

A louça vermelha de Miranda do Corvo

EDGAR LAMEIRAS¹

RESUMO

Artesanato já milenar e distribuído por toda a região de Coimbra, a olaria vê-se agora quase restringida a uma povoação do Concelho de Miranda do Corvo — Carapinhal — onde dez oleiros persistem ainda teimosamente na sua arte. Descrevemos neste artigo todo o processo desde a extracção, o preparo, a modelação do barro, a secagem das peças já feitas, o asar, a ornamentação e a cozedura até ao escoamento e comercialização das diferentes peças. Descrevemos também os principais instrumentos e material necessários para todas estas operações assim como uma relação da louça vermelha tradicional do Carapinhal.

Palavras-chave: Carapinhal; Olaria; Louça vermelha.

ABSTRACT

Millenarian workmanship spread in the whole region of Coimbra, the pottery is nowadays almost confined to a village in the council of Miranda do Corvo — Carapinhal — where ten potters persist obstinately in its art. We describe in this article all the process from the extraction, the preparation, the modelling of the clay, the act of drying the already finished objects, the act of furnishing them with wings, the decoration and the cookery to the outlet and commercialization of the different objects. We also describe the main instruments and necessary material to all these operations as well as a list of the traditional red ceramics of Carapinhal.

Key-words: Carapinhal; Pottery; Red ceramics.

1. O barro vermelho no Concelho de Miranda do Corvo — Perspectiva histórica

A olaria no Concelho de Miranda do Corvo encontra-se hoje confinada aos lugares do Carapinhal, onde 11 oleiros exercem a sua profissão, e de Bujos, com um oleiro que muito raramente se dedica à manufactura de peças de barro (ver apêndice I). A olaria neste concelho atingiu o seu máximo

¹ Escola Superior de Educação de Leiria, Apartado 424, 2404 Leiria Codex.

desenvolvimento no século XVIII, distribuída pelos lugares de Miranda, Espinho, Tábuas, Carapinhal, Bujos e Montoiro.

Belisário Pimenta, neto de um oleiro de Bujos e um dos poucos indivíduos que se dedicou até hoje ao levantamento de documentos sobre a evolução dos centros oleiros desde meados do século XVI, dá-nos conta, num seu artigo intitulado «Oleiros de Miranda do Corvo», do número de oleiros que actuavam nas diferentes aldeias do Concelho de Miranda. Assim, Miranda do Corvo era o único local até final do século XVI onde se exercia a olaria com 13 oleiros, atingindo no século seguinte, entre 1660 a 1680, o número máximo de 49 oleiros, verificando-se simultaneamente o aparecimento de outras oficinas nas aldeias de Espinho (com 4 oficinas), Tábuas (com 2 oficinas) e Carapinhal (também com duas oficinas)¹ (PIMENTA, 1933). Mais tarde, entre 1700 e 1740, estendeu-se a olaria também para as povoações de Bujos e Montoiro, enquanto Espinho e Carapinhal viam aumentar o número das suas oficinas. Até 1820 o número total de oleiros no concelho decresce significativamente, chegando a desaparecer dos lugares de Tábuas e Montoiro (Figura 1).

De 1820 até aos nossos dias poucos ou nenhuns dados existem. Sabemos só que Espinho ficou até 1900 reduzido a um oleiro e Carapinhal e Bujos com 16 oleiros em 1907 (MONTEIRO, 1905-1908). Fazendo um levantamento oral concluímos que em 1976, Bujos possuía ainda 3 oficinas de olaria a funcionar, apresentando-se hoje sem nenhuma permanente². Já no Carapinhal o número foi evoluindo e chegou mesmo a atingir, segundo um habitante da localidade, o número de 50 oficinas, decrescendo sucessivamente para 40 no decénio seguinte, para 15 em 1978, 12 em 1982 e 10 em 1987³.

Na ausência de uma devida política de intervenção cultural e ultrapassada pela indústria dos plásticos, esta «profissão que suja» (palavras do oleiro José Quirino) tende rapidamente a desaparecer. De idade já avançada, os oleiros não têm descendentes que lhes queiram seguir a profissão. Os filhos destes oleiros não apresentam inclinação pelo gosto da arte, existindo actualmente só um oleiro que sucedeu nos últimos anos a seu pai, Manuel dos Santos, por incapacidade de trabalhar e um outro que ajuda quando pode o seu pai, o oleiro Manuel Francisco. A maior parte dos filhos chega mesmo a apresentar desprezo por esta profissão que, por tradição familiar, foi imitando de avós, pais ou irmãos desde os 12, 13 anos diariamente do nascer ao pôr do

¹ Este movimento crescente e decrescente do número de oleiros ao longo dos anos pelos diferentes lugares, deve-se provavelmente à procura de melhores jazigos de barro.

² De notar, como já atrás referimos, que existe um oleiro em Bujos que há cerca de 10 anos não exerce a olaria como profissão. Mas cremos que a sua vontade é retomá-la, já que conserva à porta de sua casa a *maroma* e os barros vermelho e branco sob plásticos.

³ Ainda que não tenhamos encontrado dados bibliográficos sobre o exercício desta profissão na aldeia do Corvo, um oleiro no Carapinhal indicou-nos aquela como tendo sido, ainda este século o maior centro oleiro do concelho a seguir à vila, transferindo-se mais tarde para o Carapinhal devido à existência próxima de ótimos jazigos de barro (Pisca, Traz do Cabeço e Vale do Salgueiro).

sol⁴. Tendo já quase todos eles ajudado os seus pais como serventes, no amanho e escolha do barro.

2. Locais de trabalho

2.1. O local de extracção do barro — o *barreiro*

De Agosto a Setembro os homens e também por vezes as mulheres e os outros familiares aplicam-se na extracção do barro dos diferentes lugares de nome *barreiros*: Alto do Padrão (barro branco), Monte Trigo (barro vermelho) e Pisca (barro branco)⁵. Feita a extracção do barro por intermédio de pás e enxadas, este é transportado pelas mulheres à cabeça até ao *monte* (local no campo onde é acumulada a argila) em cestas de verga (40 cm por 60 cm — dimensões aproximadas) completamente cheias⁶.

2.2. A oficina e anexos

Do *monte* sempre que necessário, a argila é transporta por um carro de bois até à *oficina*, onde é depositada num local geralmente interior ou por vezes exterior, ao nível do solo, também de nome *barreiro*⁷. O barro é aqui depositado em montes separados, consoante a sua proveniência. A *oficina* propriamente dita encontra-se sempre próxima da habitação do oleiro, podendo ser ou não contígua a esta (Figura 2).

Aqui na *oficina*, além do *barreiro* já mencionado, encontramos também a *curtidoira*, pequeno espaço térreo ao lado do *barreiro*, onde barros branco e vermelho já misturados vão ser *curtidos*. Presentemente este espaço destinado a *curtir* o barro já não existe, sendo esta operação substituída pela acção da *maroma* ou ainda mais modernamente pela *massadoura* ou pela *fieira* (a que mais à frente nos referiremos).

Ainda dentro da oficina poderemos encontrar um ou mais *tornos*, habitualmente próximos de uma fonte de luz natural (porta ou janela); o *empela-doiro*, originariamente uma pedra xistosa, larga e polida (presentemente uma tábua larga de madeira), a uma altura ligeiramente superior à do joelho onde a *tala* vai ser *assobaçada*; e os *andaimos* de pinho com as respectivas *tábuas* espaçadas, em altura, 0,5 metro ou mais onde a louça seca esperando a sua

⁴ O oleiro Hilário Fernandes é o único que não é descendente de oleiros, sendo natural de Santos, Brasil, de onde veio muito cedo para Portugal onde à custa de muito «ver» foi adquirindo o jeito para o barro.

⁵ O antigo *barreiro* de Traz do Cabeço já não é usado pelo facto do barro se encontrar inacessível pela sua profundidade.

⁶ Segundo uma mulher do Carapinhal que em tempos fez esse trabalho, a *cesta* com o barro chegava por vezes a ultrapassar os 50 Kg.

⁷ Presentemente a maior parte dos oleiros compra directamente o barro à porta da oficina a um indivíduo que o retira dos *barreiros* por meio de um tractor e o transporta até à aldeia numa camioneta. Muitas vezes os próprios oleiros são os proprietários dos *barreiros*.

vez de seguir para o forno. Externamente à *oficina* propriamente dita encontramos, em lugares solarengos ou sombrios, as *tábuas* dispersas pelo solo com a louça secando. Encontramos também a *maroma* e mais ou menos perto da oficina o *forno*.

2.2.1. O torno ou a roda

De origem secular, o *torno* vulgarmente denominado na povoação por *roda*, fabricado pelos carpinteiros e ferreiros da aldeia, é constituído (acompanhar explicação com a Figura 3) por um *eixo* de ferro vertical, que é encimado pela *cabeça* (pequeno disco de madeira onde as *pélas* vão ser colocadas e modeladas), e inferiormente encaixa por meio do *pião* numa laje de pedra tendo, a 5 cm da sua altura, um outro disco maior de pinho — a *folha*, através da qual o oleiro com um pé faz rodar a *cabeça* enquanto o outro pé pode repousar numa tábuia de pinho — a *estevedeira* (MONTEIRO, 1905-1908). À altura da *cabeça* existem, a quase toda a sua volta, várias tábuas sustentadas por *escoras*, tomando o aspecto de uma bancada designada por *adoquina* onde se encontra todo o material interveniente na operação de tornear e ainda o assento onde o oleiro se recosta⁸.

Pena é, pelo seu valor cultural, que estes seculares *tornos* tendam hoje em dia a ser substituídos pelo já vulgarizado *torno eléctrico*, de constituição semelhante, ausentando-se, no entanto, a folha para ser substituída por um motor eléctrico.

2.2.2. A maroma

A *maroma*, também designada por *maromba*, é uma máquina de fabrico simples colocada fora da oficina, com um espaço livre a toda a sua volta, para o boi que a acciona poder circular livremente (Figura 4)⁹. Esta máquina, que substitui o moroso trabalho de curtir, é constituída basicamente por um cilindro oco de ferro disposto verticalmente que possui no seu interior um *eixo* com número incerto de *pás* ou *facas* em todo o seu comprimento. O *eixo* encontra-se ligado ao *cangão* (tronco de madeira) que será preso a um boi para o movimentar (RIBEIRO, 1972). Na parte inferior do cilindro e junto ao solo encontra-se um orifício com uma *portinhola* por onde sairá o barro já misturado.

2.2.2.1. A massadoura e a fieira

Hoje em dia, com tecnologia mais avançada, a *maroma* é raramente usada sendo substituída por uma máquina eléctrica de nome *massadoura*, ou

⁸ Esta «arquitectura» primitiva do *torno* leva a que o oleiro trabalhe numa incómoda posição, o que causa graves deficiências da coluna vertebral numa alta percentagem dos oleiros entrevistados.

⁹ Aos fabricantes das *maromas* dá o povo o nome de *bichanetas*. O último bichaneta a deixar de fazer maromas foi o Sr. Frutuoso, homem ainda vivo da povoação de Bujos.

melhor ainda pela *feira* que, além de misturar as diferentes qualidades de barro, quebra qualquer partícula mais dura ou mesmo pedras que possam prejudicar o trabalho.

