

Uma arte, de um povo: os barros vermelhos, da Asseiceira (Tomar)

MARIA DE FÁTIMA ROSA LOPES¹

RESUMO

Da, outrora próspera, indústria de olaria artesanal, existente na zona da Asseiceira (Tomar), verifica-se haver nos dias de hoje um definhamento apreciável da actividade. Porém, ainda podemos encontrar algumas dessas olarias em funcionamento, que testemunham todo o trabalho de gerações ao longo de séculos, e que são um exemplo da cultura material de um povo modelando o barro vermelho, tão abundante nesta região do centro de Portugal (CORREIA, 1916-1927; QUEIRÓS, 1948).

Entre outros produtos, são as *talhas* ou *potes* os que melhor têm representado a actividade artesanal deste povo, razão por que decidimos ilustrar o trabalho destes oleiros e descrever as diferentes fases do fabrico desta louça.

Palavras-chave: Artesão; Barro-vermelho; Talha ou Pote; Olaria.

ABSTRACT

Hand-made earthenware, which was once a thriving activity in the village of Asseiceira (Tomar), has fallen dramatically in the last two decades. Nonetheless, we can see some of these potter's wares still working which give us evidence of a craftsmanship that has lived for centuries — an example of the material culture of a people in the act of moulding the red clay so abundant in this region of central Portugal (CORREIA, 1916-1927; QUEIRÓS, 1948).

Because pots (*talhas* or *potes*) despite the production of other earthenware, are the artifacts that best represent the industry of these people, I decided on illustrating the work of these potters and describing the different steps taken in the manufacture of this earthenware.

Key-words: Artisan, Craftsman; Red clay; Pot; Earthenware, Potter's ware.

¹ Departamento de Biologia da Universidade dos Açores. P—9502 Ponta Delgada Codex (Açores).

«Para demonstração de mór grandeza
Na perfeição da terra que pisais
Até o barro humilde dá sinais
De quanto o quiz honrar a natureza.»

VASCONCELOS, 1884

1. A arte nasce da simplicidade imediata daquilo que é preciso

O concelho de Tomar é uma área agrícola muito fértil, onde se cultivam o trigo, o milho, a cevada, o feijão, o grão. Os pomares de fruta, os vinhedos e os vastos olivais não passam despercebidos a quem percorre as estradas deste concelho (ROSA, 1965).

A maioria da população foi até há pouco tempo predominantemente agricultora. Hoje ainda, a agricultura tem uma certa importância nas actividades económicas da região. Noutros tempos, a necessidade de armazenar os produtos que a terra produzia deve ter posto problemas técnicos aos cultivadores. O Homem local teria principiado então a fabricar vasilhas para guardar estes produtos. O barro, mesmo sob a sua mão, visto o solo ser rico em argila e água, constituiria o meio mais fácil e, também, o melhor para armazenar e conservar em óptimas condições as culturas. Impermeável, era excelente para guardar os líquidos (azeite, vinho e água); poroso, seria o ideal para os conservar e igualmente para armazenar os cereais (LA CALLE & al., 1962; ROSA, 1965).

Talvez fosse esta a razão, porque o povo tomarense tivesse começado a trabalhar o barro e alguma população tivesse tomado a actividade de oleiro.

A região de Tomar, no distrito de Santarém, sempre foi um importante centro de manufactura cerâmica em Portugal. O fabrico de louça comum, cerâmica grosseira de pasta avermelhada escura, porosa, não apresentando ornamentos dignos de menção, é aqui muito vulgarizado (LEPIERRE, 1899).

Entre os povoados da região, que se especializaram nas artes de olaria, o da Asseiceira teve uma importância muito grande.

A Asseiceira, que é um lugar sede da freguesia do mesmo nome, fica a 9 quilómetros da cidade de Tomar para Nascente (Figura 1). Ela caracteriza-se pela sua indústria artesanal de olaria que, até há alguns anos ocupava a quase totalidade da população, associada em unidades industriais familiares ou pseudo-familiares (COSTA, 1868).

Ultimamente em nítida decadência, a arte de oleiro nesta região continua a ser uma prática nas mãos da população masculina, que a começa a aprender, empiricamente, desde tenra idade. A mulher do oleiro ajuda com as crianças e familiares mais idosos nas tarefas secundárias.

Das muitas olarias que estavam em permanente funcionamento, somente três sobrevivem ainda. Uma delas, sustentada por um oleiro idoso e sua mulher, encontra-se em extinção (LOPES, 1984).

As *talhas* ou *potes* são, de todas as peças de louça fabricadas na Asseiceira, as mais típicas e, talvez, as que melhor ilustram a arte dos oleiros da

zona onde foi feito este estudo. Elas destinam-se preferencialmente ao armazenamento de azeite, azeitonas e vinho, abundantes nesta região.

2. Os barros vermelhos, da Asseiceira (Tomar)

2.1. Obtenção e preparação da matéria prima

Na Asseiceira, os oleiros vão diariamente ao barro. Este é retirado de dois locais diferentes. O chamado *barro forte* é extraído de terrenos não cultivados e ricos em mato; é cavado de uma *barreira*, donde sai em *levas* (Figura 2). O conhecido por *barro fraco* é trazido de terrenos de cultivo, situados nas imediações de pinhais, sem mato; a terra é muito mais mole e por isso o barro é muito menos compacto que o anterior (Figura 3).

Os barros ou argilas designados pelos oleiros de *forte* e *fraco*, conforme a sua compacticidade e riqueza plástica, são normalmente misturados em porções variáveis, de acordo com a peça que se pretende fazer a partir da mistura. Peças fabricadas com *barro forte* são os recipientes de maior porte e os relativamente esguios e com *bojo* pouco pronunciado. O *barro fraco* é o ideal para o fabrico de peças pequenas. Vasilhas mais volumosas, altas e largas, — de que são exemplo as *talhas* ou *potes* —, são feitas a partir da mistura de duas a três partes de *barro fraco*, para uma parte de *barro forte*.

O oleiro começa por cavar a terra do *barreiro*, com uma *enxada-de-dois-bicos* ou com uma *picareta*, depois limpa-o de pedras, raízes ou outras impurezas que nele estão misturadas. A argila, depois de liberta destes detritos, é recolhida numa *pá* e lançada para dentro duma carroça, que quando provida da quantidade de barro necessário para o trabalho a ser executado durante esse dia, o transporta à oficina que dista do local de recolha menos de um quilómetro.

