos - Centros oleiros da Lusitania: balanço dos conhecimentos e perspectivas de investigação. 2004).

FERNANDES, Isabel Maria *et al.* - **Louça preta portuguesa: Olhares cruzados.pdf**. Porto: CRAT Centro Regional de Artes Tradicionais, 1997. ISBN 972-9419-21-3.

FERNANDES, Isabel Maria - Oleiros de Bisalhães: as voltas que o barro dá. Em **A louça preta de Bisalhães: Mondrões, Vila Real = The black pottery of Bisalhães** [Em linha]. [S.l.]: Museu de Arqueologia e Numismática. Museu de Olaria, 2009 [Consult. 3 out. 2017]. Disponível em WWW:<URL:<http://repositorium.sdum.uminho.pt/handle/1822/12249>>. ISBN 978-972-9462-62-7

FERNANDES, Isabel Maria *et al.* - **As mais antigas colecções de olaria portuguesa: norte**. Barcelos Vila Real: M.O. - Museu de Olaria; M.A.N. - Museu de Arqueologia e Numismática, 2012. ISBN 978-972-9138-71-3.

FERNANDES, Isabel Maria - **A loiça preta em Portugal: estudo histórico, modos de fazer e de usar parte I** [Em linha]. [S.l.]: Universidade do Minho, 2013 Disponível em WWW:<URL:<https://repositorium.sdum.uminho.pt/handle/1822/24904>>. Tese doutoramento.

FERNANDES, Isabel Maria - **A loiça preta em Portugal: estudo histórico, modos de fazer e de usar parte II** [Em linha]. [S.l.]: Universidade do Minho, 2013 [Consult. 6 set. 2017]. Disponível em WWW:<URL:<https://repositorium.sdum.uminho.pt/handle/1822/24904>>. Tese doutoramento.

FERNANDES, Isabel Maria; CASTRO, Fernando - **Velhos e novos mundos: estudos de arqueologia moderna = old and new worlds: studies on early modern archaeology**. Ponta Delgada; Lisboa: Centro de História Além-Mar; Faculdade de Ciências Sociais e Humanas da Universidade Nova de Lisboa, 2012. ISBN 978-989-8492-18-0.

JUNIOR, Santos - **Vida e Arte do Povo Português**. Lisboa: Secção de Propaganda e Recepção da Comissão Nacional dos Centenários, 1940

MATTOS, Armando De - **Doutor Pedro Vitorino: in memoriam**. Porto: F. Machado & c^a, 1945

PEIXOTO, Rocha - **Sobrevivencia da primitiva roda de oleiro**. Porto: Impresa Portuguesa, 1905

RAPOSO, Jorge *et al.* - **Quinta do Rouxinhol uma olaria romana no estuário do Tejo (Corroios, Seixal)**. Seixal: [s.n.], 2009. ISBN 978-972-8740-45-0.

TAPADA, Alberto *et al.* - **Actas das sessões Fórum Valorização e Promoção do Património Regional**. Porto: Associação Cultural Desportiva e Recreativa de Freixo de Numão, 2008. ISBN 979-972-99799-4.1

