



Caderno de Especificações para a Certificação



Olaria

DE BARCELOS



Ficha Técnica

Editor

Câmara Municipal de Barcelos

Codificação:

CE.03

Local e Data de Edição

Barcelos,

19 de Fevereiro de 2010 - 2.^a edição, actualizada
(1.^a edição, 2008)

Índice

1. Introdução.....	4
2. Contextualização histórica e geográfica da produção.....	5
3. Nome ou denominação de venda do produto	7
4. Delimitação geográfica da área de produção.....	8
5. Identificação e proveniência das matérias primas utilizadas.....	9
5.1 Preparação das pastas para conformação na roda de oleiro e por prensagem	10
6. Descrição do processo de fabrico	10
6.1- Métodos de conformação	10
6.1.1- Conformação na roda de oleiro	10
6.1.2 Conformação em moldes	12
6.1.3 Conformação por prensagem	12
6.2 Secagem.....	12
6.3 Fornos, enforna e cozedura.....	12
6.3.1 Fornos de lenha	13
6.3.2 Fornos de gás.....	13
6.3.3 Fornos eléctricos.....	14
7. Identificação das principais características físicas do produto, tais como dimensões, formas, desenhos ou padrões e cores predominantes.	14
7.1. Tipos, formas e decoração da olaria utilitária e decorativa	14
7.1.1 Olaria vermelha (fosca/polida).....	14
7.1.2 Louça vermelha vidrada.....	16
7.1.3- Louça preta (fosca e polida).....	17
8. Condições de inovação no produto e no modo de produção que, abrindo essa possibilidade, garantam a preservação da identidade do produto.....	19
9. Referência às normas de qualidade a que o produto está sujeito, designadamente as que se relacionam com a fiabilidade do mesmo ou com requisitos específicos de saúde e segurança, sempre que se justifique.	20
10. Ficha Técnica.....	20



1. Introdução

A olaria é uma produção artesanal ancestral cujas raízes estão bem infiltradas em solo português e, mais concretamente no caso que aqui nos ocupa, no espaço que corresponde hoje ao actual concelho de Barcelos. De facto, o trabalho no barro ganhou tal relevância ao longo dos séculos que se tornou indissociável da história, passada e presente, desta região e das suas gentes.

E se, de entre todas as artes tradicionais, a olaria tem lugar de destaque pela sua inegável ligação à terra e ao homem, a olaria de Barcelos comprova e consolida essa importância, não só pela quantidade e qualidade de peças aí produzidas (e cujo barro, matéria-prima extraída das inúmeras barreiras existentes, sempre foi abundante), mas também pela importância económica e social que esta actividade sempre teve ao longo dos tempos. Foi assim que se construiu uma tradição regional, alicerçada na terra e moldada pelo talento dos homens e mulheres que, sem sossego, lhe dão forma.

Mas se inquestionável é a relevância da olaria de Barcelos e o seu reconhecimento enquanto produção artesanal tradicional com forte identidade associada ao seu território de origem e difusão, o mesmo não se pode dizer da qualidade (sobretudo estética) da olaria que actualmente é produzida na região e que aparece no mercado debaixo da designação de “olaria de Barcelos” ou “louça de Barcelos”.

É pensando na requalificação e na valorização desta produção que se iniciou o processo de “Certificação da Olaria de Barcelos”. Trata-se de dar a conhecer a história desta produção artesanal e o seu percurso ao longo dos tempos, identificando as suas características, explicitando o seu modo de produção, indicando os contextos em que surge e se desenvolve.

O processo de certificação permitirá assim garantir a qualidade e a autenticidade da olaria de Barcelos, diferenciando-a como uma produção com características próprias no quadro de uma cultura específica, promovendo o conhecimento e a confiança do próprio consumidor e proporcionando uma melhor colocação desta produção nos mercados.



2. Contextualização histórica e geográfica da produção

O nascimento de uma produção de âmbito artesanal em determinado local, pelo menos em épocas mais recuadas, encontrava-se intimamente associado à proximidade de determinada matéria-prima. A debilidade das vias de comunicação, associada à ausência de meios de transportes eficientes, isolava os grupos, forçando-os a aprender a explorar os recursos postos à disposição pela natureza. As povoações apropriavam-se, pois, da matéria que a rodeava moldando-a, através de uma técnica específica, às suas necessidades quotidianas.