Na oficina de olaria o barro é *botado* da carroça para o *amassadouro* ou *amasseira* (Figura 4). Os torrões de argila maiores e mais compactos são separados e colocados numa cova ao lado desta. O barro restante é *migado* o mais possível, até ficar maximamente reduzido a pó, e deita-se-lhe água para formar uma pasta, ou, na linguagem popular, *carrega-se com auga para o amaciar* (Figura 5). Seguidamente, e depois de bem *temperado*, é levado da *amasseira*, para a pasta ser homogeneizada.

Durante séculos, na Asseiceira, as pastas para serem homogeneizadas eram pisadas com os pés nus das mulheres e das crianças dos oleiros; os torrões de barro mais dificilmente desintegráveis eram esfregados entre as mãos até se desfazerem, ou *migados* com uma pedra, ou com um martelo sobre uma superfície dura, para a argila mais facilmente absorver a água. À cerca de 200 anos, esta operação passou a ser feita por um engenho rudimentar, inventado para misturar e moer o barro, — a *atafona* — localmente conhecido por *matafona*.

A *matafona* compreende um eixo vertical de ferro, donde saiem vários eixos horizontais, na parte inferior. Este dispositivo está inserido dentro de um cilindro oco também de metal, que está fixo no chão. Na parte superior, o eixo é fixo a uma trave de madeira sustentada pelo telhado do alpendre da oficina, aonde está ligada a *almanjarra*, pau ao qual se *aparelha* uma mula, que faz andar o engenho (Figura 6). O animal, de olhos vendados, enquanto é forçado a andar à volta deste, movimentam os eixos no interior do cilindro, que misturam e moem a argila ali depositada. Simultaneamente, o barro homogeneizado é expelido de forma contínua, pela abertura de secção quadrangular na base do depósito (Figura 7).

Mais recentemente, esta operação de homogeneização do barro por meio da força motriz animal, tem vindo a ser substituída por meio de máquinas. A argila amolecida no *amassadouro*, é despejada numa *fieira*. Este mecanismo, accionado por energia eléctrica, mói o barro e expulsa-o em forma de rolo, com secção circular (Figura 8).

2.2. Modelagem

Terminada a preparação da matéria prima, o barro é modelado à mão, utilizando ou não a *roda-de-oleiro*.

A técnica de modelagem do barro, mais vulgarmente conhecida e utilizada, é aquela onde o barro é trabalhado à *roda* ou *torno-de-oleiro*, ou seja, *torneado*. Esta é a base de fabrico de todas ou quase todas as peças feitas de barro, algumas nascidas e acabadas totalmente aqui, outras simplesmente iniciadas e terminadas com outra técnica, exclusivamente manual, a dos *rolos-em-anéis* ou dos *rolos-em-espiral*.

O *torno* ou *roda-de-oleiro* é construído em madeira de pinho, com um veio ou eixo de ferro, colocado verticalmente, sensivelmente a meio do engenho, que une e faz rodar dois discos de madeira fixos um em cada extremo; o superior, conhecido pelo *prato-superior* ou pela *cabeça-da-roda*, onde se modelam as peças de barro, e o inferior onde o oleiro incute com o pé o movimento rotativo ao *torno*, por meio de toques secos e cadenciados, ficando assim com as mãos livres para trabalhar. O oleiro senta-se na estrutura secundária da *roda*, a um nível quase igual ao da *cabeça-da-roda*, para melhor dominar a peça sobre a qual se debruça. Na *arquina* ou *adoquina*, são colocados os objectos de barro acabados de executar e/ou o barro para ser trabalhado (Figura 9).

As *talhas* ou *potes*, são de todas as peças de louça fabricadas na Asseiceira, as mais típicas e talvez, as que melhor ilustram a arte dos oleiros da zona onde foi feito este estudo.

As *talhas* que aqui se encontram são de diferentes volumes. Os vários tamanhos correspondem a mais ou menos fases de fabrico, quanto maiores forem as dimensões de cada recipiente (Figura 10).

Para modelar uma peça de maior envergadura, começa-se por *abrir enchente*, o que é feito ao *torno*. Das *talhas*, a *enchente* corresponde à *fase zero* de fabrico e é a única *fase* feita desta forma.

O artesão pega numa porção de barro, que ele sabe ser suficiente para o que vai modelar, faz com ela uma *bola* ou *péla*, sobre a *arquina* (Figura 11), assenta-a na *cabeça-da-roda* (Figura 12) e, enquanto vai continuamente impulsionando o movimento rotativo ao *torno* no disco inferior, com o pé, penetra a *péla* com os dedos polegares das mãos, cavando nela um espaço interior (Figura 13), a partir do qual começa a *puxar o barro*. Por consequência, as paredes da peça vão *adelgaçando* e tomando a forma desejada (Figura 14). Com a *cana alisa-a* e com a mão dá-lhe os últimos retoques (Figura 15). A *enchente está aberta* ou, o que é o mesmo, o fundo da vasilha está pronto e é retirado do *torno*, sendo a *talha* mais tarde continuada a partir deste ponto.

A *enchente* é seguidamente posta a secar, dentro de casa, em ambiente sombrio e pouco arejado, com os bordos cobertos por uma tira de pano humedecido, durante um dia. Este processo, designado por *enxugo*, será explicado com maior detalhe posteriormente.

No dia seguinte os *bordos* da *enchente* são *destrapejados*, isto é, o artesão tira o pano que os cobre, cuja função é retardar a evaporação de água sob a superfície coberta, para facilitar o *pegamento do barro* fresco que se lhe irá juntar (Figura 16). Antes, porém, de começar a *dar* o novo *barro*, *adelgaça* — ou *aguça* — os bordos da parte do vasilhame já trabalhado (Figura 17) e *palmatoa o barro* em toda a superfície exterior desta, com uma *palmatória*, até ficar homogeneamente compacto, de modo a *não abrir* ou *rasgar* com o peso da argila a colocar em cima, ou mais tarde quando cozer (Figura 18).

A partir deste ponto, a peça irá ser *acrescida* à mão; o oleiro faz com o barro amassado uma *bola* alongada ou *rolo* e liga-o à argila já trabalhada, *dando* depois o *barro* em forma de *anéis* ou em forma de *espiral* (Figura 19), até prefazer a altura idealizada para o objecto. Este processo de modelagem é conhecido pela *técnica dos rolos-em-anéis* ou *dos rolos-em-espiral*.

O oleiro recomeça então a *alisar o barro* nas superfícies exterior e interior da vasilha. Embebe, de quando em quando, um trapo em água e espreme-o sobre o barro trabalhado, isto é, *molha o barro* (Figura 20), o que o torna mais macio e mais modelável, não o deixando *respigar* — estalar —, quando é *alisado* (Figura 21).