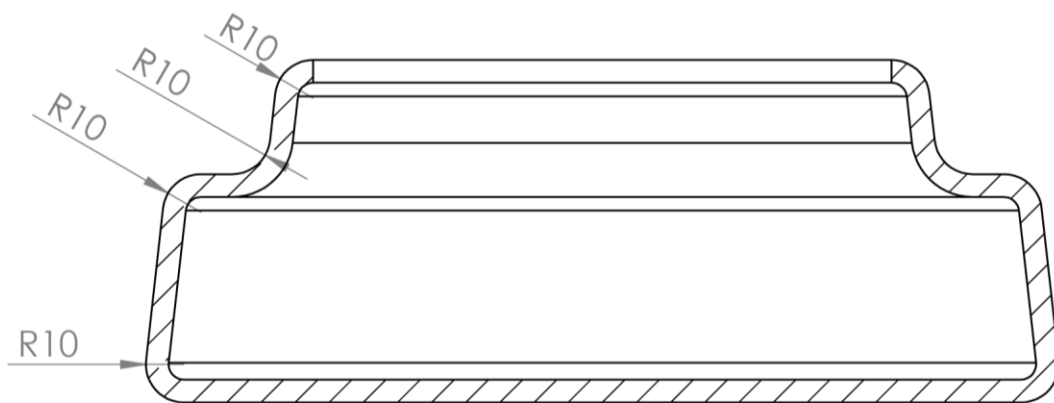
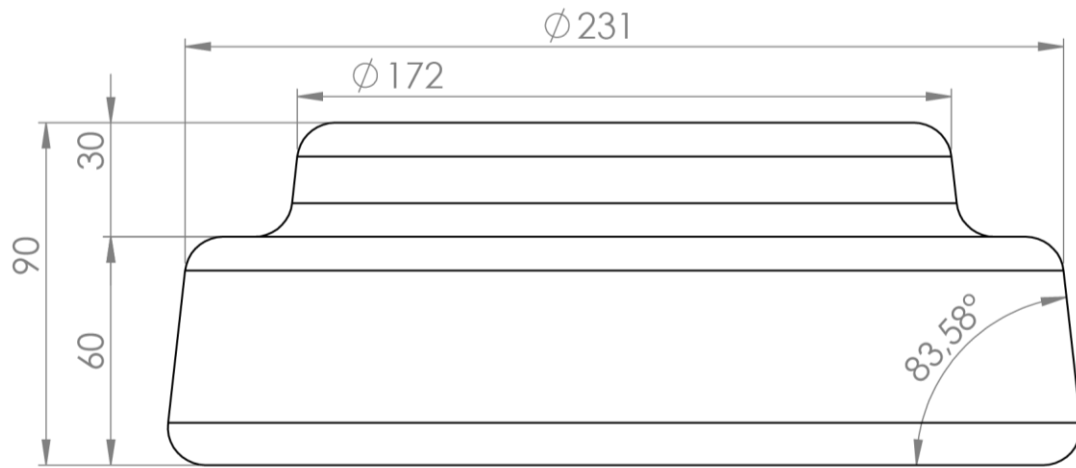
TOBIAS, Werner - **Arte tradicional em Portugal: Traditionelles handwerk in Portugal**. Vila Real: Universidade de Trás-os-Montes e Alto Douro, 1988

Webgrafia:

EXPONOR - FEIRA INTERNACIONAL DO PORTO - Homeing 2017, [s.d.]. [Consult. 24 nov. 2017]. Disponível em WWW:<URL:<https://www.youtube.com/watch?v=resDISq5roA>>.