Tal processo verificou-se no caso de Barcelos. De facto, a tradição olária deste concelho não podia estar desligada das especificidades do meio natural que a envolve. Ora, há uma região bastante extensa, de que faz parte uma parcela do actual concelho de Barcelos, que possui jazidas argilosas de excelente qualidade e de onde, desde há muito tempo, se extrai o barro destinado à produção de cerâmica.

A presença de argila benéfica para a produção olária numa região do actual concelho de Barcelos teve como consequência que as freguesias localizadas nessa zona - Ucha, Lama, Oliveira, Galegos (São Martinho), Galegos (Santa Maria), Areias, Manhente e Pousa, se especializassem na produção de cerâmica (sobretudo louça utilitária).

A presença de argila de distinta qualidade, tanto nas imediações como no próprio município de Barcelos, transformou este concelho num sinónimo de produção cerâmica. Dos filões de argila desta terra saiu o barro que ao longo dos séculos formou uma tradição regional, destinando à roda de oleiro os braços e o talento de numerosos homens. A existência de terra com qualidade para ser trabalhada e posteriormente cozida não restringiu os oleiros apenas a estas 7 freguesias. Com o tempo, e de forma natural, pessoas de outras zonas do concelho de Barcelos lá se deslocavam em busca da matéria-prima de que tanto necessitavam para darem ocasião à sua arte.

Os vestígios de cerâmica e de fornos em castros desta região apontam para uma familiaridade quotidiana com peças de cerâmica e, inclusive, domínio de processos técnicos para a cozedura do barro na Idade do Ferro. Esta realidade, conjugada com a abundância de matéria-prima na região, apontam para um cenário que permite situar a produção de cerâmica na área que hoje coincide com os limites do concelho de Barcelos, pelo menos, à época castreja.

Os vestígios de cerâmica continuam a aparecer nos registos históricos pertencentes ao período do império romano e Idade Média, sendo que no séc. XIII se dá a produção do 1º documento legislativo conhecido que atesta a importância económica deste centro oleiro. A partir daí, a olaria vai conhecer um constante desenvolvimento na região, organizando-se a produção e incrementando-se a sua comercialização, primeiro em toda a região norte do país (sobretudo através das feiras), e mais tarde para o resto do país e Galiza.



Apesar do seu grande sucesso comercial, a louça de Barcelos começou a ressentir-se, a partir de meados do séc. XVIII, da crise que afectava as olarias tradicionais. Materiais alternativos substituíam a cerâmica (cobre, latão, estanho, prata e vidro) e a produção crescente das fábricas de faiança, mais apelativa e resistente, inundava o país. A par disto, a desadequação de grande parte das peças de olaria às novas necessidades e exigências da vida quotidiana (a água canalizada, o fogão de ferro, a introdução do plástico na utensilagem doméstica) foram ditando o progressivo abandono das peças tradicionais da olaria de Barcelos. Por outro lado, as más condições de vida em que viviam os oleiros determinavam que os seus descendentes não estivessem interessados em seguir as pisadas dos pais optando antes por emigrar ou, então, por procurar empregos que lhes proporcionassem uma vida melhor.

Todo este cenário de crise que se vem arrastando desde o século XVIII teve uma consequência negativa na própria qualidade das peças produzidas. O progressivo abandono das peças tradicionais da olaria de Barcelos levou a que os artesãos enveredassem por caminhos que pudessem vir eventualmente a interessar ao público em geral. No entanto, essa atitude determinou frequentemente um abastardamento dos modelos criados que, por sua vez, contribuiu ainda mais para a crise em que se viu envolvida a olaria de Barcelos.

Há medida que o século XX se vai desenrolando as peças produzidas na roda do oleiro vão sendo progressivamente menos utilizadas, mesmo nas localidades predominantemente rurais, o que vai acentuar a tendência de musealizar a cerâmica tradicional. A tendência, verificada desde o século XIX, de valorização patrimonial da utensilagem cerâmica, consequência da sua progressiva escassez e desadequação às funções da vida moderna, colocou esta produção artesanal numa nova direcção. De facto, este franco declínio foi a mola impulsora para um novo fenómeno: a aquisição de novas funcionalidades por parte da olaria.