Depois de terminada esta *fase* de fabrico duma *talha*, o bocado modelado vai novamente para o *enxugo*. A *segunda fase* começa então a ser preparada tal como a anterior: *destrapeja-se*, *aguça-se-lhe os bordos*, *palmatoa-se* toda a superfície exterior e *acrescenta-se-lhe* mais *barro*, enquanto se *vai alisando*, até se obter a altura e a forma pretendida do *bojo* ou *barriga do pote*. Deixa-se endurecer a pasta argilosa trabalhada, por evaporação, antes de se modelar a última *fase* da vasilha — a *boca da talha*.

A *boca* é modelada usando a *técnica* anterior, *dos rolos-em-anéis* (Figura 22). Após colocado o barro desejado, mais uma vez ele é *alisado*. Entre-

tanto, vai-se esboçando a decoração do *pote*, que é simples e pouco vistosa, consistindo normalmente de dois frisos concêntricos, à volta da *talha*, desenhados com um pouco de argila amolecida. Por fim, com um pedaço de aba de chapéu de feltro de homem, designada por *alpanata*, o artesão modela o *rebordo da boca* e *alisa-a* (Figuras 23 e 24).

Terminada esta terceira e última *fase de modelagem*, dá-se a *talha* por construída. Então, é definitivamente levada para o *enxugo*, num compartimento apropriado da oficina, até que esteja capaz de ser cozida.

2.3. Enxugo

O *enxugo* é a designação utilizada para designar o processo de secagem por que tem de passar o barro trabalhado, antes de ser cozido. Corresponde a um período de tempo durante o qual a água retida entre as partículas de argila vai evaporando lentamente e, por consequência, o barro vai endurecendo gradualmente (ALARCÃO, 1974).

O *enxugo* da loiça de barro ocorre sempre à sombra, dentro de casa, em locais pouco arejados, para que haja evaporação lenta da água. As peças de barro trabalhado são dispostas sobre tábuas de madeira, colocadas no chão ou em andaimes (Figura 25). Nestas condições, o tempo necessário para se dar a evaporação de toda a água, prolonga-se por um período de oito a quinze dias no mínimo, dependendo da menor ou maior humidade do meio ambiente.

2.4. Cozedura

A cozedura da louça de barro é feita em fornos com duas câmaras de combustão independentes e control da temperatura, de secção circular e rectangular, a fogo directo. São construídos de *alvenaria* — pedras ligadas por *argamassa*, que é uma mistura de cal, areia avermelhada e água — e forrados internamente por *adobes*. Estes, são blocos de barro amassados com areia e palha, de forma paralelipipédica, compactos, e secos ao sol.

Estes fornos, ainda em funcionamento na Asseiceira, constam de três partes principais: — a *fornalha*, situada abaixo do nível do chão da olaria, onde é introduzido o combustível, a *câmara de cozedura* ou *caldeira*, acima do nível do chão, de secção circular e tecto em abóbada, onde é colocada a louça, e a *chaminé*, construída em frente à abertura do forno, exteriormente a este (Figura 26).

As peças de barro, depois de fabricadas, são *enforradas* na *caldeira* do forno, *embocadas* umas sobre as outras, isto é, são dispostas em camadas, com a *boca* de uma peça assente na *boca* de outra peça (Figura 27). Deste modo, o *fogo corre-as*, a todas, igualmente. As *enfornas* fazem-se algumas horas antes do forno ser aceso. Pouco depois, fecha-se a entrada da *caldeira*, conhecida pela *boca-do-forno*, com uma parede de tijolos ligados por barro

amassado e com uma pequena abertura no topo, designada por *tapume* ou *tapadouro* (Figura 28).

Coloca-se, então, um pouco de combustível dentro da *fornalha* e acende-se o forno. A intensidade das chamas durante as primeiras oito horas deve manter-se fraca, para o que o barro e o forno possam *esquentar*, ou seja, aquecer lentamente. Para manter constantes as condições de temperatura, o oleiro *vai dando lenha ao fogo* de amiúde. Simultaneamente ao *esquentar do barro*, liberta-se da combustão um característico fumo branco, por entre as frestas e a abertura superior do *tapadouro*.

Após as primeiras oito horas de combustão lenta, aumenta-se a quantidade de combustível consideravelmente, de modo a elevar a temperatura dos 200 aos 600-800 °C. Inicia-se, então, o *caldeirar* ou o *caldear* do barro vermelho, designação correspondente à cozedura propriamente dita, que se efectua em aproximadamente três horas, período durante o qual se liberta pela abertura do *tapume*, desta vez, um característico fumo negro, até que a *calda*, ou verdadeira cozedura, se realize completamente.

Quando o barro está cozido o fumo negro desaparece totalmente. O oleiro retira então alguns dos tijolos do *tapume*, com o fim de *vigiar a marcha das chamas* na fase final da cozedura e começa a *arrochar*, isto é, a colocar finas tiras de madeira de pinho sobre as peças de barro, que estão a acabar de *caldear*, para que cozam perfeitamente e fiquem com uma coloração vermelha mais intensa. As varas de madeira, deitadas sobre o barro cozido através da abertura feita no *tapume*, aumentam o calor da combustão sobre ele, por acelerarem o ponto de cozedura do lado onde o combustível é depositado (Figura 33). Cerca de vinte minutos após o início do *arrochar*, as chamas já se concentram só na parede do fundo da *caldeira*, o que indica aos oleiros que a louça está uniformemente cozida.

Pouco depois de ter começado a *arrochar*, deixa-se de *botar lenha à fornalha* e tapa-se a entrada desta, que esteve sempre aberta enquanto o barro esteve a *esquentar* e a *caldear*, impedindo assim a continuação da circulação de oxigénio e, por conseguinte, fazendo cessar a combustão.

A abertura da *caldeira* inicia-se a pouco e pouco e nunca antes de 24 horas depois de terminada a cozedura, com o desmanchar do *tapume*, pois se a abertura é feita precipitadamente, os produtos do trabalho de semanas podem ficar *sedados*, isto é, fendidos (Figura 34).

O tempo total de cozedura para os barros vermelhos regula as 20 horas, o que depende do estado de secagem do barro quando entra no forno, do grau de temperatura que é preciso atingir para o cozer e da intensidade da *enforna*, ou seja, a quantidade de louça que se pretende cozer. A cozedura deve ser lenta para se processar uniformemente, o calor penetrar perfeitamente no barro e, assim, evitar fendas nos produtos.