2.2.3. O Forno

O local onde a louça vai cozer chama-se *forno*, encontrando-se este fora da oficina propriamente dita e um pouco afastado da casa de habitação. O *forno* é de planta rectangular de quatro paredes direitas e com duas câmaras (acompanhar com a Figura 5), sendo a superior com o tecto abobado. A câmara superior do forno denomina-se *sobrecéu* e é aí que é colocada toda a louça que vai cozer, por cima do *crivo* — chão do *sobrecéu* que possui em toda a sua superfície os *olhais*, orifícios por onde irá passar o calor responsável pela cozedura das peças. Comunicando com o exterior, o *sobrecéu* possui a *boca*, que na altura da cozedura é tapada quase totalmente com um muro de tijolos e barro de nome *tapadoiro*. Do espaço deixado livre entre a parte superior do *tapadoiro* e a *boca* do *sobrecéu* é que irá sair o calor e o fumo directamente para a chaminé.

A *fornalha*, ou melhor a *caldeira* (nome por que é normalmente conhecida), é a câmara inferior do *forno* e possui uma *boca* que se encontra parcialmente tapada também com uma parede, deixando dois orifícios, um superior e outro inferior, através dos quais se vai alimentando o fogo que arde na caldeira.

3. Preparar o barro

3.1. Cortar e picar o barro

A argila após extraída dos *barreiros* é transportada até à oficina, e argilas branca e vermelha são colocadas no *barreiro* devidamente separadas e isoladas da humidade atmosférica por um plástico.

De cor, textura e granulação diferentes, as argilas vão ser misturadas diferentemente tomando em consideração as futuras peças que os oleiros desejam executar (ver apêndice II). As argilas do Alto do Padrão e do Pisca são brancas enquanto as do Monte Trigo são vermelhas. Se o oleiro pretende fazer louça negra, usa isoladamente o barro branco do Pisca¹⁰. Se pretende fazer louça que não vai ser vidrada, como por exemplo os vasos, os cântaros ou as bilhas, então adiciona em partes iguais o barro branco do Pisca e o vermelho de Monte Trigo. Se pelo contrário o objectivo é louça a vidrar, então já juntará em partes iguais o barro branco do Alto do Padrão com o vermelho de Monte Trigo.

¹⁰ A louça negra não é tradicional do Carapinhal. É uma ideia trazida de outras localidades nomeadamente Poiars.

É então no *barreiro* (dentro ou fora da oficina propriamente dita) que barro de cor diferente é misturado — *cortado* e *picado* demoradamente pelo oleiro com uma enxada enquanto adiciona água, de modo que aquela massa, inicialmente bicolor, tome uma cor uniforme e se torne mais macia ao tacto.

3.2. Curtir o barro

Depois de *cortada* e *picada* aquela mistura barrenta é deixada em descanso alguns dias sendo depois transportada até à *curtideira*, onde vai ser *curtida*: sendo demorada e cuidadosamente calcada com os pés descalços (ou com umas galochas) e com a ajuda de um *masso* (Figura 6-A).

3.3. Amassar o barro

Mais modernamente este moroso e penoso trabalho de *curtir* é feito mecanicamente com a *maroma*. Barros branco e vermelho são colocados pela parte superior aberta da *maroma* (ver Figura 4). Prende-se o *cangão* ao boi (num sistema semelhante ao usado na lavoura), faz-se com que o animal se movimente circularmente, num andamento regular, provocando o movimento giratório do *eixo* fazendo com que as *facas* *cortem* e *amasse* o barro, resultando assim uma mistura homogénea que sai em forma de *tala* pela portinhola da *maroma*¹¹.

3.4. Assobaçar o barro

A *tala*, grande cilindro disforme de barro que resultou da mistura na *maroma*, é levada até ao *empeladoiro* onde vai ser *assobaçada*. É uma operação que demora mais ou menos 10 minutos em que o oleiro ou servente (normalmente o filho, nunca a mulher), em pé e com ambas as mãos após cortar e misturar a *tala* (Figura 7), lhe dá um aspecto cilíndrico (de 60 a 70 cm de comprimento por 20 cm de base). O servente quebra depois esta *tala* grande em 3 ou 4 *talas* mais pequenas para serem devidamente *descaroçadas*.

3.4.1. Descaroçar a tala

Numa operação de 10 a 15 minutos, estas talas são *descaroçadas*, com ambas as mãos e com os dedos que procuram minuciosamente extrair toda e qualquer partícula mais dura — *caroço* — que porventura venha a estragar a textura da futura peça (Figura 8).

¹¹ Hoje em dia estas operações de *amassar*, *assobaçar* e *descaroçar* a *tala* são feitas em simultâneo por uma máquina eléctrica que se encontra dentro da oficina que é a *feira*. Presentemente só um oleiro é que ainda faz toda aquela sequência de operações.

3.5. O empelamento

Após aquela operação, o oleiro ou o servente dá novamente a forma cilíndrica à peça, cortando-a, regra geral, em 3 *pélas*, com movimentos bruscos e opostos de ambas as mãos ou com a ajuda de um *foiçã* (Figura 6-B) (o número de pélas varia consoante a dimensão da peça que o oleiro vai realizar). As *pélas* são pequenos cilindros de barro que são novamente arredondados e empilhados uns nos outros (Figura 9) e transportados até à *adoquina* (Figura 3) onde são colocados lado a lado para serem modelados.

4. A modelação

Após colocar a *péla* na *cabeça* do *torno*, o oleiro, instalado no *assento* do *torno* e firmando o pé esquerdo na *estevedeira* com um movimento brusco do pé direito descalço e depois com destros e regulares impulsos na *folha*, inicia as diferentes *fases* ou *tiradas* para dar forma à *péla*. Molhando frequentemente as mãos na *barrotina* ou *lambujem*, água (aquecida no Inverno) que se encontra numa caçoila velha próxima do *torno*¹², o oleiro habilmente e com as pressões adequadas das mãos e dos dedos (acompanhar com a Figura 10) começa por *apertar* a *péla*, *abrindo-a* e *puxando-a* de seguida, dá depois o fundo à futura peça e abaula-a, finalizando com o alisamento por meio da *cana* (Figura 6-C) (um pedaço de cana da Índia devidamente cortado) e do *farrapo* (pedaço de pano)¹³.

Com a peça já acabada (Figura 11), o oleiro recorta-a da *cabeça* do *torno* com o *arame* (fio de metal ou de cordel fino ou mesmo uma espia de bicicleta com as extremidades atadas a dois pedaços de madeira) (Figura 6-D) e com ambas as mãos e antebraços retira-a cuidadosamente e coloca-a na *tábua* ao lado das outras peças já lá presentes. A *tábua* encontra-se sobre a *adoquina* e vai suportando as peças já moldadas.

Para algumas peças que não possuem o fundo circular (por exemplo a assadeira) o fundo delas é feito, numa etapa à parte, na *adoquina* com um *arame* diferente do normalmente usado (Figura 6-E).

¹² O constante contacto que o oleiro mantém com a água ou com materiais húmidos é responsável pela alta percentagem de reumatismo — 70% dos oleiros do Carapinhal. Devido às dores reumáticas que sentem nas articulações alguns oleiros chegam mesmo a interromper o seu trabalho durante parte do Inverno para se dedicarem a outros tipos de trabalho.

¹³ No artigo de Manuel Monteiro, *A Louça de Miranda do Corvo*, in Portugália, Tomo II, 1905-1908, ele não faz referência ao termo *cana* mas usa frequentemente o termo *ferramenta* que julgamos nós representar o mesmo objecto.

Quanto ao *farrapo*, este era ainda em 1972 um instrumento pouco divulgado neste povoado, sendo hoje em dia usado já por grande parte dos oleiros da aldeia.

4.1. A modelação de peças maiores

4.1.1. A modelação de peças de capacidade superior a 10 litros

Quando as peças a fazer são de grandes dimensões como por exemplo o *cântaro* ou o *pote* grande, devido à dificuldade do barro se manter em equilíbrio, aquelas são feitas em duas etapas ambas no *torno*. Primeiro faz-se a parte superior da peça — *capela* — e a seguir a parte inferior — *enchente* — à qual se sobrepõe aquela uma vez invertida. Após deixadas a secar ligeiramente, encaixam quase perfeitamente uma na outra e são coladas com argila.

4.1.2. A modelação da talha de azeite

Outras peças há ainda de maior porte, é o caso das *talhas* para o azeite, cujo processo de fabrico é diferente dos anteriores. A base é feita no *torno* (é a *enchente* do caso anterior), e a parte superior é feita com tiras de barro que o oleiro vai fazendo com as palmas da mão com movimentos de vai-vém, colocando-as de seguida ao longo do bordo da *enchente*, ganhando assim uma altura de cerca de 7 a 8 centímetros de cada vez, sendo logo de seguida aliçada com a *cana*. Após 1/2 ou 1 hora de secagem, o oleiro torna a fazer o mesmo, e assim consecutivamente até ter finalmente uma *talha* completa (Figura 21)¹⁴.

4.2. A modelação das fetricas

As louças em miniatura denominadas na região por *fetricas*, como por exemplo as campainhas, são feitas à semelhança de uma peça de dimensões normais, apenas com o senão de que o oleiro não divide a *tala* em pequenas *pélas*, mas coloca-a directamente sobre a cabeça do *torno* e vai fazendo as *fetricas* ao longo da *tala* de cima para baixo. À medida que as vai fazendo corta-as com o *arame*, deixando a restante *péla* na *cabeça* do *torno* para daí retirar mais *fetricas*.

5. A secagem

As peças feitas em série e colocadas sobre a *tábua* vão ser agora sujeitas a uma fase que será talvez a mais importante sob o ponto de vista económico — a da *secagem*¹⁵ —, pois uma má secagem poderá acarretar graves despesas ao artesão quando da altura da cozedura do barro.

¹⁴ Este tipo de modelação faz lembrar os métodos primitivos africanos usados na feitura das suas peças de barro.

¹⁵ Apesar de outros autores mais antigos usarem preferencialmente o termo *enxugo* para este processo, detectámos que o termo mais comumente usado é *secagem*.

Em dias secos, as *tábuas* que suportam as peças são colocadas ao ar livre (ao sol no Inverno e à sombra no Verão), num local próximo da *oficina* (Figura 2) durante cerca de mais ou menos 3 horas. Findo este tempo, as *tábuas* com a louça enfileirada são transferidas para dentro da *oficina* e colocadas nos *andaimos*. Aqui as peças esperarão mais um ou dois dias para que a evaporação da água se dê lenta e completamente.

Em dias húmidos, o tempo de secagem pode-se prolongar até uma semana ou mesmo 15 dias. Para acelerar o processo de evaporação, alguns oleiros (no Inverno) aproveitam o calor irradiado do *forno*, colocando as peças próximas deste.

6. O asar

Com a louça já enxuta, alguma vai ser *asada* (Figura 13). Com movimentos rápidos das palmas das mãos o oleiro, a partir de um pedaço de barro, molda rolos que estreita ou espalma, e que depois coloca nas peças de uma forma simples ou entrançando-os (asas entrançadas já é raro verem-se).