Os utensílios cerâmicos foram perdendo aos poucos a função para a qual foram criados (responder a diversas exigências quotidianas) para adquirirem uma utilidade eminentemente decorativa. Tal facto ficou a dever-se, naturalmente, ao desejo do oleiro em ir ao encontro das necessidades de procura dos seus clientes. Estes procuram, antes de tudo, evidências duma memória cada vez mais distante, símbolos de produções que marcaram o passado de determinadas localidades, testemunhos da passagem por determinadas terras ou, simplesmente, o exotismo de determinados utensílios deixados para trás na voragem do tempo.

Esta atitude perante peças que haviam sido gradualmente abandonadas mas que, entretanto, foram sendo enaltecidas por um discurso etnográfico, permite recontextualizá-las, ou seja, olhá-las sob uma nova óptica, uma nova grelha de análise. Actualmente há uma crescente atenção em relação às indústrias artesanais e pretende-se que estas se reinventem, inovem, tanto nos processos como no desenho final, de forma a tornarem-se mais apelativas aos olhos dos consumidores e mais competitivas no mercado.



3. Nome ou denominação de venda do produto



A Câmara Municipal de Barcelos, entidade promotora do processo de certificação da olaria de Barcelos, apresentou ao INPI – Instituto Nacional da Propriedade Industrial, em 14 de Julho de 2005, o pedido de Registo da Indicação Geográfica “Olaria de Barcelos”, pedido esse que foi publicado no Boletim da Propriedade Industrial em Setembro de 2005.

Trata-se de uma Marca composta por símbolo e denominação e cujo manual de identidade gráfica foi igualmente remetido ao INPI.

4. Delimitação geográfica da área de produção

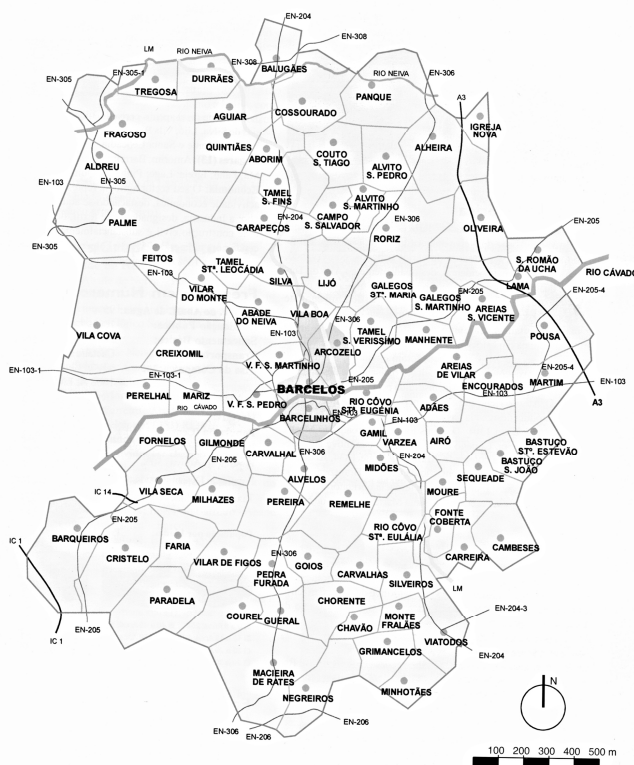


Fig.2 Mapa de delimitação geográfica do concelho de Barcelos

O concelho de Barcelos é actualmente composto por 89 freguesias. Pese embora o facto da olaria de Barcelos continuar a ter uma ocorrência mais efectiva em algumas freguesias do concelho – Lama, Pousa, S. Vicente de Areias, Oliveira, Sta. Maria e S. Martinho de Galegos-, actualmente a produção de olaria não se pode cingir apenas a este território.

Assim, a área de delimitação geográfica para efeitos de certificação desta produção artesanal será todo o concelho de Barcelos, na perspectiva de possibilitar o desenvolvimento e a disseminação da actividade por uma área de abrangência mais ampla, permitindo o incremento da olaria tradicional.

Desta forma, será possível aos oleiros de todo o concelho verem as suas produções certificadas, caso as mesmas estejam dentro dos parâmetros técnicos e estéticos exigidos para esta produção artesanal tradicional. Esta valorização da produção não só garante a manutenção desta arte nos moldes tradicionalmente observados, como a torna apetecível e viável, incrementando e promovendo o seu desenvolvimento e qualificação, bem como a sua prática por camadas mais jovens.