O combustível utilizado compreende rama e madeira de pinho, e por vezes de eucalipto, e também resíduos de madeira de outras origens. O tipo e o estado da lenha que se queima para cozer o barro, interfere na cor da louça ao ser cozida. O combustível preferido pelos artesãos da zona onde foi feito

este trabalho é a madeira de pinho. Esta é tida como sendo de melhor qualidade quando cortada durante o Verão, em relação à que é cortada no Inverno, por se encontrar *zeabrada*, isto é resinosa, propriedade desta madeira à qual se atribui a *boa cor vermelha* adquirida pelo barro e tão característica dos produtos cerâmicos deste tipo e desta zona.

Quando não há madeira de pinho *zeabrada*, ou a quantidade disponível é insuficiente, é então utilizada a madeira de pinheiro velha e seca, ou mesmo outros combustíveis, como aparas de outras madeiras, desperdícios de serrações, e outros combustíveis vegetais, qualquer deles deixando o barro cozido com cor esbranquiçada. A madeira de eucalipto, porém, é a mais rejeitada nesta região por enegrecer o barro enquanto o coze.

Pode, no entanto, utilizar-se qualquer tipo de lenha durante o *esquentar* do barro, que não afecta irreversivelmente a cor da argila, o que já não acontece no *caldeirar*, altura em que a louça adquire a coloração definitiva. Por isso, frequentemente se faz uso de qualquer combustível para o *esquentar* e o combustível ideal, que neste caso é a madeira de pinheiro fresca, para as três últimas horas da cozedura.

2.5. Acabamentos

A louça fabricada na Asseiceira, cerâmica grosseira de pasta corada, porosa, não apresenta qualquer revestimento, nem decoração dignos de menção. Contudo, pode ali fazer-se uma ou outra peça de louça *vidrada*.

O barro que é *vidrado* pode sê-lo só no interior da peça, ou só no seu exterior, ou nas duas faces. Este, leva um *banho-de-chumbo* antes de ir para o forno cozer, depois do barro já estar *maduro* — ou seja, ter estado mais do que uma semana no *enxugo* —, só depois é que vai cozer. Este *banho* é composto por uma mistura de chumbo em pó (que tem cor alaranjada) e água, com um pouco de barro para a tornar mais viscosa e aderente ao barro seco das peças modeladas. Com o calor do forno o chumbo derrete e penetra na louça, ficando totalmente impregnado nela, dando-lhe um tom vermelho-alaranjado brilhante e característico.

O *vidrar da louça* ou *engobe* pode fazer-se, também, depois do barro estar cozido. Neste caso, este tem de ser cozido segunda vez, para o *banho-de-chumbo* derreter e aderir à argila, embora esta segunda cozedura tenha uma duração inferior à primeira.

3. Síntese

Etnograficamente, a Asseiceira (Tomar) é ainda caracterizada por uma indústria de olaria de feição artesanal, a qual se encontra, porém, em nítida decadência.

Os produtos cerâmicos, característicos da indústria oleira praticada na área que serviu de argumento para este trabalho, são de pasta corada, mais precisamente de pasta cor de tijolo, e porosa, vulgarmente designadas por

terracotas (LEPIERRE, 1899). As variações da cor observam-se dentro de limites muito próximos e são resultado de ligeiras divergências na composição da argila e das condições de cozedura (ALARCÃO, 1974).

As matérias primas primeiramente desintegradas, são humedecidas de forma a formarem pastas. Estas são depois homogeneizadas em misturadores — como *atafonas* e *fieiras* — e, segue-se a modelação, à mão ou ao *torno*, a secagem, que se faz normalmente dentro de casa, em ambiente sombrio. As peças de barro encontram-se então prontas para a fase principal do fabrico, que é a cozedura ou *enchacota*, e, se necessário, são nesta altura *vidradas* por imersão ou polvilhamento de um composto de chumbo.

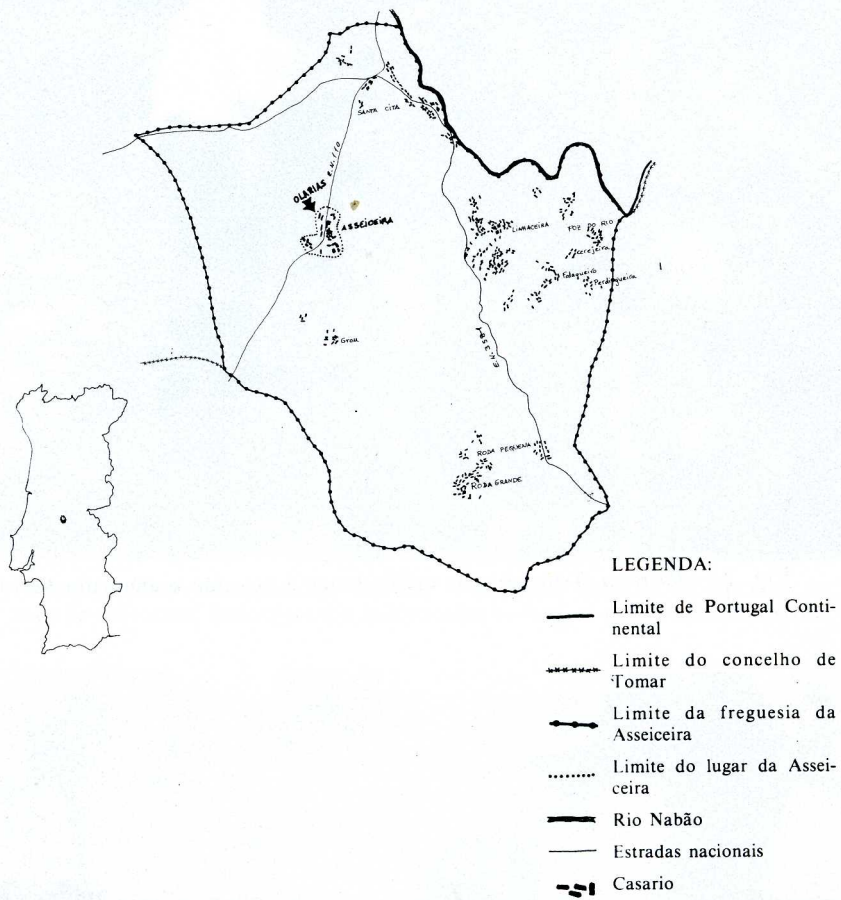


Fig. 1 — Localização geográfica da Asseiceira



Fig. 2 — *Barreira*. Trincheira de argila donde é extraído o chamado *barro-forte*