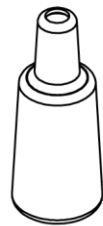
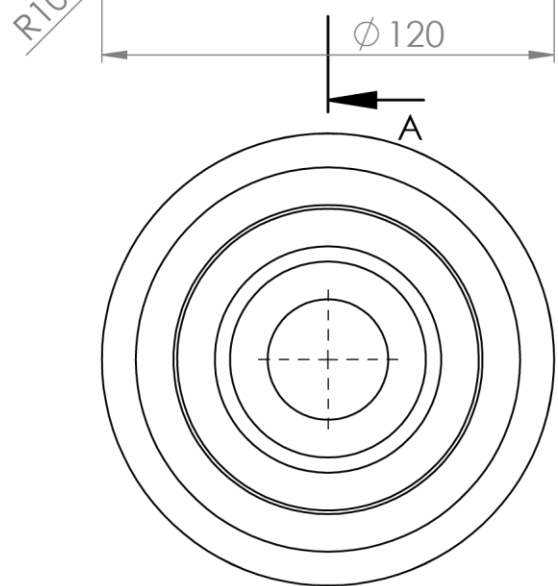
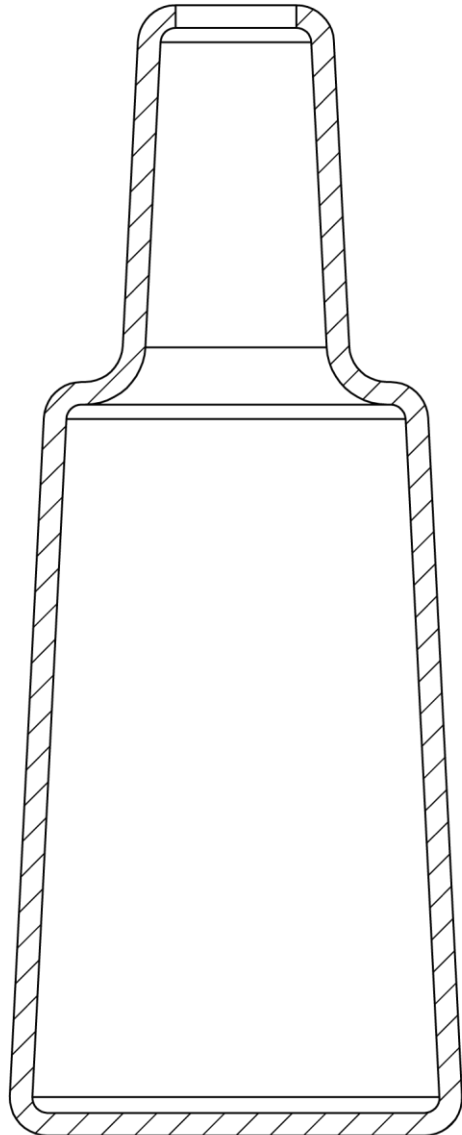
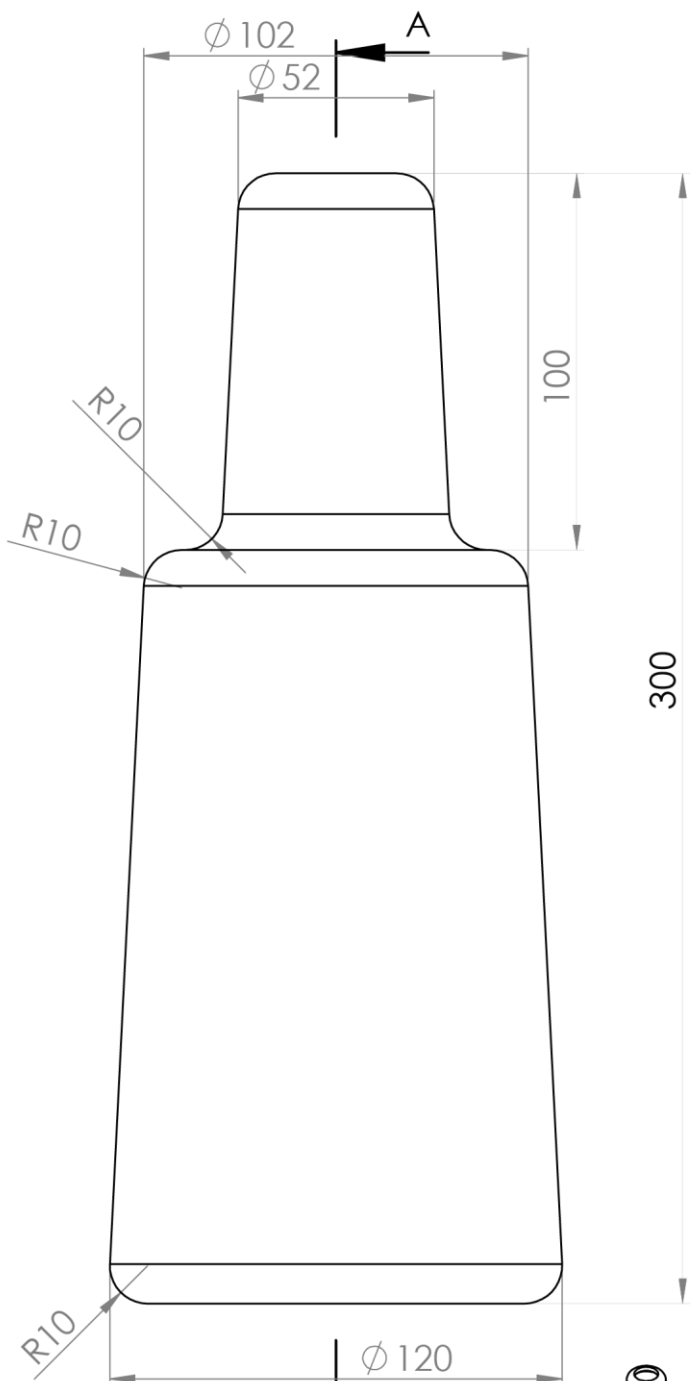
ANEXOS