Alargando o âmbito de incidência da certificação da olaria de Barcelos a todo o concelho de Barcelos, potenciaremos a sua revitalização de forma qualificada, aumentando o seu potencial e atraindo mais profissionais para a arte, promovendo simultaneamente uma produção de qualidade, autêntica, em que o consumidor poderá confiar, conhecendo toda a sua história, os seus autores e o contexto geográfico e social que lhe deu origem e em que actualmente ocorre.

5. Identificação e proveniência das matérias primas utilizadas

Antigamente, os oleiros de Barcelos usavam apenas argilas provenientes dos barreiros da região do Cávado (Prado, Cabanelas, Cervães, Manhente).

Actualmente as argilas utilizadas provenientes da região do Cávado são apenas de Cabanelas, uma vez que, os outros barreiros estão inactivos.

No entanto, a exploração das argilas em Cabanelas é muito reduzida, não sendo em quantidades suficientes para responder às actuais necessidades dos oleiros, o que os leva a recorrerem a argilas doutras regiões, como de Alvarães, Aveiro e Águeda.

Grande parte das argilas utilizadas são argilas comuns. Estas argilas são por vezes misturadas com argilas especiais, uma vez que, estas últimas são argilas muito plásticas possuindo uma elevada capacidade ligante.

Argilas comuns ou barro vermelho

São consideradas as argilas mais abundantes. Estas são plásticas e podem ser facilmente moldadas no torno de oleiro. Estas argilas em cru podem apresentar uma coloração, acastanhada, beije ou acinzentada, após cozedura estas apresentam uma coloração cor de tijolo.

As argilas especiais ou barro branco

São argilas muito plásticas. Em cru estas argilas podem apresentar uma coloração, branca, cinzenta ou negra. Após cozedura estas podem apresentar uma coloração branca, cinzenta ou beije clara.

Aprovisionamento das argilas

Normalmente, quando as argilas chegam dos barreiros são acondicionadas no exterior das oficinas (próximo da zona onde se encontram os equipamentos utilizados para a sua preparação). Na maior parte dos casos, os oleiros mantêm as argilas ao ar livre, uma vez que, esta exposição directa ao ambiente permite o seu “envelhecimento”, favorecendo o desenvolvimento da plasticidade das respectivas argilas.



5.1 Preparação das pastas para conformação na roda de oleiro e por prensagem

Barro vermelho

As pastas são preparadas utilizando as argilas anteriormente referidas, e misturando-as cerca de $\frac{3}{4}$ de argila comum com $\frac{1}{4}$ de outra argila (comum ou especial). No entanto, estas quantidades variam por vezes de oleiro para oleiro.

Para proceder á preparação da pasta, as argilas são inicialmente humedecidas, e posteriormente colocadas na máquina amassadora (fieira), para que sejam devidamente homogeneizadas.

Depois de preparadas, as pastas são geralmente protegidas com película aderente para que mantenham a humidade e acondicionadas em locais frescos.

Actualmente a falta de espaço de algumas oficinas, assim como os custos na mão-de-obra e equipamentos para a preparação das pastas, leva a que alguns oleiros optem por adquirir a pasta já pronta a trabalhar (noutras oficinas ou lojas).

6. Descrição do processo de fabrico

6.1- Métodos de conformação

Antigamente, as peças da olaria de Barcelos eram produzidas exclusivamente na roda de oleiro de pé. No entanto este tipo de roda não permitia por vezes responder ás necessidades da quantidade de fabrico, levando a que cada vez mais oleiros optassem por rodas eléctricas, assim como, por outros processos de conformação mais produtivos e rentáveis.

Contudo os actuais oleiros de Barcelos ainda elegem a roda de oleiro de pé, ou eléctrica como principal método de fabrico.

6.1.1- Conformação na roda de oleiro

6.1.1.1- Roda de oleiro movida com o pé

Esta roda é geralmente de madeira, sendo composta por uma roda com cerca de um metro de diâmetro na parte junto ao solo, e está ligada por um eixo ao rodalho, (roda que se situa na parte mais alta) no qual o oleiro coloca o barro para moldar. Esta roda, é também composta por uma parte adjacente na qual o oleiro se senta e, outra parte na



qual coloca a bacia para molhar as mãos, o barro para moldar, assim como as peças que vai moldando.