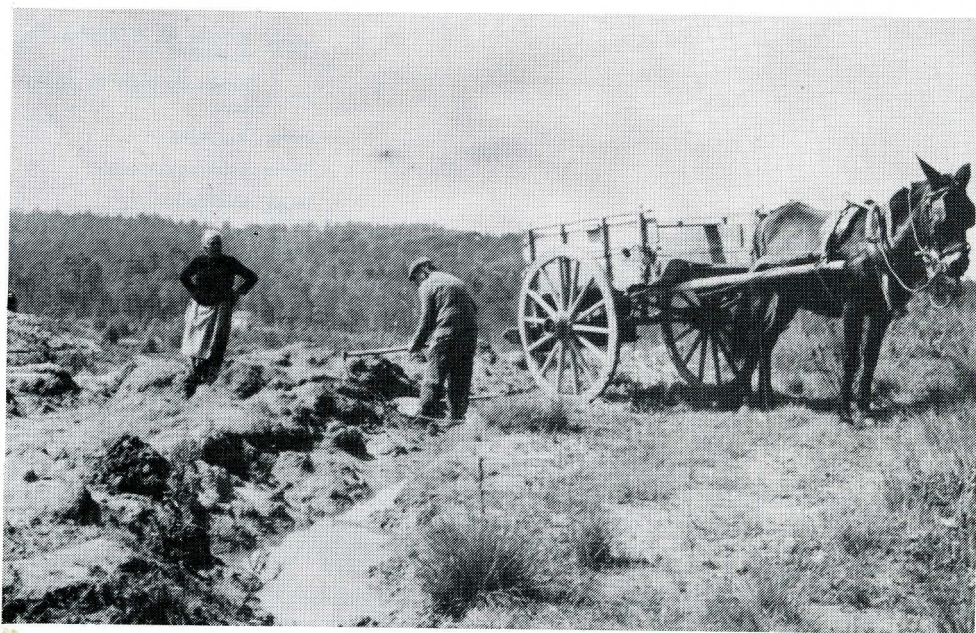


Fig. 3 — Local donde é extraído o chamado *barro-fraco*



Fig. 4 — *Amassadouro* ou *amasseira*. Cova feita no chão, debaixo do alpendre da olaria, onde se misturam, desintegram e humedecem os *barros*, para formarem pastas



Fig. 5 — O oleiro *tempera* o barro

«MATAFONA» (ATAFONA)

1. Trave do telhado do alpendre da olaria
2. Almanjarra
3. Eixo ou veio
4. Amassadouro
5. Ferros de amassar
6. Abertura inferior, por onde o barro sai amassado

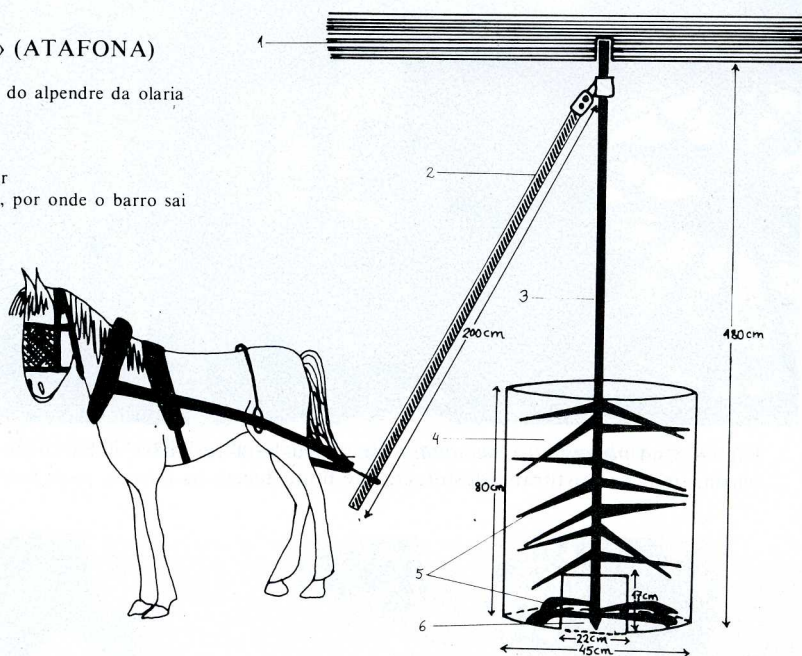


Fig. 6 — *Matafona*, na literatura designada por *atafona*. Esquema legendado indicando os elementos que a constituem (LOPES, 1984)