Anexo A – Desenhos técnicos

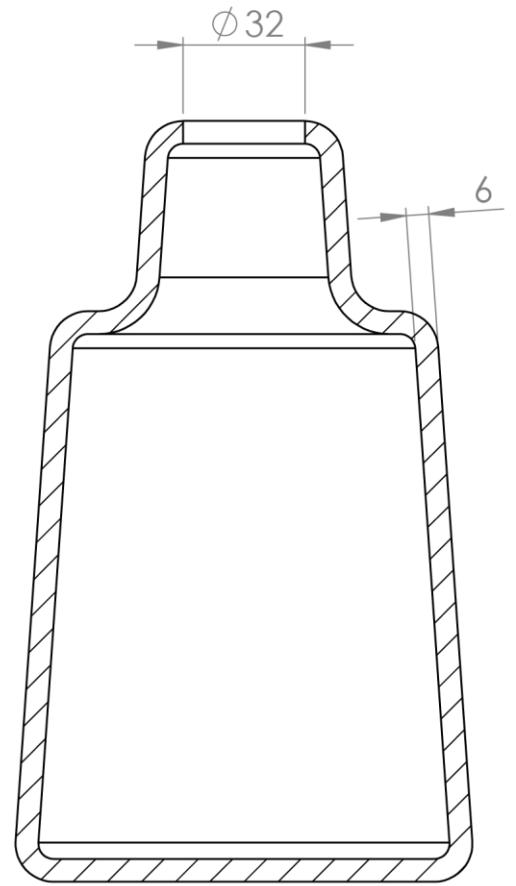
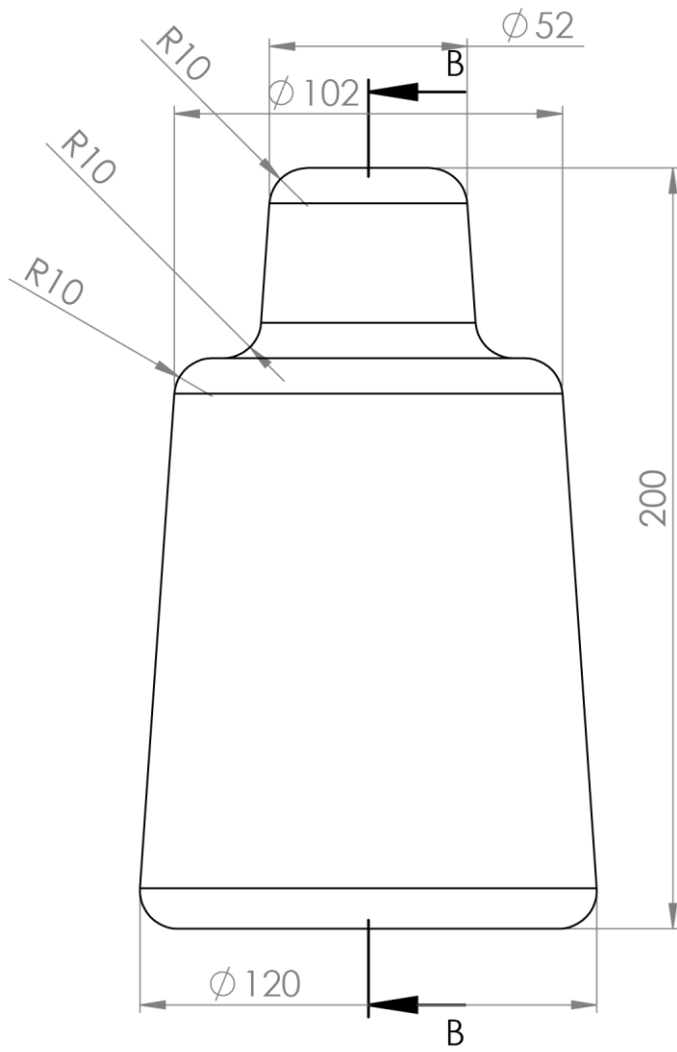


SECTION D-D
SCALE 1 : 2

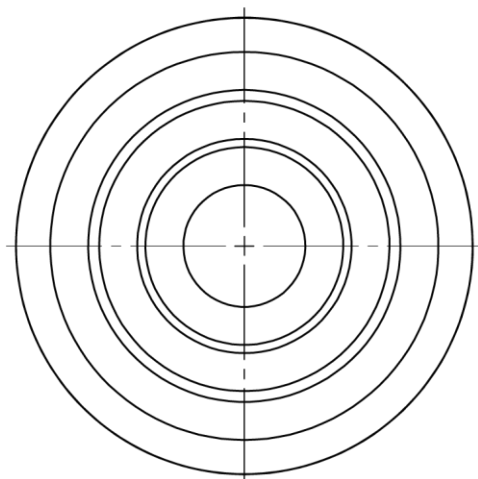
Muski design studio			
TITLE:	Taça V2		
DWG NO.	v2 Vase		
SCALE:1:2	Dimençions : Millimeter	SHEET 1 OF 1	A4