7. A ornamentação

7.1. A ornamentação antes da secagem

Ainda com a peça na *cabeça do torno*, ela poderá receber alguns enfeites de embelezamento. Esta ornamentação é feita com a extremidade afilada da *cana* para decorar as peças a toda a volta com linhas onduladas ou quebradas (Figura 12). Se o enfeite pretende ser mais complexo, o oleiro depois de ter untado a zona interessada com uma pena de ave embebida numa mistura de petróleo e azeite (para não agarrar), encosta o latão da *forma* ou da *conreira* (ou *traço*) à peça e com a mão faz rodar a *cabeça do torno* (Figuras 6-F e 18 e Fotografia 1). Algumas caçoilas possuem no seu bordo, a toda a volta, umas reentrâncias espaçadas regularmente feitas com o dedo mindinho do oleiro¹⁶.

7.2. A ornamentação durante a secagem

Ainda antes da louça secar por completo, aproveitando ainda alguma moleza do barro, as mulheres ou as filhas dos oleiros desenham com um estilete ou com a extremidade da *cana* iniciais de pessoas ou, a anteceder as feiras de maior importância, ditos como por exemplo: «Recordação do Senhor da Serra».

¹⁶ É ainda nesta fase que os futuros *morins* recebem na superfície dois orifícios, diametralmente opostos, feitos com um estilete onde serão colocados mais tarde os gargalos.

7.3. A ornamentação após a secagem

Outra ornamentação pode ser feita após a secagem da louça. Com a ajuda de um seixo rolado, designado por *pedra de brunir* (Figura 6-G), as mulheres da casa friccionam a louça com aquele elemento natural fazendo com que, por onde ele passe, fique um rasto brilhante resultante da compressão do barro.

8. A vidragem

Assadeiras, potes, caçoilas, talhas para o azeite e outras peças são sujeitas à *vidragem*. O «vidro» consiste numa mistura de *zarcão*, produto em pó à base de óxido de chumbo, comprado aos sacos na vila de Miranda, e água com os *caroços* (resultantes do processo de descaroçar, já anteriormente descrito), que vai ao lume até levantar fervura e se obter um líquido mais ou menos uniforme. Posteriormente esta mistura é coada, através de uma peneira, para um alguidar de plástico e está pronta a ser aplicada sobre a louça pretendida.

Ou a louça é totalmente mergulhada na mistura descrita, se se pretende que a vidragem seja integral, ou a peça é simplesmente invertida e a sua parte interior é borrifada com as mãos sendo depois posta novamente a secar¹⁷. Este trabalho, podendo ser feito quer por homens quer por mulheres, era originariamente dirigido às mulheres.

9. A secagem

Ainda *crua*, a louça vai agora ser *cozida*. Esta etapa inicia-se por volta das 2 ou 3 horas da madrugada, com o transporte, quer por homens quer por mulheres, da louça para a câmara superior do forno. Transportam-se primeiro as peças de grande porte, sendo por vezes necessária a intervenção de duas pessoas e de cordas (é o caso do transporte das *talhas* de azeite), e de seguida as peças menores que são empilhadas sistematicamente em posição invertida sobre as maiores, quase até à abóbada do *sobrecéu*. A *boca* do *sobrecéu* é então tapada, quase por completo, com o *tapadoiro*, ficando um pequeno espaço superior aberto que permitirá ao oleiro ver o andamento da cozedura e também por onde irá sair o fumo em direcção à chaminé. Introduce-se então o *frangalho* ou *framugalha* (agulhas de pinheiro) e a madeira de pinho, ou outra madeira disponível, através de uma abertura inferior de um muro de tijolo que tapa parcialmente a entrada da *caldeira*, durante cerca de 6 horas e mais 4 horas pela abertura superior do muro. Todo este trabalho

¹⁷ De notar, como já atrás referimos, que a louça que se pretende *vidrar* nunca é confeccionada com o barro branco do Pisca, mas sim com o do Alto do Padrão que depois é adicionado ao vermelho de Monte Trigo. A única maneira de a louça feita com o barro branco do Pisca aguentar a *vidragem* é ser cozido antes de vidrado.

de alimentação do *forno* é feito por mulheres, obrigando-as a um constante contacto com o calor irradiado da *caldeira*¹⁸. Durante cerca de 10 horas a louça é sujeita a temperaturas de 800/900°C.

Se o oleiro pretende fazer louça negra, ele completa com tijolos e barro o *tapadouro* inacabado do *sobrecéu* e alimenta a fornalha por mais 1 hora, permitindo assim que o negro de fumo da lenha, não tendo por onde sair, se entranhe na louça modificando por completo a cor das peças que de vermelho passam a negro-chumbo.

Durante este processo os estalidos secos provenientes do forno são um ruído constante, significativos de alguma louça que se tenha acabado de quebrar, muito naturalmente devido à má *secagem* que sofreu. Tendo a cozedura acabado, oleiro e mulher terão de esperar ainda quase dois dias para então destruírem parcialmente o *tapadoiro* e de lá retirarem toda a louça, espalhando-a pela casa ou oficina até ao momento de ser conduzida ao mercado.

10. Escoamento e comercialização de produção

— «Eles também precisam de comer».

Foi assim que um oleiro se referiu aos intermediários que lhes compram a louça. Será mesmo o principal método de escoamento de produção. Comprando-lhes a louça à peça, os intermediários vendem-na por todo o país, com maior incidência no distrito de Coimbra, ganhando mais de 100% na venda¹⁹.

Quase todos os oleiros se deslocavam com frequência às feiras, hoje muito menos, para aí venderem directamente a sua louça²⁰. Lá instalavam a sua barraca e cabia às mulheres a importante tarefa de comercializar as peças. Várias são as feiras onde ainda hoje podemos ver louça do Carapinhal: feira do Espírito Santo em Coimbra, feira de Montemor, feira de Cantanhede, feira de St.^a Luzia, feira de Poiares, feira de Figueiró-dos-Vinhos, feira semanal de Miranda do Corvo às 4.^{as} feiras e principalmente a Romaria do Senhor da Serra²¹. Também todos os oleiros vendem a louça à porta da sua oficina a viajantes ciosos de levarem uma recordação do Concelho.

¹⁸ Este contacto com altas temperaturas será por ventura o responsável pela má visão que quase todas as mulheres destas lides sofrem. Chegámos mesmo a falar com uma, que no momento alimentava uma caldeira, que era cega de um olho e quase cega de outro.

¹⁹ Relativamente ao modo de venda aos intermediários, todos os oleiros vendem à peça, com excepção de um que vende aos *lotes* e outro que vende à *forçada*.

²⁰ Só um oleiro no Carapinhal, o Sr. Alfredo Lamas, nunca se deslocou a qualquer feira para vender a sua produção.

²¹ O oleiro Manuel dos Santos chegava a vender unicamente na feira de Poiares.

11. Catálogo das louças tradicionais

Asado

Será talvez a peça mais conhecida dos conimbricenses, pois a sua imagem é vulgar ao lado da das *Tricanas*. Hoje em dia vende-se só para embelezamento das casas. Existem asados de dois tamanhos, os mais pequenos podem ser adquiridos por 175\$00 e os maiores por 250\$00²² (Figura 13).

Bilha ou moringa

É usada para a provisão de água. Esta peça era bastante conhecida quer na cidade de Coimbra quer nos apeadeiros dos caminhos de ferro em que mulheres de bilha na cabeça vendiam água fresca aos passageiros ocasionais que por lá passavam. A bilha possui normalmente as seguintes dimensões: de altura aproximadamente 35 centímetros (cm) e de diâmetro máximo 22 ou 23 cm. Esta peça atinge o preço de mais ou menos 100\$00 (Figura 14).

Caçoila

Vende-se e fabrica-se ainda bastante quer em barro preto quer em vermelho vidrado ou não. Com um diâmetro médio de 30 cm e uma altura de 10/12 cm, possui diametralmente opostas duas pequenas asas. É usada com frequência para um prato gastronómico da região — *chanfana*. Adquire-se por cerca de 150\$00 (Figura 15).

Cântaro

É sem dúvida a peça mais típica e mais conhecida na região, apesar de hoje em dia estar ultrapassada pelos cântaros plásticos. É rematada normalmente pelo *telhadouro* (ou *testo*) e pelo *pucarinho* e possui (ou não) duas asas espalmadas opostas diametralmente e invertidas uma em relação à outra. O cântaro tinha como função ser levado para o campo para o transporte e distribuição de água aos trabalhadores rurais. Possui uma altura oscilando entre os 30/40 cm e um diâmetro máximo de mais ou menos 25 cm. Hoje em dia este pote, que já pouco se fabrica, atinge um preço normal de 200\$00 (Figura 16).

Carretão

Figura simples de barro, com uma boca larga e uma base estreita era normalmente usado também para o transporte de água ou para guardar carvão. Pode-se adquiri-lo por 140\$00.

²² Estes preços e outros que se seguem dizem respeito a Novembro de 1987 e comprando directamente ao produtor.

Fogareiro

Era usado em casa para assar as sardinhas e os pimentos. Apesar de hoje em dia quase não se fazerem fogareiros, pode-se, quando se pretende, encomendar um e adquiri-lo por cerca de 175\$00 (Figura 17).

Morim

Apesar da sua pouca utilidade é muito fabricado quase exclusivamente como objecto decorativo. Era originariamente usado para o transporte de água para o campo. Possui uma altura (até à parte superior da asa) de 35/40 cm e um diâmetro máximo de 2 cm. O seu preço ronda os 150\$00 (Figura 18).

Picheira

É também uma das peças que mais se fabrica. É normalmente vidrada e é usada para casa, para o vinho ou para a água-pé. Possui uma altura de mais ou menos 20 cm e um diâmetro máximo de mais ou menos 15 cm. O seu preço ronda os 80\$00 (Figura 19).

Pote

De formato semelhante ao *carretão*, esta peça é usada para a conservação da manteiga ou de azeitonas se fôr o de dimensões mais reduzidas (que atinge os 140\$00), se fôr o de dimensões maiores, até os 5 litros, é usado para a água ou normalmente para o azeite (atinge os 200\$00) (Figura 20).

Talha para o azeite

Feitas em tempos para capacidades superiores a 100 litros, hoje em dia os oleiros do Carapinhal limitam-se a fazer talhas no máximo até 30/40 litros. São usadas nos lagares para caldear o azeite. Esta talha apresenta-nos um tipo de ornamentação um pouco invulgar, é contornada horizontalmente e a toda a sua volta por rolos de barros pressionados espaçadamente, disfarçando e dando maior aderência às diversas partes que a constituem (Figura 21).

Vaso para plantas

É sem dúvida a peça que mais se vende e fabrica no Carapinhal, representando cerca de 50% da produção (CAETANO, 1987). Fabricam-se dos mais diversos tamanhos. Um de razoáveis dimensões custa cerca de 25\$00.

11.1. *As fetricas*

É o nome que se dá à louça em miniatura e normalmente feita para a feira anual do Espírito Santo em St.^o António dos Olivais em Coimbra: fogareiros, mealheiros, alminhas e as tradicionais campainhas²³.

²³ As campainhas eram motivo constante de discussão entre vendeiras e estudantes de Coimbra, já que o facto dos estudantes «roubarem» uma campainha era motivo de regozijo e demonstração de «coragem».