Para moldar as peças, o oleiro coloca com o pé a roda junto ao solo em movimento, até que o rodalho adquira a velocidade adequada para trabalhar, (o rodalho roda no sentido contrário ao ponteiro dos relógios) então o oleiro coloca o barro na roda, humedece as mãos e molda a peça.

6.1.1.2.- Roda de oleiro eléctrica

Esta roda, é na maior parte dos casos uma roda de oleiro de pé, na qual se adaptou um motor que coloca a roda que se encontra junto do solo em movimento. No entanto, existem também outro tipo de rodas eléctricas, que apresentam uma estrutura mais baixa e de forma oval fabricada em metal e plástico. Este tipo de roda, é composta na parte de cima por um prato metálico onde o oleiro coloca o barro para moldar, e uma parte saliente na frente onde coloca a bacia com água para molhar as mãos. Na parte de baixo junto ao solo esta, está equipada com um acelerador a partir do qual o oleiro controla a velocidade da roda.

6.1.1.3- Fases de fabrico e utensílios utilizados

A conformação das peças através da roda de oleiro é composta pelas seguintes fases:

- 1- Centrar do barro
- 2- Abertura do barro
- 3- Forma da peça

Para trabalhar na roda de oleiro, são por vezes utilizados alguns utensílios para auxiliar na conformação e nos acabamentos nas peças.

Agueiro – recipiente geralmente em barro, que contém água para o oleiro humedecer as mãos

Canivete – peça em metal com forma rectangular, que é utilizado para alisar as peças e puxar o barro

Pano – usado para alisar as bordas das peças, e por vezes para fazer algumas incisões

Mosca – pau aguçado que é usado para marcar os fundos das peças



Espicha – pequeno cabo de madeira com um pico metálico e comprido, é usado para picar as bolhas de ar existentes na pasta, e também para marcar e cortar o excedente de barro

Cortador - fio de “pesca” que tem nas duas extremidades um pouco de pano, é usado para cortar as peças, quando se retiram da roda

6.1.2 Conformação por moldes

Para além das peças moldadas na roda de oleiro, existem também as peças moldadas através do recurso a moldes. Estas peças, são conformadas em prensas (com pasta plástica).

6.1.3 Conformação por prensagem

A pasta (no estado plástico), é colocada num molde (positivo) que é submetido a uma prensagem isostática de um molde (negativo), conferindo assim a forma à peça.

As peças conformadas através desta técnica são entre outras; as assadeiras, as frigideiras, os pratos e as tigelas de caldo verde.

6.2 Secagem

A secagem, é uma das fases mais determinante para que de facto haja êxito na cozedura. Um aspecto muito importante nesta fase, é sem dúvida uma cuidadosa e perfeita secagem das peças.

Antigamente os oleiros colocavam as peças a secar ao sol. Actualmente o método utilizado para a secagem das peças varia de oleiro para oleiro, pois há oleiros que colocam as peças a secar ao sol, outros utilizam secadores, e outros ainda o forno de cozer a louça.

6.3 Fornos, enforna e cozedura

Antigamente, os oleiros coziavam as suas peças em fornos de lenha, sendo que todas as olarias possuíam este tipo de forno.

A partir da década de 80, alguns oleiros começaram a substituir a cozedura a lenha pela cozedura a gás (tal mudança deveu-se sobretudo á necessidade do aumento de produção nesta época).



Apesar de já não ser uma prática muito corrente, ainda há oleiros que mantêm em actividade os seus fornos de lenha, nos quais cozem as suas peças.

6.3.1 Fornos de lenha

6.3.1.1 - Enforna

O enforamento das peças, no caso dos fornos de lenha é uma tarefa bastante demorada e difícil, pois é necessário ter muito cuidado com o manuseamento das peças cruas, que são nesta fase bastante frágeis. As peças são então colocadas no forno com o devido cuidado deixando pelo meio destas uma vigia (pequena parte aberta) para que seja possível visualizar o interior do forno durante a cozedura.

6.3.1.2- Cozedura

Nos fornos a lenha não existe qualquer equipamento para controlo da cozedura, mas a experiência que o oleiro detém permite que este controle com facilidade o processo. Sendo que o tempo e a lenha necessária para atingir a temperatura de cozedura é controlado através da observação constante da cor das peças e interior do forno.