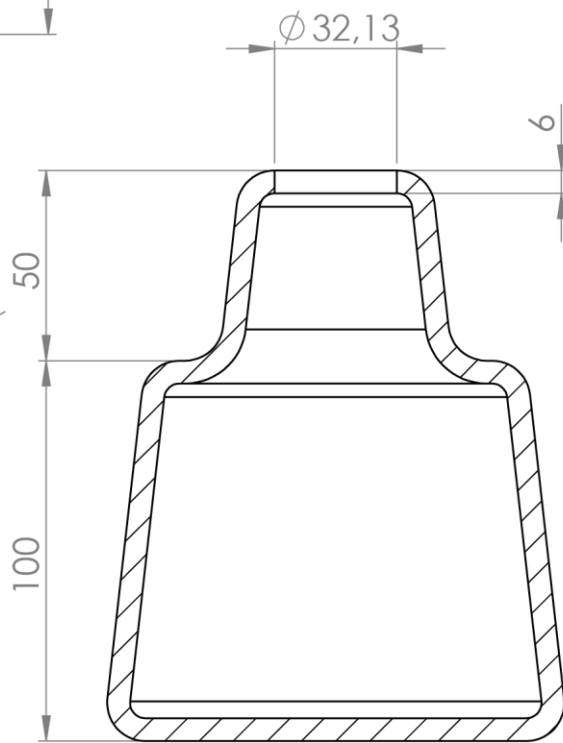
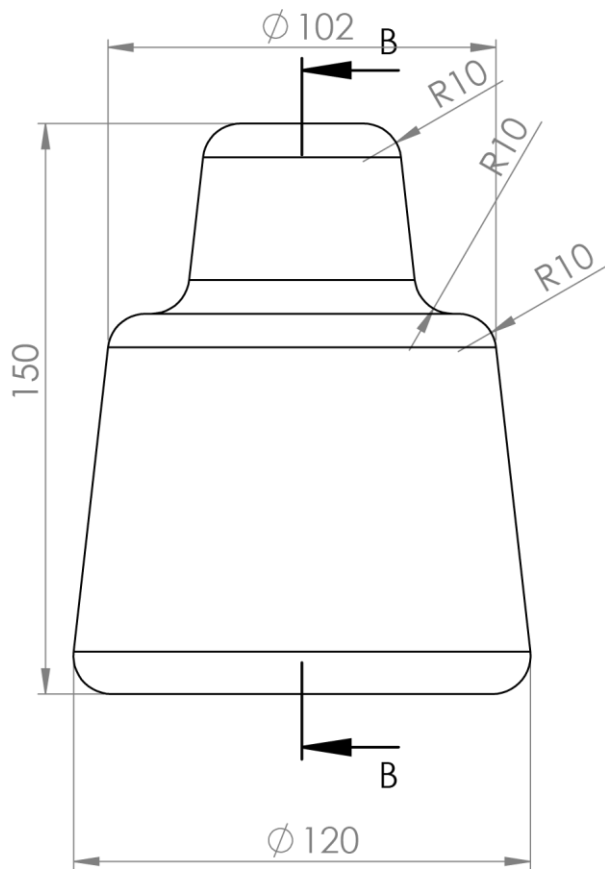
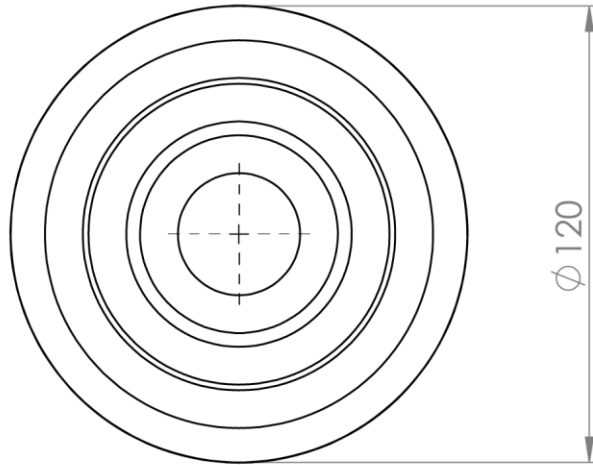
Muski design studio			
TITLE:	Jarra P1		
DWG NO.	P1 Vase		
SCALE:1:2	Dimentions : Millimeter	SHEET 1 OF 1	A4