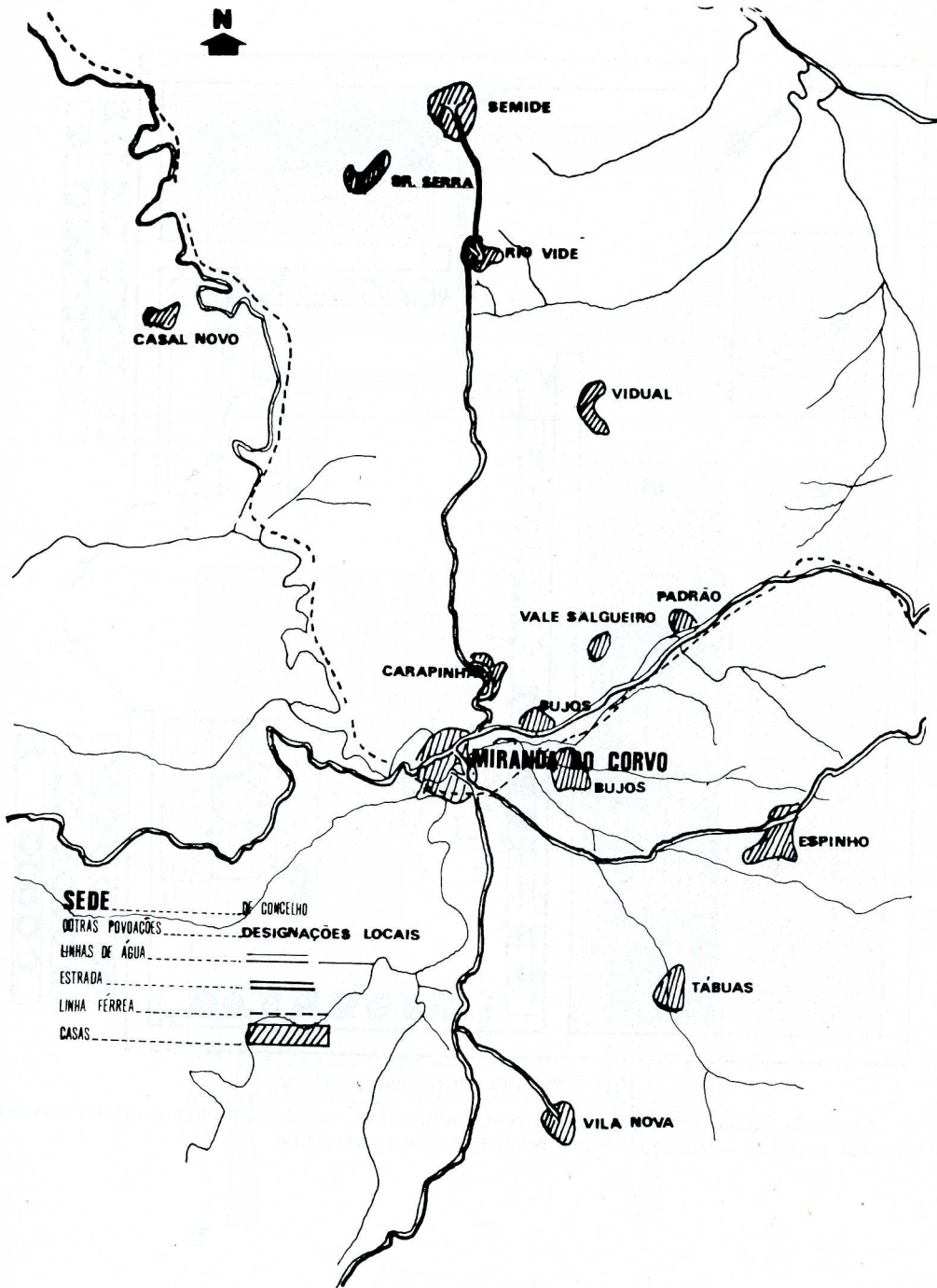


Fig. 1 — Mapa do Concelho de Miranda do Corvo.

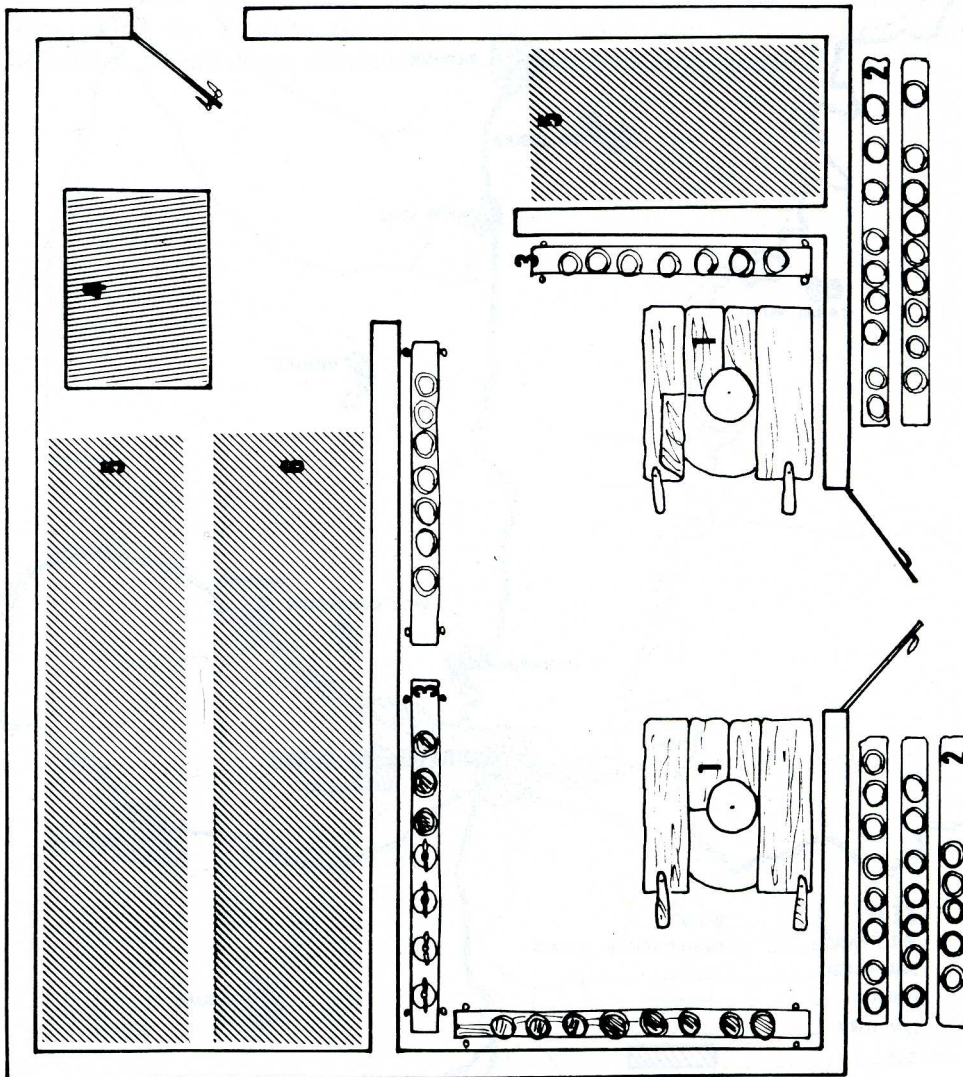


Fig. 2 — Vista em planta da oficina.

1 — torno; 2 - Tábuas (com peças a secarem á sombra); 3 — andaimas (com as tábuas e as respectivas peças); 4 — fieira; 5 — barro branco; 6 — barro vermelho.

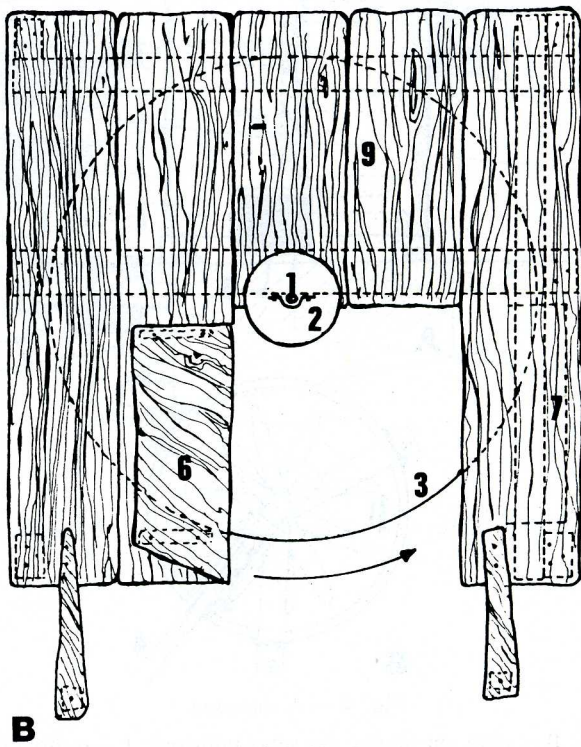
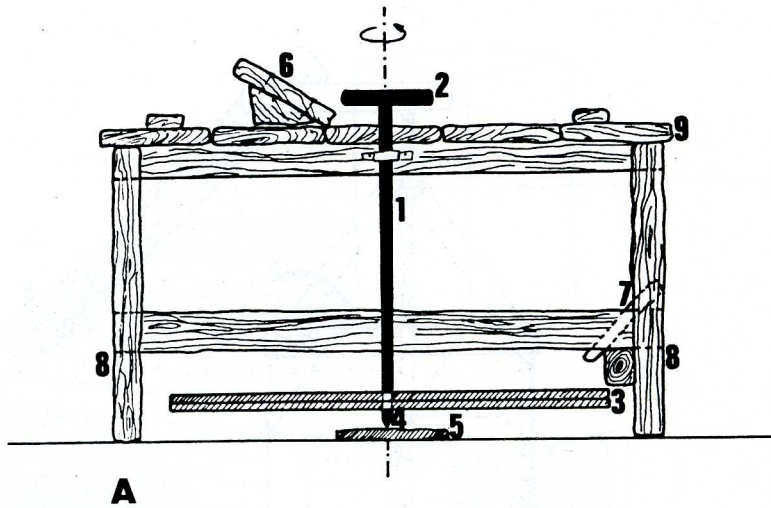


Fig. 3 — O torno.

A — Vista em alçado; B — Vista em planta; 1 — eixo; 2 — cabeça; 3 — folha; 4 — pião; 5 — laje; 6 — assento; 7 — estevedeira; 8 — escoras; 9 — adoquina.