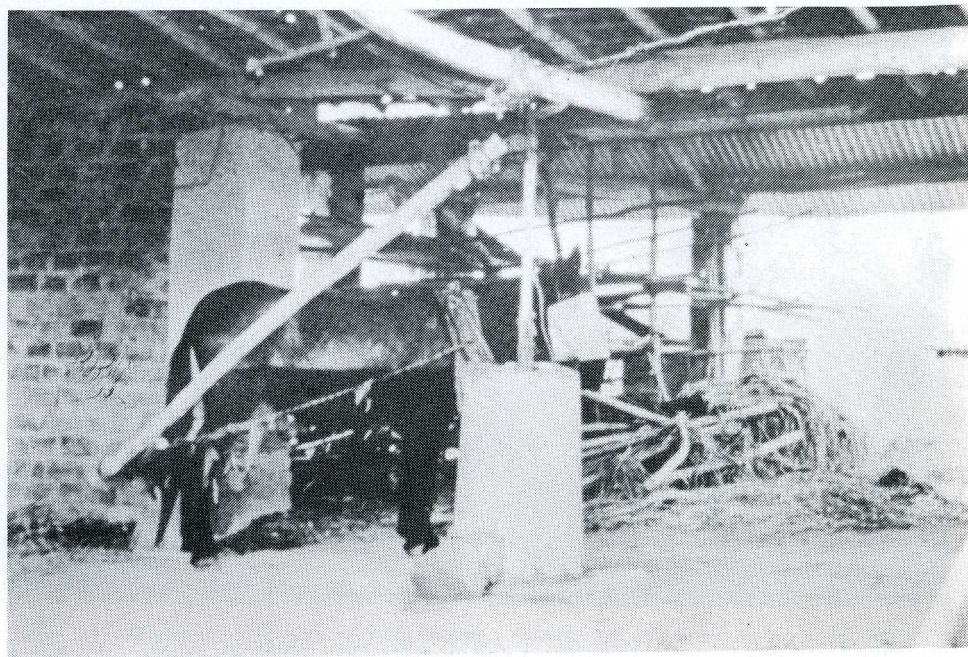


Fig. 7 — Matafona em funcionamento

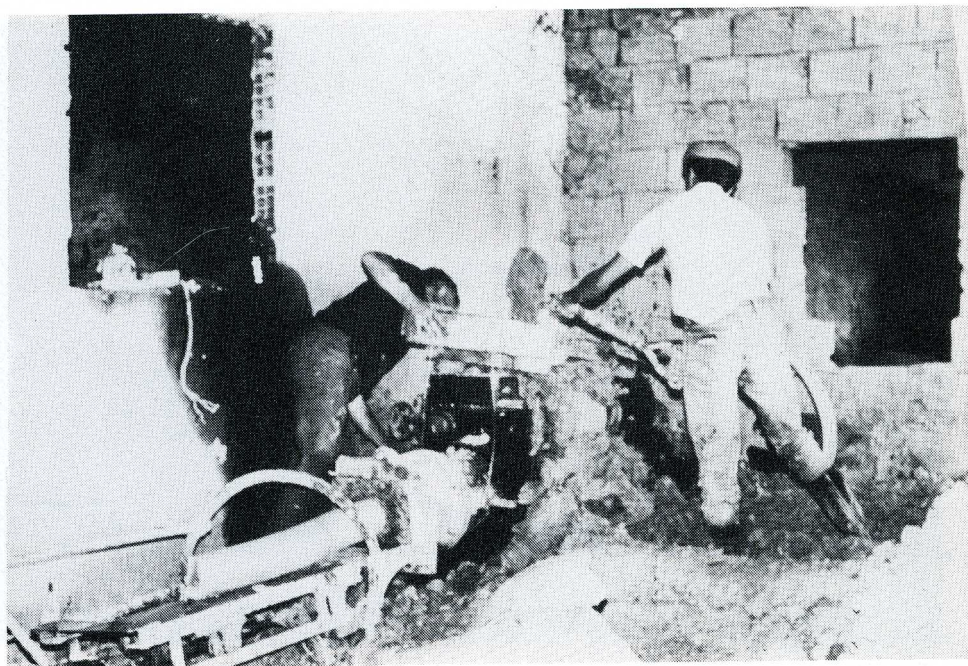


Fig. 8 — Fieira em funcionamento

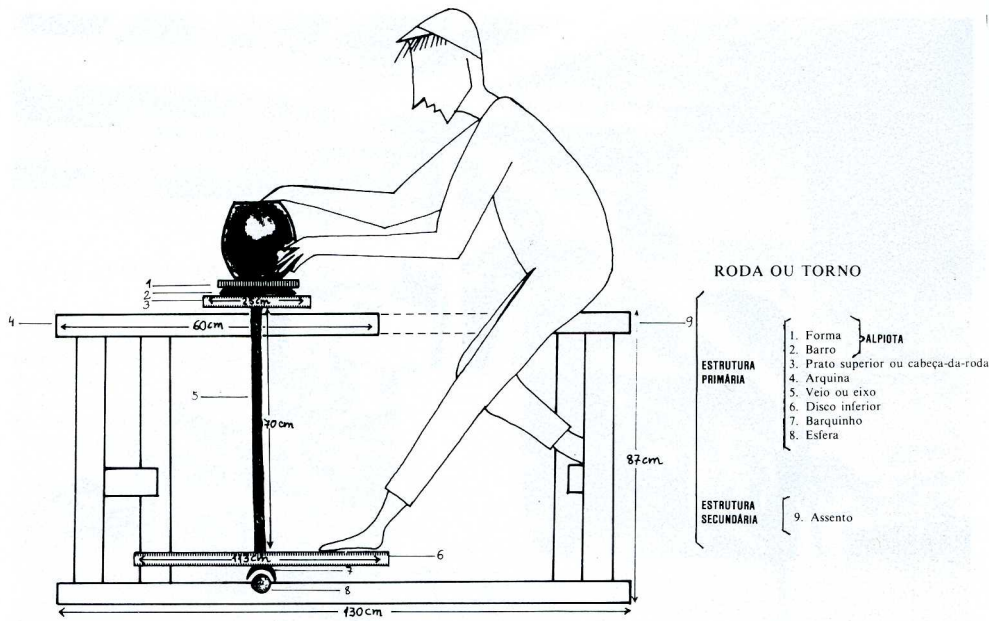


Fig. 9 — Roda ou torno-de-oleiro. Esquema legendado indicando as estruturas que a constituem (LOPES, 1984)

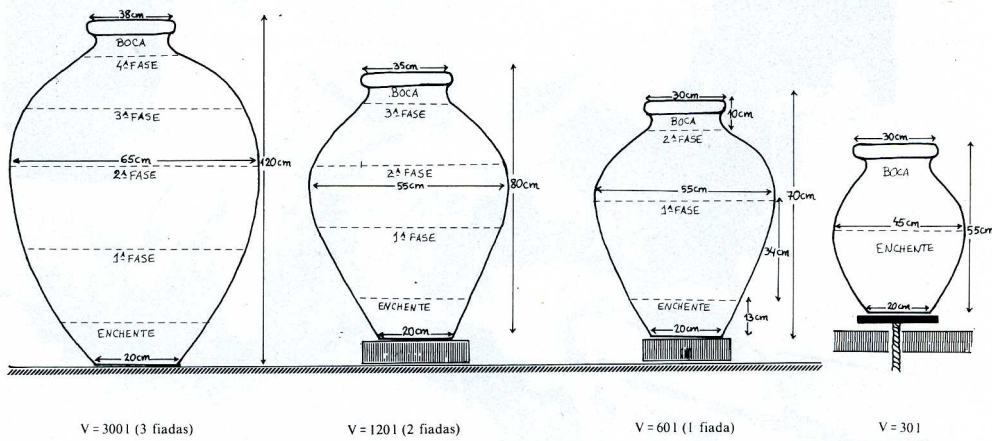


Fig. 10 — Esquema das talhas ou potes, mostrando a correspondência entre o volume e o número de fases necessárias para serem fabricadas (LOPES, 1984)



Fig. 11 — Formação da *pêla* ou *bola*, sobre a *arquina* ou *adoquina* da *roda-de-oleiro*



Fig. 12 — O oleiro assenta a *pêla* sobre a *cabeça-da-roda*



Fig. 13 — O oleiro *penetra a péla* com os dedos polegares, cavando nela um espaço interior



Fig. 14 — O artesão *puxa o barro*, isto é, trabalha a pasta de argila de modo a diminuir-lhe a espessura em favor do aumento em altura e/ou do diâmetro, sem que ela *abra*



Fig. 15 — O alisar o barro, utilizando a cana



Fig. 16 — Enchente de uma talha com os bordos trapejados



Fig. 17 — O oleiro *adelgaça* ou *aguça os bordos* da parte da peça de barro já modelada



Fig. 18 — O artesão *palmatoa o barro*, em toda a superfície exterior da peça, utilizando para isso uma *palmatória*