SECTION B-B
SCALE 1 : 2

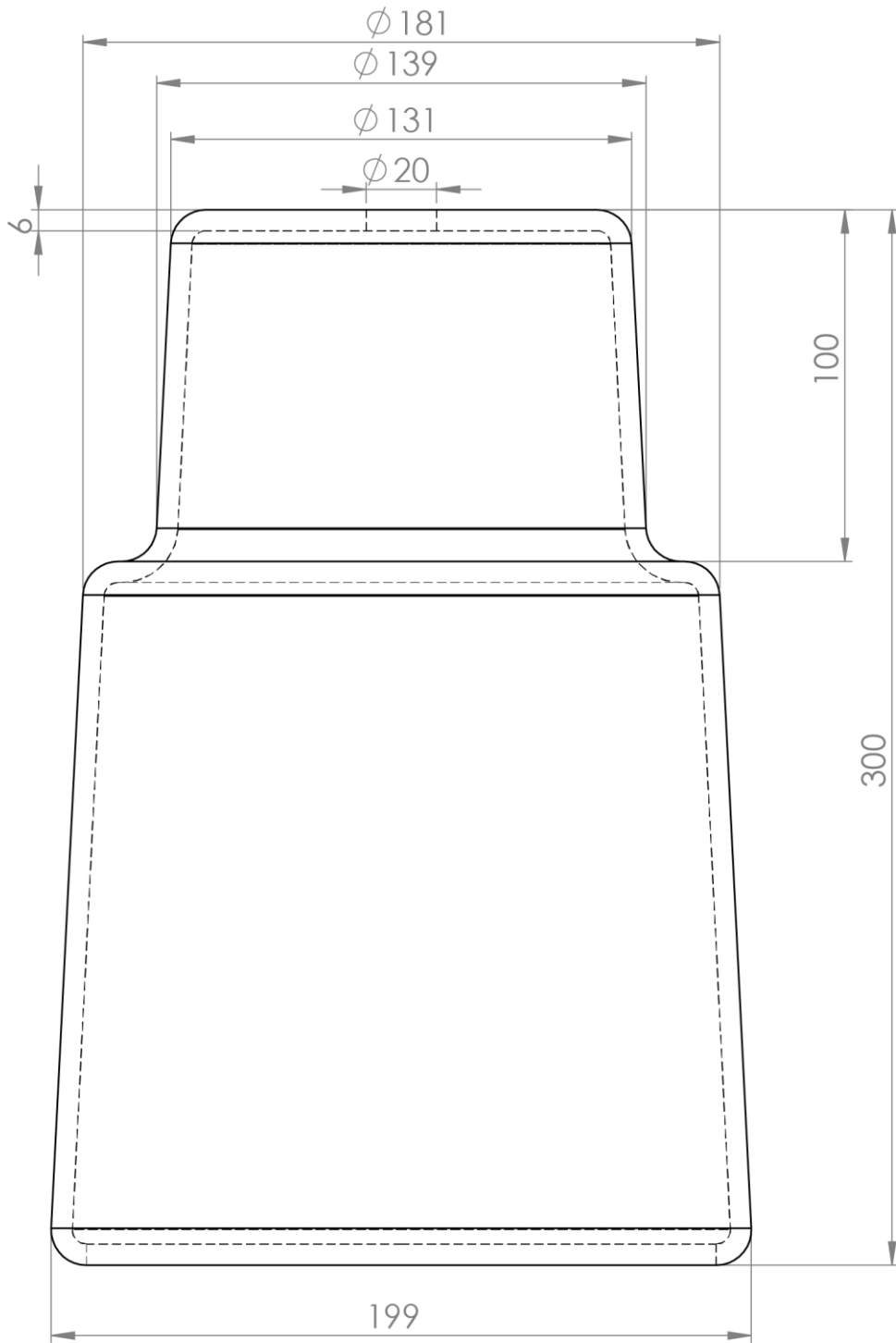


Muski design studio			
TITLE:	Jarra P2		
DWG NO.	P2 Vase		
SCALE:1:2	Dimentions : Millimeter	SHEET 1 OF 1	A4



SECTION B-B
SCALE 1 : 2

Muski design studio			
TITLE:	Jarra P3		
DWG NO.	P3 Vase		
SCALE:1:2	Dimentions : Millimeter	SHEET 1 OF 1	A4



Muski design studio			
TITLE:	Candeeiro P1		
DWG NO.	P1 Lamp 2		
SCALE:1:2	Dimentions : Millimeter	SHEET 1 OF 1	A4

Anexo B – Catalogo da coleção “Soenga”









Anexo C – Transcrição da entrevista ao oleiro César Teixeira

Entrevistado: César Teixeira, 48 anos, casado com um filho

Data: 28 de outubro de 2017

Local: Vila Seca Gondar

Discente: Qual é a sua profissão?

Entrevistado: Sou funcionário público, motorista profissional do Centro Hospitalar do Tâmega e Sousa onde transporto os funcionários entre o hospital de Amarante e o hospital de Penafiel. Essa é a minha profissão e depois a olaria que é o meu *hobbie*, a minha segunda profissão. Em termos de paixão é a primeira, mas é a minha segunda profissão, porque infelizmente não consigo que seja o meu sustento e viver da olaria.

Discente: Quais as suas habilitações literárias?

Entrevistado: Tenho o nono ano de escolaridade e é isso.

Discente: Com que idade e como começou a trabalhar na olaria?

Entrevistado: Eu fiz uma formação em 1987, (Pela associação ADIFORMA- Associação de municípios para o desenvolvimento e formação) tinha eu 16 anos. Éramos 4 jovens: 2 rapazes e 2 raparigas. foi uma formação do centro de emprego, de meio ano, de junho a dezembro de 97. No final da formação éramos muito jovens e as ajudas eram muito poucas, no fim da formação acabámos por cada um ir para seu lado. Uns emigraram outros ficaram, eu fui um dos que fiquei.

Mais tarde, 10 anos depois, em 1998, houve um arqueólogo que fez uma apresentação na câmara municipal, sobre as olarias de Amarante que ainda são algumas e, em especial, o barro preto de Gondar. Quando fiz a formação o presidente da junta era um e em 98 já era outro e ele soube que eu tinha feito a formação, contactou-me a para perguntar se eu estava disposto a dar a continuidade à olaria, que me criava um espaço para trabalhar e

um posto de venda. Eu disse que sim, claro! Pois era uma coisa que gostava e aceitei de bom grado. E hoje aqui estou ... 19 anos depois eu cá estou com muito gosto.