6.3.2 Fornos de gás

6.3.2.1 Enforna

Quando se trata da enforna da louça fosca, as peças são colocadas em contacto umas com as outras.

No caso da louça vidrada as peças são enforadas sem que haja contacto entre elas, uma vez que, a fusão do vidrado provocaria a união dessas peças.

Os fornos de gás estão equipados com vagonas, nas quais se colocam as peças. As peças são colocadas em placas, que são separadas umas das outras através de suportes. Quando a vagona se encontra carregada de louça, esta é transportada pelos carris até ao interior do forno.

6.3.2.2 Cozedura

Os fornos de gás estão equipados com um programador que controla o tempo e temperatura de cozedura. Nestes casos é possível pré definir um ciclo de cozedura devidamente ajustado para a pasta usada assim como para o tipo de peças (dimensão e espessura) que se pretende cozer.



6.3.3 Fornos eléctricos

Apesar de actualmente não se utilizar este tipo de forno para a cozedura de peças de olaria ,não se exclui aqui a possibilidade de tal ocorrer.

7. Identificação das principais características físicas do produto, tais como dimensões, formas, desenhos ou padrões e cores predominantes.

A olaria de Barcelos distribui-se por três grupos.

Grupos:

- 1- Louça vermelha (fosca/ polida)
- 2- Louça vermelha vidrada
- 3- Louça preta (fosca/polida)

Esta produção de olaria distingue-se sobretudo pelas suas formas e os seus elementos decorativos muito próprios, que aliados a um contexto social e económico intrinsecamente ligado ao barro, fazem parte de um património cultural e etnográfico, que definem a região de Barcelos como um dos mais importantes centros de olaria de Portugal.

7.1. Tipos, formas e decoração da olaria utilitária e decorativa

7.1.1 Olaria vermelha (fosca/polida)

A esta categoria pertencem as louças consideradas mais antigas, tais como, cântaros, moringas, garrafas, chocolateiras, potes, caçoilas, panelas, púcaros e assadores de castanhas, formas de pão-de-ló, comedouro, bebedouro e tigelinhas. Este tipo de peças pode ser empregue para fins utilitários ou decorativos.

Pelo facto de ser porosa esta louça apresenta boa condutividade térmica, o que garante o seu uso na chama directa e no forno. Entre as louças para ir ao fogo contam-se os assadores de castanhas, as caçoilas, as chocolateiras, as panelas, os potes e os púcaros.

Esta porosidade também garante que este tipo de louça possa ser utilizada como recipiente para conservar a água fresca.

As peças utilizadas para a água são os borretos e os cântaros, classificados como hidrocerames, pois a pasta porosa permite troca de temperaturas do ar exterior e interior, mantendo os líquidos frescos.



7.1.1.1- Decoração; motivos e utensílios utilizados (louça fosca)

A decoração destas louças (quando existe) é baseada principalmente em:

- Baixo-relevo;
Cintas, filetes, riscos ondulados, riscos a direito e em ziguezague e o encrespado.
- Bicado

Utensílios utilizados na decoração deste tipo de louça:

- Encrespadeira

Peça geralmente em madeira que é utilizada para fazer a técnica do encrespado

- Riscadores

Peças geralmente em metal, que são utilizadas para riscar a louça.

7.1.1.2- Decoração; motivos e utensílios utilizados (louça polida)

A decoração destas louças (quando existe) é baseada principalmente em:

- Baixo-relevo

Cintas e riscos com formas onduladas

- Alto-relevo;

Elementos que formam vários motivos (da fauna e da flora, brasões, rostos) que são moldados previamente de forma manual ou em moldes de gesso e posteriormente aplicados nas peças.

- Polimento;

Esta técnica consiste em polir na roda de oleiro as peças, quando estas já estão um pouco secas até estas adquirirem uma superfície uniforme e brilhante.

Utensílios utilizados na decoração deste tipo de louça:

Moldes em gesso - são usados para a realização de alguns elementos decorativos

Canivetes - peças em metal ou em madeira que são utilizadas para fazer o polimento



7.1.2 Louça vermelha vidrada

A esta categoria pertencem as peças de barro vermelho vidradas, tais como assadeiras, pratos, malgas, travessas, panelas, talhas, alguidares, pingadeiras, terrinas, infusas, tigelas, copos, chocolateiras, confeitadeiras, sopeiras, ladeiras, moringas, canecas, borrêto, caneca de segredo, boião, coador, frigideira, galheteiro, lisboa, mealheiro, saladeira, porrão, vinagreira.