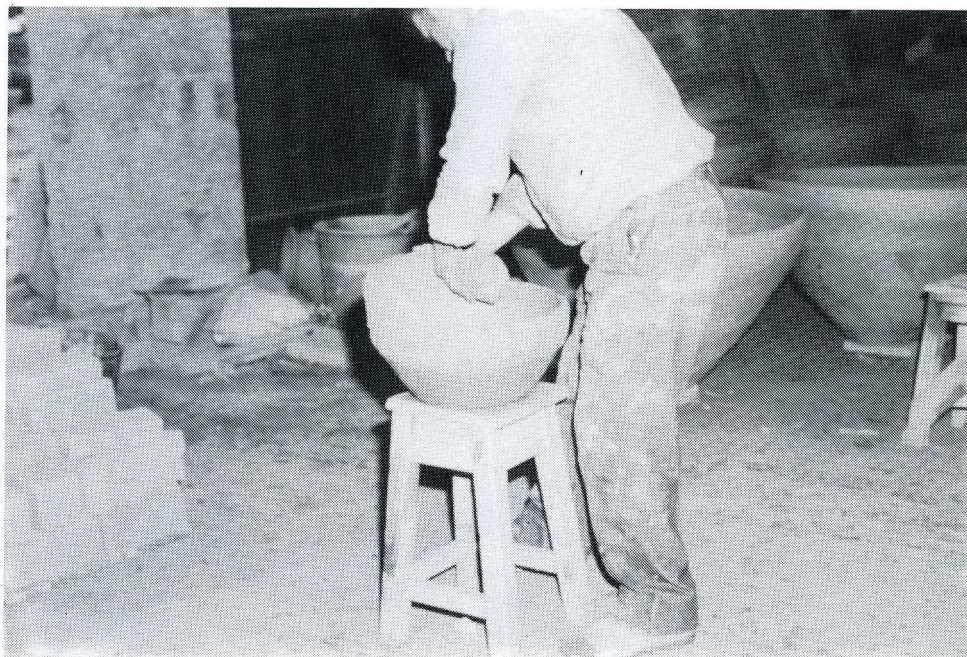


Fig. 19 — Técnica de modelagem do barro à mão, dos *rolos-em-anéis* ou dos *rolos-em-espiral*



Fig. 20 — O artesão *molha o barro*, isto é, humedece a superfície da peça em modelação, para a argila ficar mais plástica



Fig. 21 — O oleiro *alisa o barro* com as mãos molhadas, enquanto aperfeiçoa a forma da peça



Fig. 22 — Dando barro para a construção da *boca da talha*, pela técnica dos *rolos-em-anéis*



Fig. 23 — Modelação da *boca da talha*, utilizando uma *alpanata*



Fig. 24 — O oleiro *alisa o barro da boca da peça* e dá-lhe os últimos retoques



Fig. 25 — *Enxugo do barro. Sala para enxugo.*

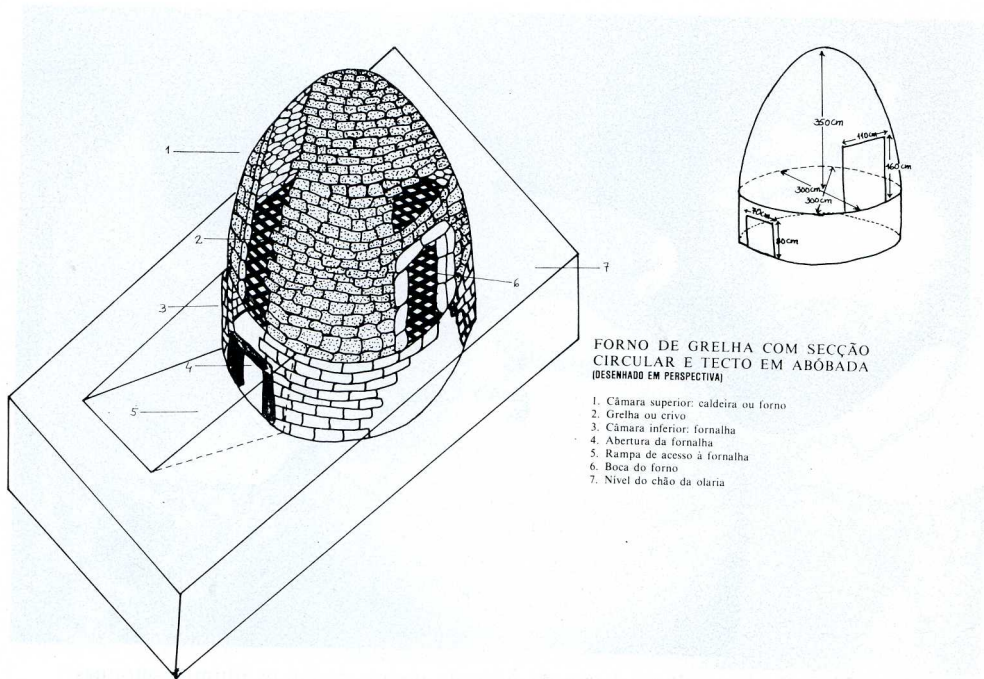


Fig. 26 — Forno. Esquema legendado das partes que o constituem (LOPES, 1984)