Discente: Neste momento o César é o único oleiro em Gondar?

Entrevistado: Neste momento sou o único. Já dei varias formações, das que dei ninguém quis seguir, porque isto é um trabalho pesado, é um trabalho árduo, não é fácil, não dá para ganhar dinheiro... tenho a certeza que se desse para ganhar dinheiro, havia muito mais gente. Infelizmente. O meu trabalho é muito rigoroso, eu neste momento faço o mesmo processo que se fazia há mil anos atrás! O processo é o mesmo, quer trabalhar na roda, quer a captação do barro, quer da cozedura. Ou seja, dos 4 fui o único a continuar.

Discente: Sendo assim o César não tem uma tradição familiar de oleiros?

Entrevistado: Exatamente, eu não tenho descendência de oleiros. Acontece que eu sou de um lugar, de Gondar, oposto ao dos oleiros. Nós estamos quase na divisão (Vila Seca), eu moro para o lado esquerdo e os oleiros eram do lado direito. Eu vim aprender uma arte que já não tinha descendentes e que no meu lugar não existiam oleiros.

Discente: Com quem aprendeu?

Entrevistado: A formação foi dada por um dos oleiros, este era um dos oitenta e tal oleiros que existiam na freguesia, que foram muitos, esse foi um dos que foi resistindo. E foi com esse senhor que aprendi, que infelizmente já faleceu e que se chamava de Manuel Teixeira.

Discente: O Sr. Manuel não passou o saber para as gerações mais novas na família?

Entrevistado: O Sr. Manuel Teixeira não tinha filhos, tinha uma filha, mas ela não quis dar seguimento.

Discente: Como é que o César prepara a matéria-prima? Ainda vai apanhar o barro em barreiros ou compra?

Entrevistado: Neste momento estou a usar duas matérias-primas, um natural de cá, explorada por mim e por mais gente na serra do Marão. Por coincidência, o presidente da junta de Candemil, uma freguesia cá de Amarante, ao passar no monte, passou por um filão de barro. Ele contactou-me, fomos ver o espaço e realmente aquilo tinha uma boa quantidade de barro, fomos lá, e tiramos uma quantidade dele bom, mas ele estava muito à superfície e o que acontece ... ele não tem muita liga, é um bocado saibrento. E para que ele tenha liga tive de recorrer a Chaves, Trás-os-Montes, a uma olaria na freguesia de Telheiras para buscar barro também em bruto.

O barro sou eu todo que o preparo, todo à mão ... todo manual! As minhas ferramentas são todas manuais e sou eu que as faço com bocados de madeira. O recipiente que eu uso para ralar o barro, o barro tem que estar bem seco e depois de seco tem que ser moído como a farinha. Eu coloco-o dentro de um tronco de madeira e com ferramentas também em madeira pico o barro e transformo-o em pó. Quando eu preciso de um barro mais grosso, uso um barro com mais areia, quando preciso de peças mais finas uso um barro com menos areia, ou seja, vario o crivo. Para ter mais areia uso com a malha mais aberta, menos areia a malha mais fechada. Depois a única coisa que leva é água e é misturado, fica em pasta e depois fica ali um dia ou dois para o barro se ligar.

Os utensílios continuam a ter os mesmos nomes, o tronco é o pio, pico ao martelo de madeira e o crivo.

Depois de amassado e ligado, o barro fica no massuco e daí são retidos os pedaços de barro para a roda.

Discente: César há pouco disse que extraiu o barro na superfície, mas também o pode extrair em profundidade. Quais as diferenças?

Entrevistado: Sim, o barro quanto mais profundo estiver melhor é. É mais forte, tem mais liga. Temos aqui um filão, que iremos futuramente explorar, em Padronelo uma aldeia aqui de Amarante, que era daí que os antigos oleiros trabalhavam e que eu ainda tive o privilégio de trabalhar alguns anos com esse barro, pois eles tinham algum stock. E

vamos ter que encontrar esse filão, pois ele não fugiu! Está lá e nós temos que o explorar porque eu quero mesmo trabalhar com o nosso barro, de cá de Amarante.

Discente: Depois de picar e crivar o barro, este é amassado na gamela e ficar em repouso no massuco, pronto para ser utilizado na roda baixa. Quais são os componentes da roda baixa?

Entrevistado: A roda é composta por duas partes, a superior que tem o tampo pequeno, tampo maior, cruzeta, pombas e bucha central, a inferior onde a roda encaixa, o quiço.