Pelo facto de serem vidradas, estas louças apresentam uma superfície impermeável, brilhante e de fácil limpeza.

7.1.2.1- Decoração; técnicas, motivos e utensílios utilizados

As técnicas utilizadas para a decoração deste tipo de peças são:

- Encrespado

É uma das técnicas utilizadas na decoração destas peças (sobretudo talhas) sendo geralmente nestes casos um encrespado largo e oblíquo.

- Pintura com engobe

A decoração é realizada através da pintura com engobe branco (barro branco diluído em água) que é aplicado quando as peças se encontram devidamente secas.

A ornamentação realizada com esta técnica, pode ser simples, usando a combinação de linhas com pontos que reproduzem os motivos usados na incisão. Estes elementos, trabalhados de uma forma mais elaborada dão origem ao "cherron" (series de motivos fechados, preenchidos com pequenos pontos). As linhas curvas, alternando com rectas ou formando ondulações, decoram bojos e gargalos. Numa decoração mais cuidada usam-se faixas simples ou duplas ou com arranjos florais. Com o passar do tempo, estes elementos vão-se combinar na integração de ícones da cultura popular minhota (corações, quadras, chaves, peixes, entre outros).

Utensílios utilizados na decoração deste tipo de louça:

Para a técnica do encrespado - encrespadeira

Para a técnica do engobe - são usados diversos utensílios como; a pica, o canudo, a pena de galinha, a listradeira, a meia cana e ainda as marcadeiras com as seguintes formas:

- Floreira arredondada de três
- Floreira esquinada de três



- Floreira arredondada dupla
- Marcadeira direita
- Marcadeira torta
- Marcadeira simples
- Simples arredondada
- Simples esquinada

Após a decoração das peças, estas são colocadas a secar (secagem do engobe). Após esta secagem procede-se á vidragem.

7.1.2.2- Vidrados e sua cozedura

Antigamente, o vidrado utilizado era preparado, a partir de matérias-primas cruas. Os vidrados utilizados nessa época podiam ser transparentes ou coloridos. Os coloridos, eram preparados a partir de um vidrado transparente ao qual adicionavam elementos corantes. As cores obtidas (verde, castanho, azul ou amarelo) dependiam do óxido colorante presente na sua composição.

O vidrado mais utilizado na olaria tradicional de Barcelos é o transparente brilhante. Actualmente, o vidrado é comprado em estabelecimentos comerciais específicos, cumprindo os limites estipulados por lei quanto aos teores de chumbo e de cádmio (tabela nº 1, em anexo).

Geralmente o vidrado é adquirido em pó, sendo posteriormente diluído em água, de forma a se obter a suspensão na qual posteriormente as peças são mergulhadas. Após a aplicação do vidrado, as peças são enfiadas e cozidas.

A maioria dos oleiros produzem as suas peças vidradas por processo de monocozedura (cozedura do barro e do vidrado em simultâneo), sendo a temperatura desta cozedura de aproximadamente 970°C.

7.1.3- Louça preta (fosca e polida)

A esta categoria pertencem as louças consideradas mais antigas, tais como, cântaros, cantarinha, potes, caçoilas, panelas, púcaros, assadores de castanhas, vinagreiras

As argilas, e as pastas utilizadas são as mesmas que se utilizam para o fabrico da louça vermelha. A cor preta tipo “fumo” que estas peças apresentam resultam do processo de cozedura redutora.

Pelo facto de ser porosa esta louça apresenta boa condutividade térmica, o que garante o seu uso na chama directa e no forno.



7.1.3.1 Decoração; motivos e utensílios utilizados (louça fosca)

A decoração destas louças (quando existe) é baseada principalmente em:

- Baixo-relevo;

Motivos impressos em forma de círculo, cintas, filetes, ondulados, riscos a direito, horizontais, verticais, em oblíquo e em ziguezague

- Alto-relevo;

Elementos que formam vários motivos (caules, folhas, flores, argolas, nomes) que são moldados previamente em forma de cordões e posteriormente aplicados e decorados com uma marcadeira.