Fig. 27 — Louça de barro *enfundada* na *caldeira*, para ser cozida

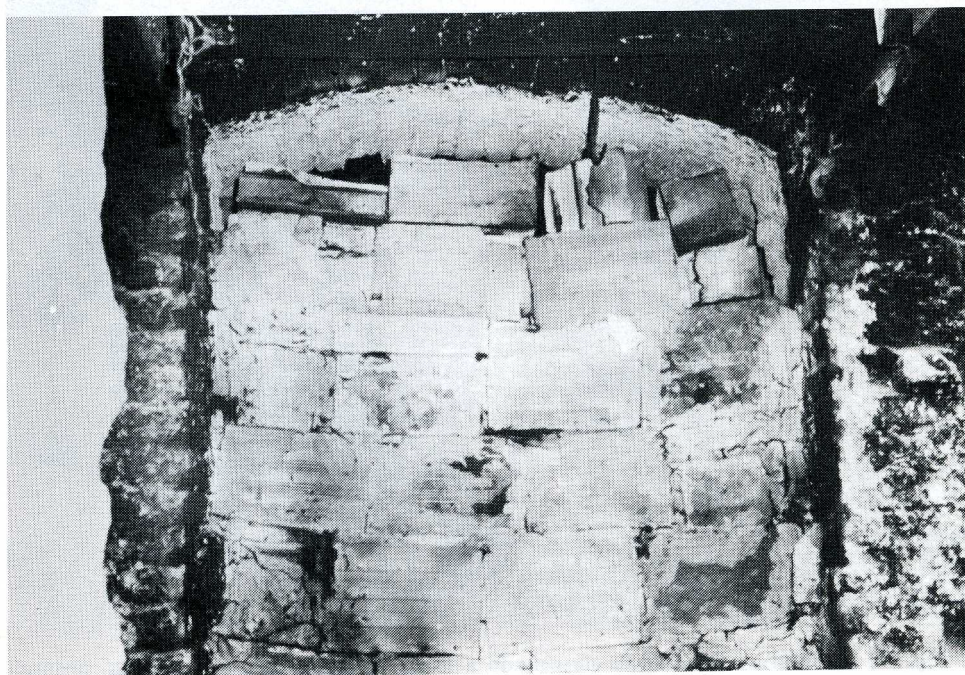


Fig. 28 — Tapume ou tapadouro

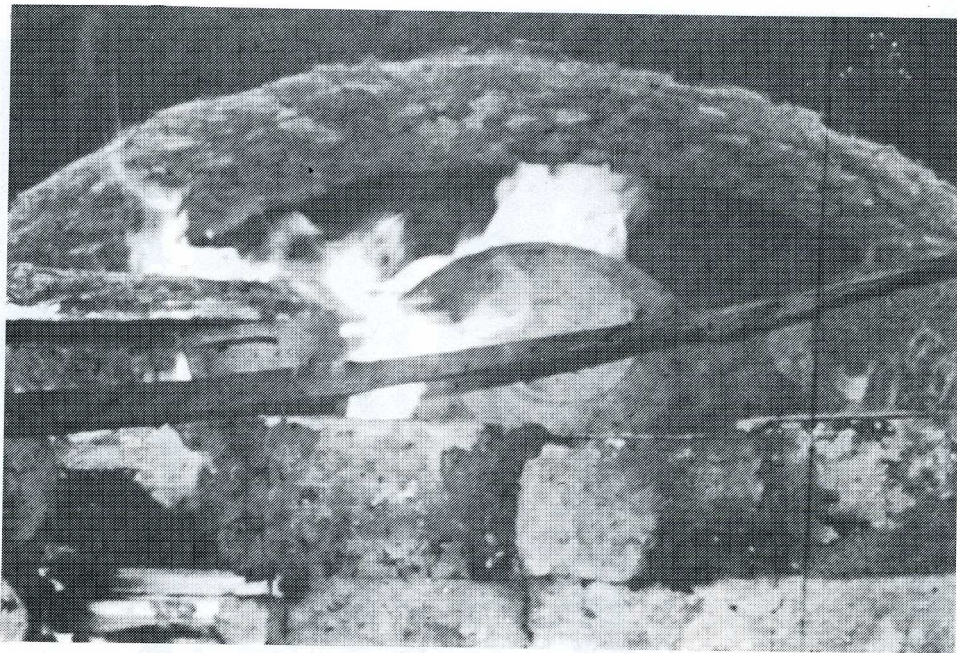


Fig. 29 — O arrochar do barro, visto através da vigia feita no tapadouro

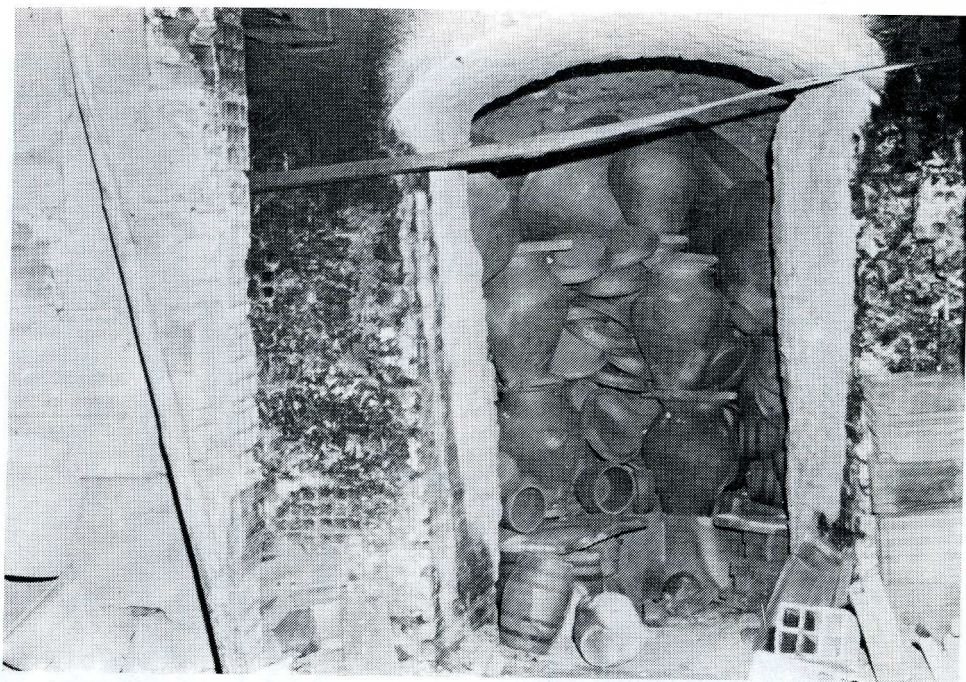


Fig. 30 — Abertura da caldeira mostrando a louça de barro depois de cozida, pronta para desenformar

REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

- ALARCÃO, J., 1974 — *Cerâmica comum regional de Conimbriga*. Coimbra, Fac. Letras Univ. Coimbra.
- CORREIA, V., 1916-1927 — *A cerâmica ibérica no centro e sul de Portugal*. «A Terra Portuguesa», 1-5.
- COSTA, A., 1868 — *Corografia portuguesa* (vol. 3). Braga, Typographia de Domingues Gonçalves Gouvea.
- LA CALLE, C. & al., 1962 — *Histoire générale des techniques* (vol. 1, 2). Paris, Presses Université de France.
- LEPIERRE, C., 1899 — *Estudo químico e tecnológico sobre a cerâmica portuguesa moderna*. Lisboa, Imprensa Nacional.
- LOPES, M. F. R., 1984 — *Uma arte... um povo!* (Trabalho de tese de licenciatura, realizada no ano lectivo de 1983/84). Coimbra, Museu e Laboratório Antropológico.
- QUEIRÓS, J., 1948 — *A cerâmica portuguesa*, 2.^a edição. Lisboa, Impr. Oficina Gráfica, Lda.
- ROSA, A., 1965 — *História de Thomar* (vol. 1). Tomar, Gabinete de Estudos Tomarenses.
- VASCONCELOS, J. DE, 1884 — *História da arte em Portugal*. Porto, Typographia Elzeviriana.