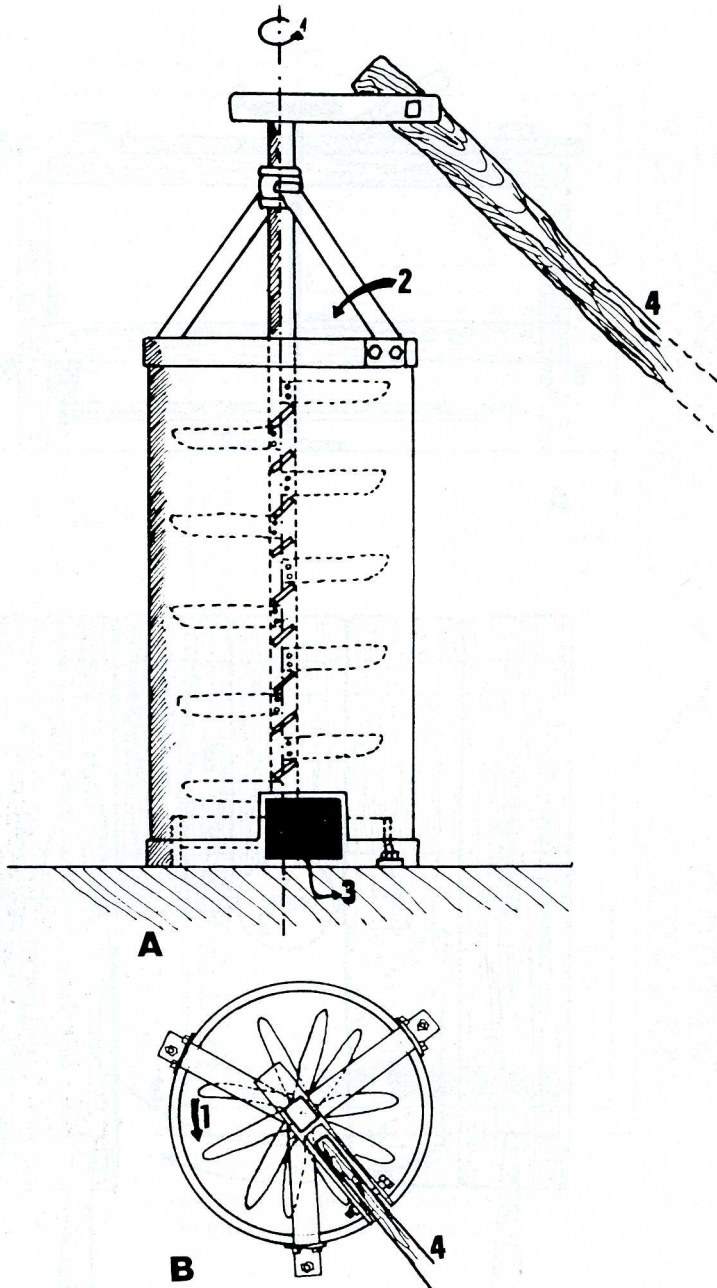


Fig. 4 — A maroma.

A — vista em alçado; B — vista em planta; (as setas indicam); 1 — o movimento do *eixo* e das *facas* ou *pás*; 2 — o local de entrada do barro vermelho e do barro branco; 3 — a saída do barro já misturado (pela portinhola); 4 — o *cangão*.

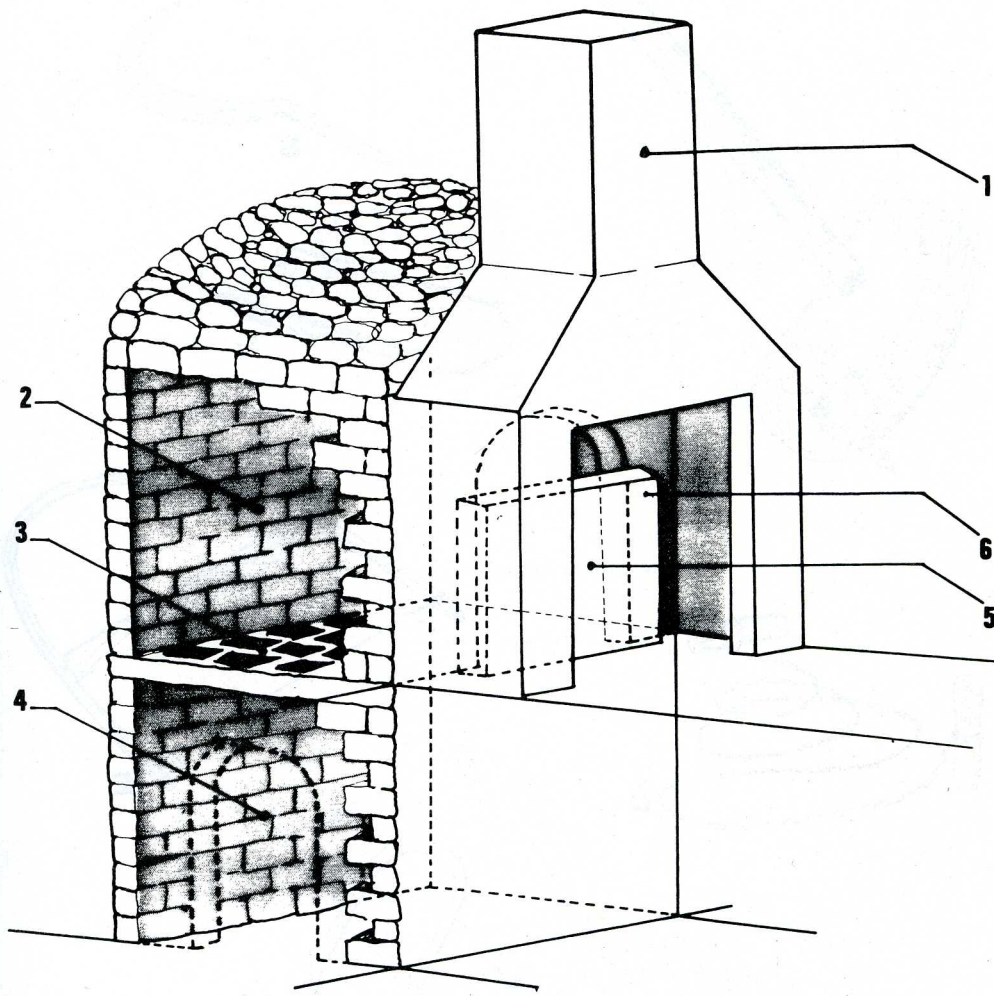


Fig. 5 — O forno.

1 — chaminé; 2 — sobrecéu; 3 — crivo com os olhais; 4 — caldeira ou fornalha; 5 — boca; 6 — tapadoiro.

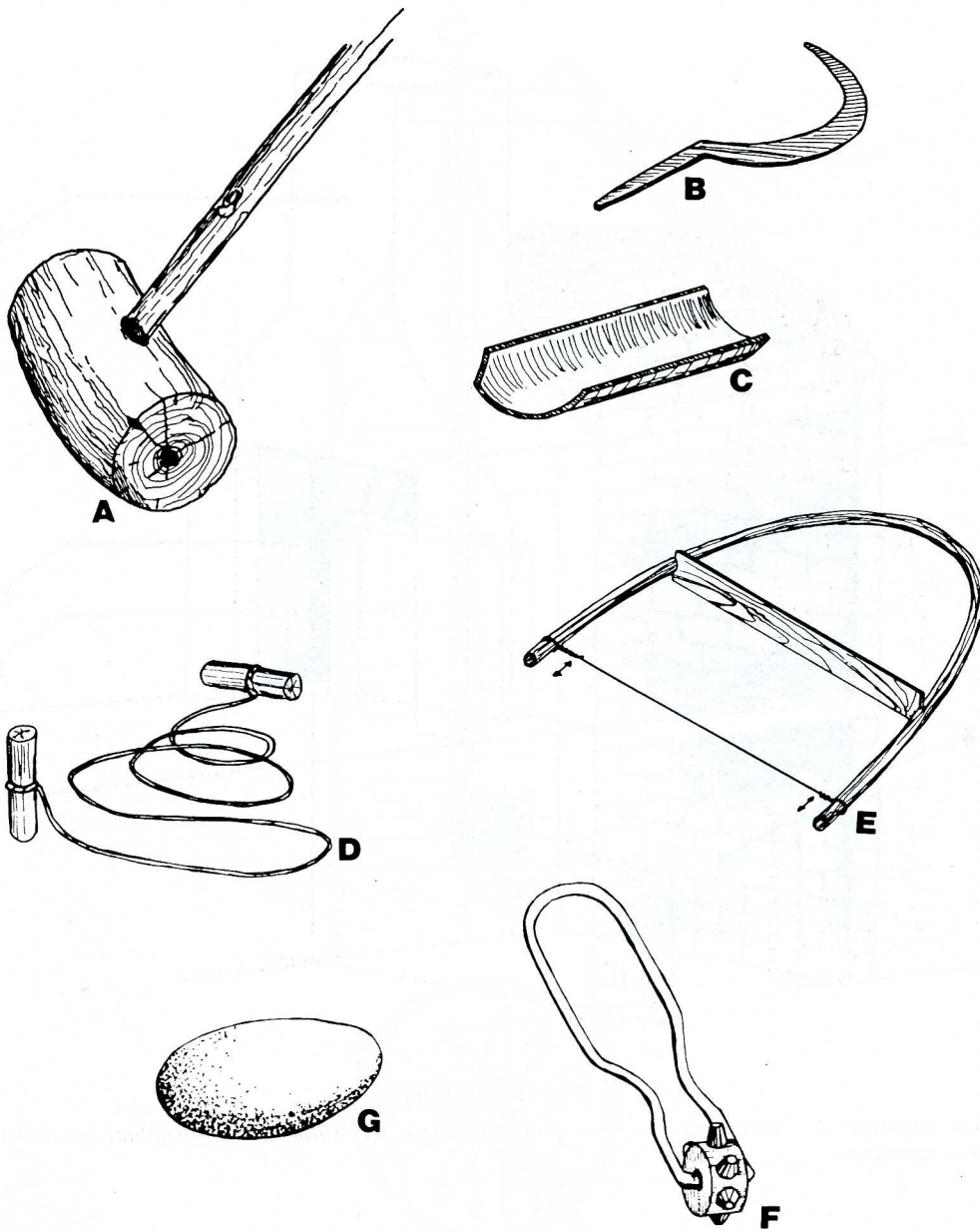


Fig. 6 — Material do oleiro.

A — massa; B — foição; C — cana; D — arame; E — arame para fazer os fundos (as setas indicam a altura do fundo); F — conteira; G — pedra de brunir.

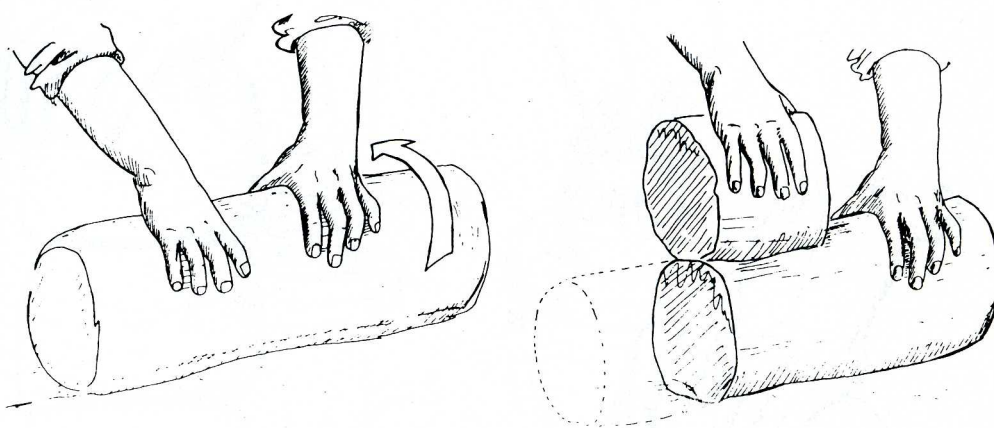


Fig. 7 — Assobaçando a tala.