Discente: Qual o motivo do banco ter três pés?

Entrevistado: Quando nós precisamos de inclinar o banco vem junto connosco sem grande esforço. E podemos colocar um pé para trás sem ter nada que atrapalhe.

Discente: No levantamento das peças, quais as ferramentas que o César usa?

Entrevistado: Eu uso as mãos e as ferramentas todas feitas em madeira, exceto uma espátula. Uso a espátula porquê? Porque trabalho melhor, corto melhor o barro. Mas podia utilizar o fanadouro (o bocadinho de madeira mais pequeno), apesar que é mais para as decorações, mas podia usá-lo e o trapo. Eu não uso o fio para tirar, eu uso barro em pó entre o barro e a tampo da roda, mas por vezes há situações que a peça ao ser trabalhada desloca-se, só em dias como este (*workshop*) ou em formações, colo o barro ao tampo e retiro com o fio, para ter mais segurança na modelação.

Discente: Depois de modeladas as peças ficam a secar quanto tempo?

Entrevistado: Varia consoante o tempo, pode levar dias como pode levar um mês ou mais.

Discente: Depois das peças secas, qual o passo seguinte?

Entrevistado: Vai para a soenga cozer. Que tem várias fases.

Começamos com a pré-cozedura, onde as peças estão afastadas do lume, ou seja, o lume que está no centro e as peças pouco afastadas. Nesta primeira fase as peças são colocadas com a base virada para o lume, pois esta é a zona da peça que tem mais humidade, depois passado um tempo viramos as peças, vamos rodando as peças até atingirem uma temperatura entre os 150°C e os 200°C.

Depois começamos a cozedura, ou seja, vamos colocar as peças em contacto direto com o lume. As peças são colocadas em cima das brasas e são colocadas em castelo. De seguida, colocamos lenha em volta, lenha de pinho, porque arde com facilidade e muita intensidade, que convém que isso aconteça na cozedura. Depois de estarem cozidas, incandescentes, com uma temperatura entre os 900°C e os 950°C, até podem chegar aos 1000°C, são abafadas com terra.

Mas antes de colocar a terra, coloco-lhe caruma molhada, que funciona como uma proteção entre as peças e a terra. E acontece que a caruma que vai encostar às peças, vai largar fumo, mas não vai arder pois vai ser abafada com a terra, deixando de haver oxigénio. E acontece, que o fumo que a caruma vai largar vai-se infiltrar nas peças, quer na face quer no seu interior. Para esta fase são necessárias no mínimo três horas. Mas pode estar quatro horas ou mesmo de um dia para o outro. Quanto mais tempo estiver mais escuras ficam.

Discente: Durante a pré-cozedura disse que ia virando as peças. Como sabe a altura que o tem de fazer?

Entrevistado: Vou colocando a mão para lhe sentir a temperatura.

Discente: Como obtém a lenha para a soenga?

Entrevistado: A lenha que utilizo sou eu que a vou arranjar. Mas como sozinho não consigo, peço colaboração da junta de freguesia, que tem sido muito boa. Ajuda com os

recursos humanos e com as máquinas, desde tratores para transportar a lenha desde o monte para a oficina.

Discente: Onde vende as peças?

Entrevistado: Em feiras que faço, em eventos que organizo e pessoas que me procuram para encomendar peças.

Discente: Como foi a sua experiência ao trabalhar com designers? Trabalhar a partir de desenhos técnicos e a modelar peças que não está habituado?

(César sorri e abana a cabeça dizendo que sim)

Entrevistado: Foi boa! No início fiquei um bocadinho assustado e pensei que se calhar não ia conseguir. Depois comecei a olhar para o papel e a fazer experiências. Olhava para o desenho olhava para a peça e até condizia e depois habituar-me e foi só fazer.

Discente: O que acha da ideia de desenhar peças diferentes das tradicionais? Acha que é uma mais valia?

Entrevistado: Sem dúvida! Eu também gosto de inovar e esta foi uma mais valia para mim. São novas experiências e fico mais enriquecido com isso. Vocês trazerem peças novas, faz com que eu evolua, e eu gosto de evoluir e faz-me sentir bem.

E quando vocês chegam aqui para ver as peças e gostam daquilo que eu fiz, fico com uma alegria enorme!

Discente: César uma última pergunta. Sendo o César o último oleiro de Gondar, acha que o seu filho vai perpetuar este saber?

Entrevistado: Vai! Vai, porque ele tem vontade, já o demonstrou. Ele gosta muito disto, gosta de participar, ainda há bocado se zangou comigo, porque na altura que fomos abafar as peças, não tinha ferramenta para ele. Ele gosta mesmo muito disso. Ainda por cima está em artes no secundário e isso é uma mais valia para ele.