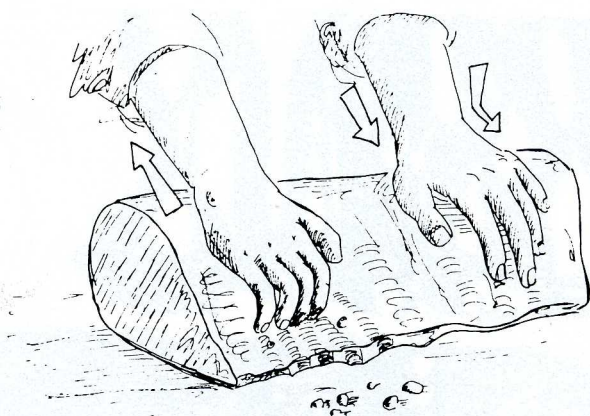
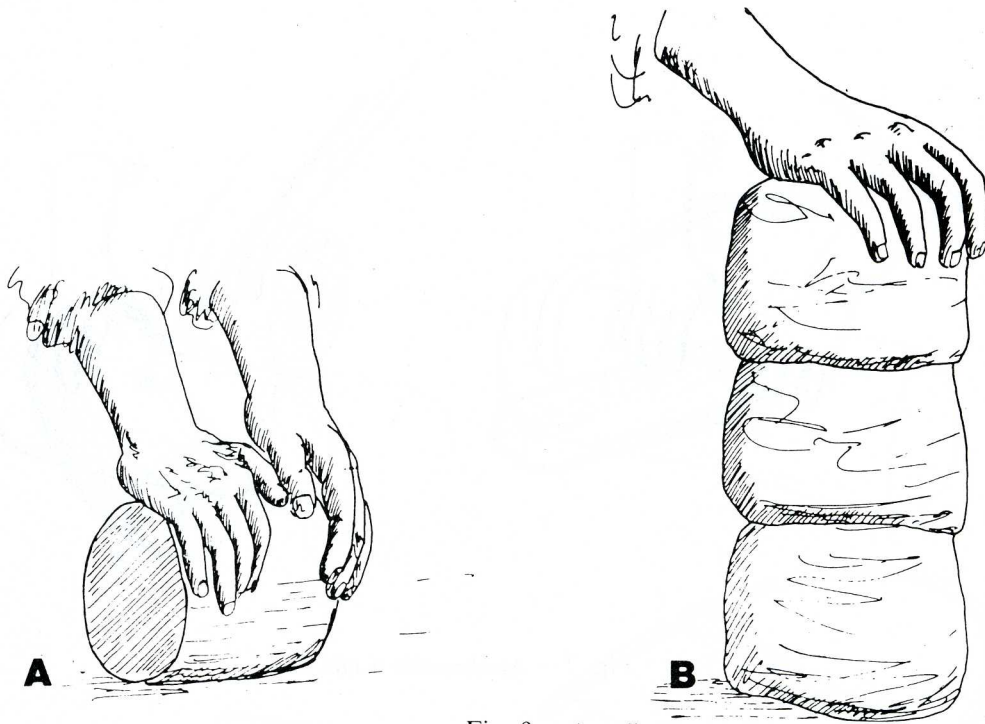
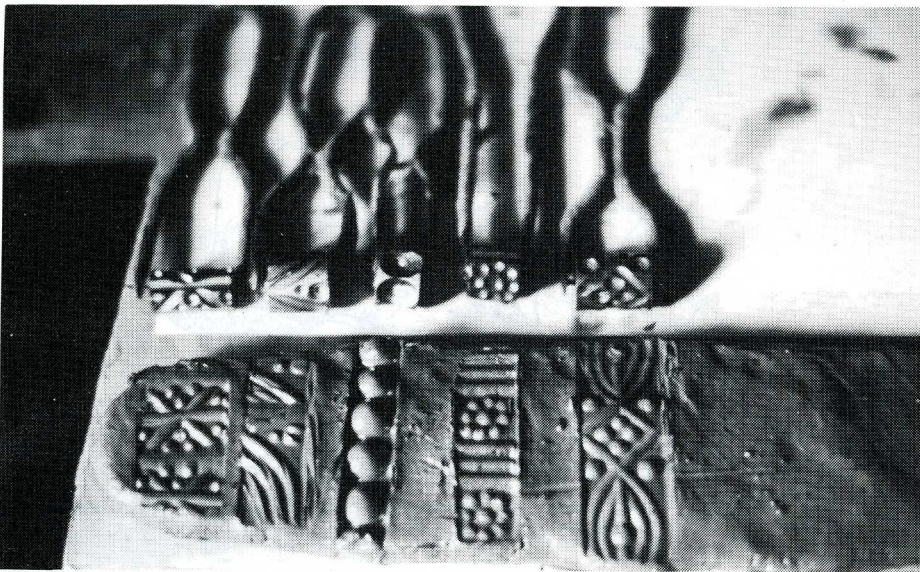


Fig. 8 — Descaroçando a tala.
(as setas indicam o movimento e a pressão exercida pelas mãos).

Fig. 9 — As *pélas*.

A — a *péla* (o oleiro dá uma forma cilíndrica à *péla*); B — empilhando as *pélas*.



Fotografia 1 — As *conceiras*, as *formas* e as suas diferentes impressões num pedaço de barro.

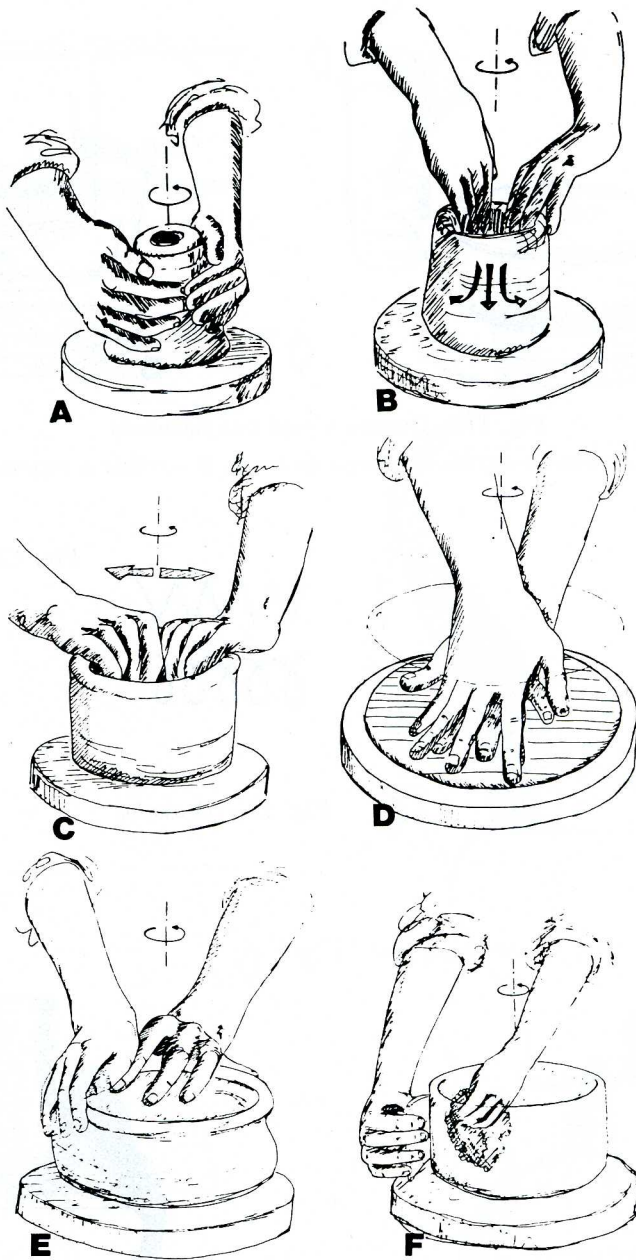


Fig. 10 — As diferentes *tiradas* da realização de uma *caçoila* no *torno*.

A — apertar a *pêla*; B — abrir a *pêla*; C — puxar a *pêla*; D — fazer o fundo à *caçoila*; E — arredondar o *bordo* da *caçoila*; F — alisar a *caçoila* com o *farrapo* (mão esquerda) e a *cana* (mão direita).

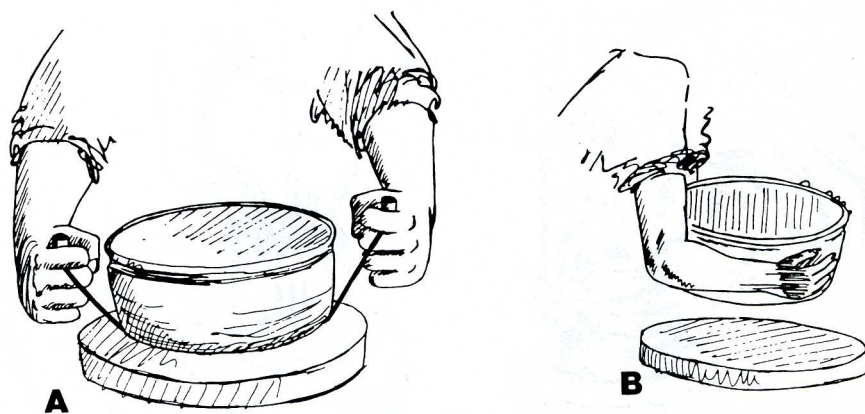


Fig. 11 — Quando a peça está finalizada.

A — cortar, com o arame, a caçoila da cabeça do torno; B — retirar a caçoila.

Fig. 12 —

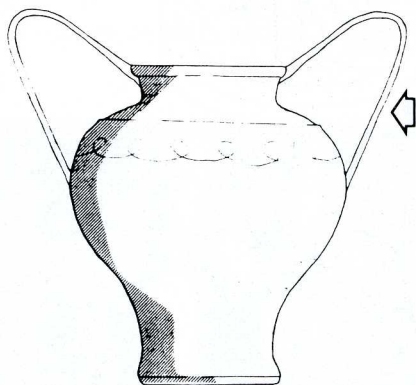
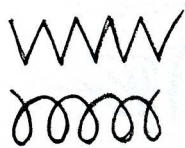


Fig. 13 — O asado.

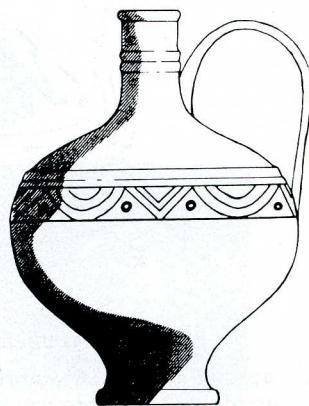


Fig. 14 — A bilha ou moringa

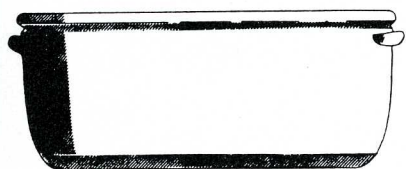


Fig. 15 — A caçoila

Fig. 16 — O cântaro com o telhadouro e o pucarinho.

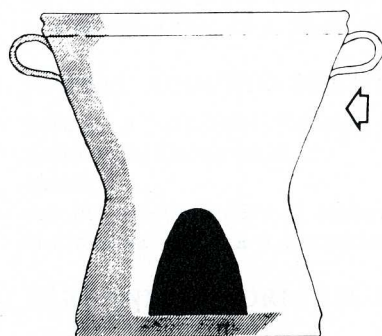
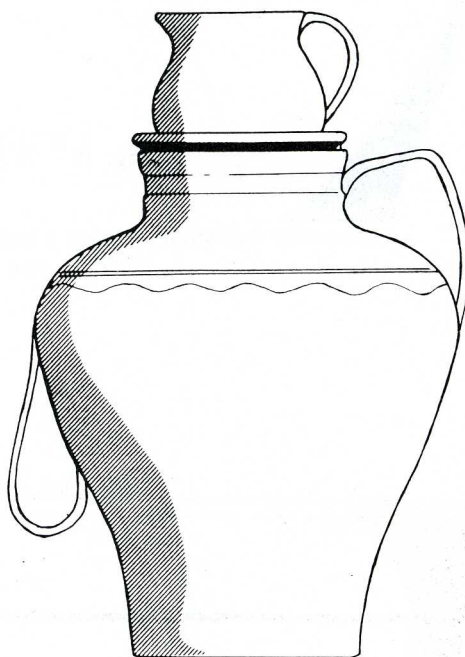
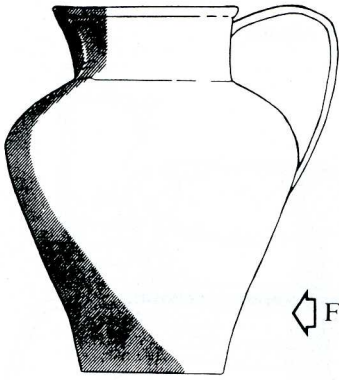


Fig. 17 — O fogareiro.

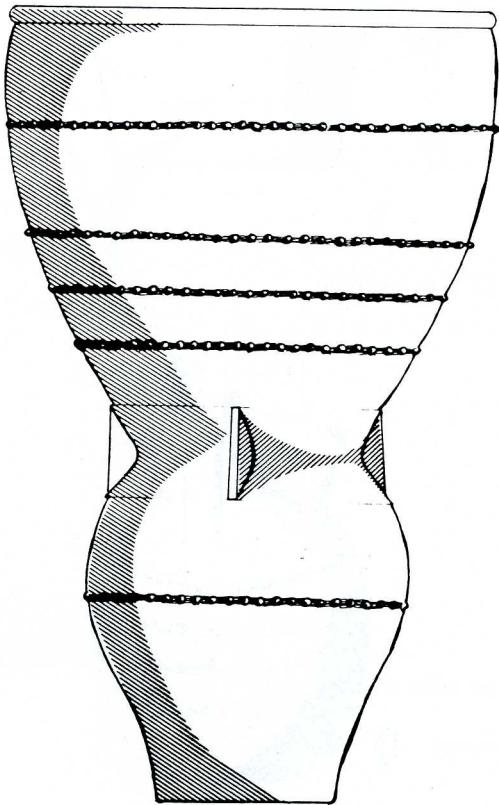
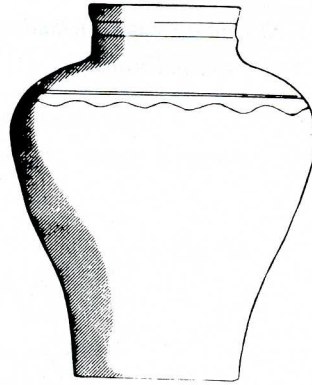
Fig. 18 — O morim.





◁ Fig. 19 — A picheira.

Fig. 20 — O pote.



◁ Fig. 21 — A talha.

APÊNDICE I

**Relação dos oleiros do Carapinhal e alguns elementos pessoais,
referentes ao ano de 1982**

1. ALFREDO LAMA

nascido a ?/?/1911;
natural do Carapinhal;
casado;
seu pai já trabalhava na olaria;
sua esposa ajudava-o normalmente neste trabalho.

2. ANDRÉ FERNANDES LOBO

nascido a ?/12/1904, falecido em 1983 (?);
natural do Carapinhal;
casado;
seu avô e seu pai já trabalhavam na olaria;
sua esposa (nascida a 28/9/1914) ajudava-o normalmente neste trabalho.

3. ANÍBAL AUGUSTO BENTO

nascido a ?/11/1911, falecido em 1983 (?);
natural do Carapinhal;
casado;
seu pai e seus irmãos já trabalhavam na olaria;
sua esposa ajudava-o normalmente neste trabalho.

4. FERNANDO RODRIGUES FERREIRA

nascido a 1/1/1933;
natural do Carapinhal;
casado;
seu pai já trabalhava na olaria;
sua esposa, Maria Madalena Duarte (nascida a 25/12/1930), ajuda-o normalmente neste trabalho.

5. HILÁRIO FERNANDES

nascido a 14/4/1910;
natural de Santos, Brasil;

casado;
este oleiro que presentemente (1987) já não exerce a sua profissão de oleiro não teve qualquer ascendente familiar que se tivesse dedicado a esta arte.

6. HORÁCIO AUGUSTO BENTO

nascido a 17/4/1934;
natural do Carapinhal;
casado;
seu avô, pais e irmãos já trabalhavam na olaria;
sua esposa, Umbelina da Assunção Bento (nascida em 1934), ajuda-o normalmente neste trabalho; seus filhos, Carlos Augusto de Assunção Bento (nascido em 1960) e Fernando Manuel de Assunção Bento (nascido em 1976) ajudam por vezes seu pai neste trabalho.

7. JOAQUIM FERNANDES

nascido a ?/12/1912;
natural do Carapinhal;
casado;
seu avô já trabalhava na olaria;
sua esposa, Germénia da Conceição (nascida em 1916), ajuda-o normalmente neste trabalho.

8. JOSÉ MARIA CORREIA

nascido a 18/1/1923;
natural do Carapinhal;
casado;
seu bisavô, avô e pai já trabalhavam na olaria;
sua esposa, Leonor de Jesus (nascida a 9/12/1921), ajuda-o normalmente neste trabalho.

9. MANUEL CARVALHO

nascido a 21/8/1920;
natural do Carapinhal;
casado;
seu avô e pai já trabalhavam na olaria.

10. MANUEL FRANCISCO

nascido a 25/11/1911;
natural do Carapinhal;
casado;
seu pai já trabalhava na olaria;
sua esposa Maria Helena Fernandes Francisco (nascida em 1929), e seu filho, Victor Manuel Fernandes Francisco (nascido em 1964), ajudam-no normalmente neste trabalho.

11. MANUEL DOS SANTOS

nascido a ?/4/1911;
natural do Carapinhal;

casado;
seu avô já trabalhava na olaria;
sua esposa ajuda-o normalmente neste trabalho, e seu filho substitui (já em 1987)
o seu pai nesta profissão.

12. SALVADOR FERREIRA DOS SANTOS

nascido a 20/3/1928;
natural do Carapinhal;
casado;
seus bisavós, avós e pai já trabalhavam na olaria, seu filho, José Quirino Ferreira,
ajuda-o normalmente neste trabalho e substitui-o por vezes.

Sobre o oleiro ANDRÉ GAMBO não nos foi possível obter qualquer elemento.

REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

- CAETANO, LUCÍLIA, 1987 — «Miranda do Corvo. Museu vivo da cerâmica de barro vermelho»,
in *Munda*, n.º 13.
- MONTEIRO, MANUEL, 1905-1908 — «A Loiça de Miranda do Corvo», in *Portugália*, Tomo II.
- PIMENTA, BELISÁRIO, 1933 — «Oleiros de Miranda do Corvo», Coimbra, Imprensa da Universidade. Separata da *Arte e Arqueologia*.
- RIBEIRO, MARGARIDA, 1972 — «Engenho de amassar o barro — subsídio para o estudo das técnicas da olaria popular», Separata de *O Arqueólogo Português*, Série III, Vol. VI, Lisboa.

APÊNDICE II

Estudo de três amostras de material utilizado no fabrico de artesanato por oleiros da região de Miranda do Corvo-Lousã1. ESTUDO ROENTGENOGRÁFICO¹1.1. *Análise difractométrica do material total (< 425 micra)*

Para os três exemplares estudados, os difractogramas revelam que o respectivo material é essencialmente constituído por: quartzo, mica (muscovite), caulinite e feldspato potássico. Saliente-se, todavia, que a percentagem de feldspato potássico na amostra do *Pisco* se apresenta mais baixa que nas restantes amostras.

1.2. *Estudo difractométrico da fracção argilosa (< 2 micra) (Fig. 1)*

a) *Monte Trigo* — O estudo da fracção argilosa mostra que a *montmorilonite* é o mineral argiloso dominante com uma percentagem relativa da ordem dos 50%, seguido da *caulinite* com aproximadamente 40% e da *ilite*, em fraca percentagem, com cerca de 10% [Sm, K, I].

b) *Pisco* — Nesta fracção fina verifica-se que o mineral argiloso predominante é a *ilite* com cerca de 55 a 60% enquanto que a *caulinite*, também abundante, se apresenta numa percentagem relativa da ordem dos 40% e a *esmectite* (*montmorilonite*) com um valor relativo muito reduzido, possivelmente da ordem de 1 a 5%. É ainda notória, embora em fraca percentagem, a presença de *interstratificados irregulares* com folhetos ilíticos e *montmoriloníticos* [I, K, Sm (10 — 14 M)].

c) *Alto Padrão* — Na fracção inferior a 2 micra verifica-se que a *caulinite* é o mineral argiloso largamente dominante com uma proporção relativa de aproximadamente 90%, enquanto que a *ilite* preencherá os restantes 10%. Há, todavia, que ter em atenção a presença de *interstratificados irregulares* constituídos por folhetos ilíticos e *montmoriloníticos* que são mais abundantes nesta amostra [K, I (10 — 14 M)].

¹ Utilizou-se o aparelho de difracção de raios X Philips PW — 1730/10 com radiação $K\alpha$ Cu e 40 Kv, 25 mA, velocidade goniómetro 1°/min e velocidade do papel 1 cm/min.

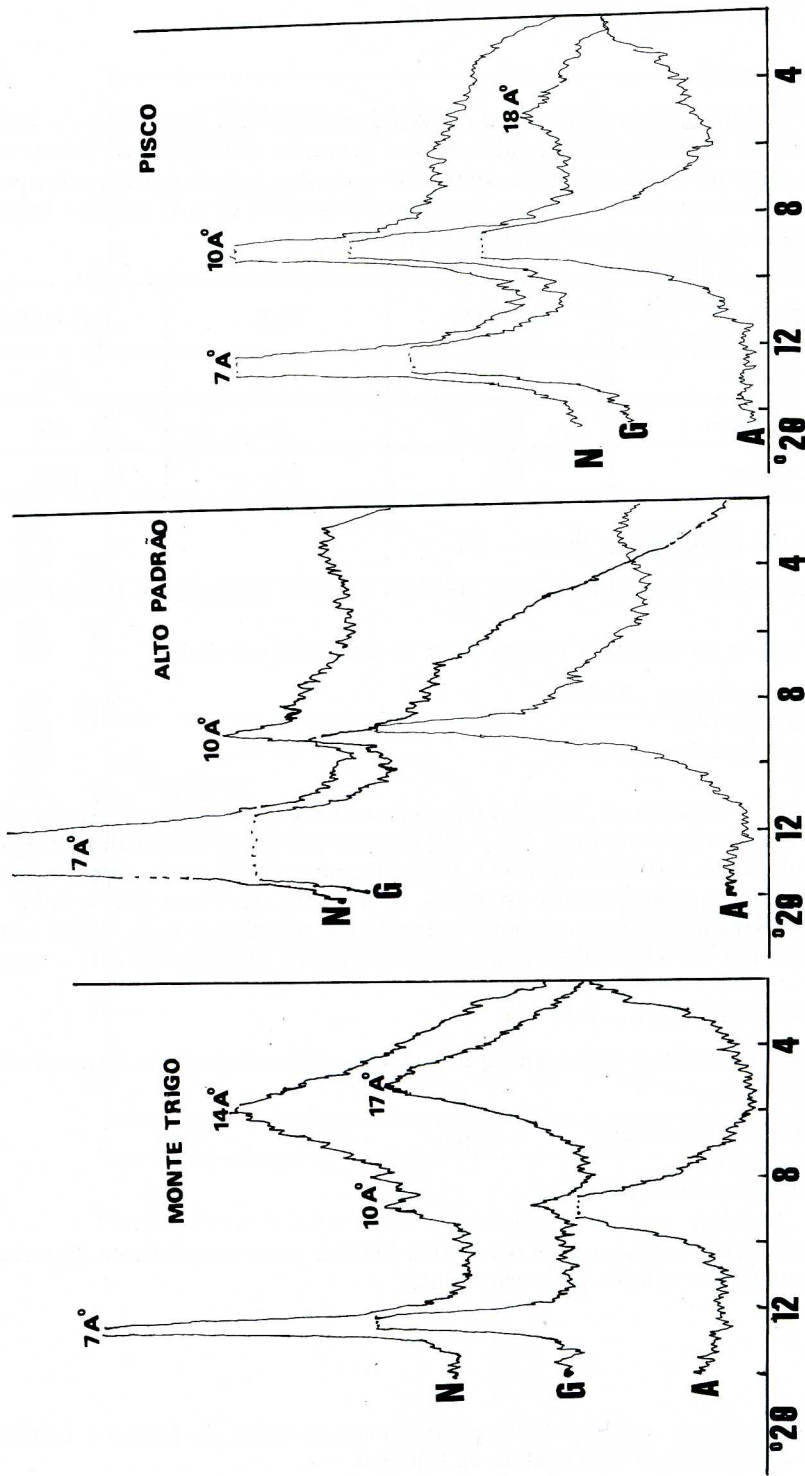


Fig. 1 — Difractogramas de fração argilosa (<2 micra) obtidas em lâmina sedimentada. N — normal, G — glicolada e A — aquecida a 550°C.

2. CARACTERÍSTICAS TECNOLÓGICAS

2.1. Granulometria²

Para a utilização dada ao material em estudo apenas será significativa a variação das percentagens das fracções granulométricas grosseira (areia) e fina (silte + argila). Assim, para cada uma das amostras, apenas se procedeu à determinação das percentagens de fracção superior a 63 micra, compreendida entre 63 e 38 micra e inferior a 38 micra, tendo-se registado os seguintes resultados:

GRANULOMETRIA \ AMOSTRA	MONTE TRIGO	PISCO	ALTO PADRÃO
> 63 μm	15%	3%	10%
De 3 a 38 μm	10%	2%	5%
< 38 μm	75%	95%	85%

2.2. Coeficiente de retracção linear — LS

Teste efectuado segundo a norma BS-1377 de 1975 utilizando a fracção inferior a 425 micra.

Obtiveram-se os seguintes valores para as amostras estudadas:

Monte Trigo — 13%

Pisco — 14%

Alto Padrão — 12%

Ainda que a amostra de Monte Trigo seja a única que apresenta valores significativos de montmorilonite [ponto 1.2. — a)] ele tem um valor intermédio para o coeficiente de retracção. Tal facto deve-se à percentagem de finos nesta amostra ser nitidamente inferior ao das restantes amostras. A amostra do Pisco tem o valor mais elevado não só pela presença, embora reduzida de montmorilonite, como ainda e principalmente por ser a amostra mais rica em elementos finos [ponto 2.1. — quadro].

2.3. Índice de plasticidade — I.P.

Os resultados obtidos basearam-se nos valores do coeficiente de retracção linear e são os seguintes:

Monte Trigo — 28

Pisco — 30

Alto Padrão — 26

Os comentários feitos para os resultados obtidos para o coeficiente de retracção linear são igualmente válidos para este ponto.

² Análise efectuada pela Sr.^a D. Manuela Blanco da Costa do Museu e Laboratório Mineralógico e Geológico da Universidade de Coimbra.

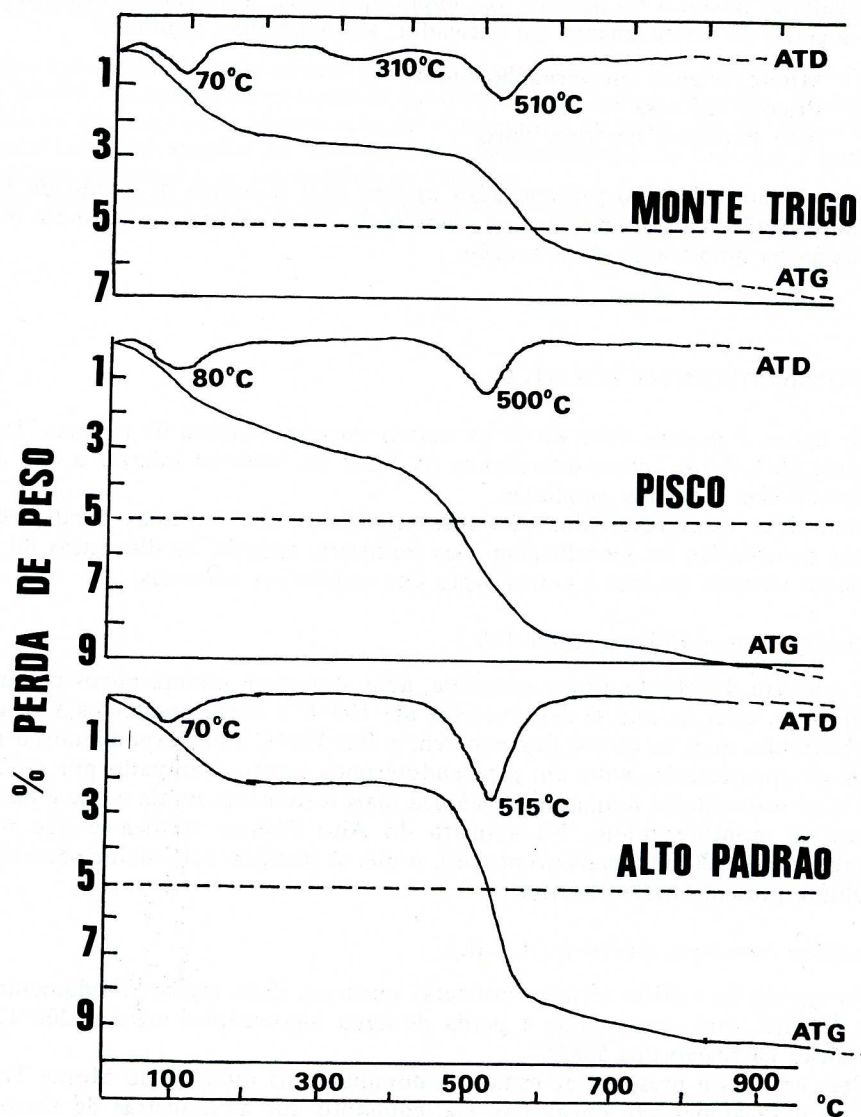


Fig. 2 — Curvas A.T.D. e A.T.G. referentes às três amostras estudadas.

2.4. Cor após cozedura a 1000° C

O material passado no peneiro 425 micra apresenta, após aquecimento lento a 1000°C seguido de arrefecimento em excicador, as tonalidades seguintes:

- Monte Trigo — cor vermelho tijolo
- Pisco — cor rosa
- Alto Padrão — cor rosa claro

Estas tonalidades são influenciadas apenas pela presença de óxido de ferro. Estes óxidos serão mais abundantes na amostra de Monte Trigo e estarão em menor percentagem na amostra do Alto padrão.

3. COMPORTAMENTO TÉRMICO

Na figura 2 podem observar-se as curvas correspondentes às análises Termo-ponderais (A.T.G.) e Termo-diferenciais (A.T.D.) do material inferior a 425 micra de cada uma das amostras estudadas.

Ainda que estes resultados não fossem obtidos nas melhores condições por pequenas deficiências na aparelhagem, eles traduzem, todavia, as diferenças de comportamento térmico devidas à constituição das respectivas amostras.

3.1. Análise térmico-diferencial (A.T.D.)

A amostra de Monte Trigo apresenta, além dos picos endotérmicos comuns às três amostras, quer os que se desenvolvem até 100° C e correspondentes à perda de água absorvida, quer os que se desenvolvem a 500-520° C e correspondentes à perda de água de constituição, mais um pico endotérmico pouco acentuado por volta dos 300° C e correspondente à água higroscópica mais fortemente retida e que é devida à presença de montmorilonite. Na amostra do Alto Padrão verifica-se que o pico endotérmico aos 500° C é mais acentuado, o que se justifica pela maior percentagem de caulinite presente nesta amostra.

3.2. Análise termo-gravimétrica (A.T.G.)

As curvas de análise térmico-ponderal mostram duas regiões fundamentais de perda de peso, que corresponde à perda de água higroscópica até aos 200° C e de constituição na região dos 500° C.

Pese embora a presença de esmectite dominante na amostra de Monte Trigo, a perda de peso global não chega aos 7%, enquanto que as amostras de Pisco e do Alto Padrão têm uma perda que ultrapassa os 9%. Tal facto justificar-se-á pela maior quantidade de elementos finos presentes nessa amostra.

Até aos 200° C a perda de peso é semelhante nas três amostras rondando os 2,4 a 2,5%. Entre os 200 e os 400° C não se verifica qualquer perda de peso na amostra de Alto Padrão, o que não se verifica para a amostra de Pisco que, com uma perda inicial de 2,5% mantém uma perda contínua e quase regular que se vai acentuar na região dos 500° C, perdendo aqui cerca de 4,3%. Tal facto poderá ser devido ao polítipo do mineral de 7 Å que estará presente na amostra do Pisco.

Também a amostra de Monte Trigo mostra um decaimento contínuo, embora menos acentuado e que será devido à presença de esmectite.

Na região dos 500° C a perda acentuada para a amostra do Alto Padrão que ronda os 6% e que corresponde à amortização de caulinite (principal constituinte argiloso nesta amostra) com a perda de OH⁻ da estrutura.

Este apêndice só foi possível aqui apresentá-lo graças ao Presidente do Conselho Directivo do Museu e Laboratório Geológico da Universidade de Coimbra, Prof. Dr. António Ferreira Soares, que autorizou a identificação das três amostras de argila pelo Dr. Manuel Lucas Rodrigues Lapa, investigador do Laboratório de Sedimentologia do Museu e Laboratório Mineralógico e Geológico da Universidade de Coimbra.

Aos dois renovamos aqui os nossos sinceros agradecimentos.