Em determinadas formas é comum as bordas das peças serem bicadas, serrilhadas, espatuladas ou golpeadas.

Utensílios utilizados na decoração deste tipo de louça:

Riscadores - peças em metal ou madeira utilizadas para fazer as cintas e os vários tipos de riscos

Marcadeiras - peças em madeira ou metal, que são usadas para imprimir determinados elementos decorativos

7.1.3.2- Decoração; motivos e utensílios utilizados (louça polida)

A decoração destas louças (quando existe) é baseada principalmente em:

- Baixo-relevo

Cintas e riscos com formas onduladas

- Alto-relevo;

Elementos que formam vários motivos (da fauna e da flora, brasões, rostos) que são moldados previamente de forma manual ou em moldes de gesso e posteriormente aplicados nas peças.

- Polimento;

É uma decoração que consiste em polir na roda de oleiro as peças, quando estas já estão um pouco secas de forma a que adquiram uma superfície muito uniforme e com brilho.

Utensílios utilizados na decoração deste tipo de louça:



Moldes em gesso - para a realização de alguns elementos decorativos

Canivetes - peças em metal ou em madeira que são utilizadas para fazer o polimento

7.1.3.4 Cozedura da louça preta (fosca e polida)

Este tipo de cozedura denomina-se de cozedura redutora (reduzido teor de oxigénio).

Na prática a cozedura da louça preta é muito semelhante á cozedura da louça vermelha, diferindo apenas no facto de o forno ser totalmente abafado no momento em que a cozedura atinge a temperatura máxima.

Imediatamente antes de se abafar o forno, este é alimentado com lenha. A partir do momento em que o forno é abafado, deixa de entrar oxigénio na câmara de combustão favorecendo-se assim a formação de carbono que será impregnado nas peças, provocando uma coloração negra.

8. Condições de inovação no produto e no modo de produção que, abrindo essa possibilidade, garantam a preservação da identidade do produto

A olaria de Barcelos tem vindo a ser alvo, desde há já longos anos, de um processo de degradação e adulteração das formas tradicionais, processo esse responsável pelo actual estado de descaracterização em que se encontra.

No entanto, nem tudo se perdeu. Continuaram a laborar oleiros que, detentores dos saberes tradicionais, os mantiveram ou os adaptaram de forma correcta aos novos tempos. E foi com base no que ainda resta deste importante centro olário que foi possível elaborar o presente caderno de especificações, definindo as tipologias da olaria de Barcelos e caracterizando-a.

Só a partir das características formais da produção tradicional se pode inovar com consciência, garantindo a preservação da identidade do produto e traçando um rumo para o futuro deste centro produtor.

De facto, estamos conscientes de que é imprescindível pôr em marcha um processo de renovação da olaria de Barcelos: **innovar no processo produtivo** (através da utilização de equipamentos e utensílios que facilitem e abreviem as diversas fases de produção); inovar na qualidade das pastas utilizadas (pastas já misturadas, sem impurezas, que permitam um melhor resultado final a nível técnico e estético); **innovar no produto** (através da formação dos oleiros, da colaboração estreita com designers no desenvolvimento de **novas linhas de produtos, da adaptação a novas**



funcionalidades, da evolução das formas tendo por base as tipologias tradicionais, da educação do gosto e do sentido estético).

Mas esta **renovação deverá salvaguardar a preservação da identidade e autenticidade da olaria de Barcelos** e isso só será conseguido se tiver por base o discurso técnico e estético que conferiu um lugar próprio e singular a esta produção artesanal, diferenciando-a de outras e conferindo-lhe características únicas.

9. Referência às normas de qualidade a que o produto está sujeito, designadamente as que se relacionam com a fiabilidade do mesmo ou com requisitos específicos de saúde e segurança, sempre que se justifique.

No que diz respeito à **olaria fosca** de Barcelos, as normas de qualidade do produto prendem-se exclusivamente com as questões **da utilização culinária** dos diversos tipos de louça.

Quanto à **louça de Barcelos**, e porque é fundamentalmente para uso culinário, entrando em contacto directo com os alimentos, aplica-se o estabelecido nas normas da União Europeia, no que respeita **aos níveis de cádmio e de chumbo**. Pretende-se, com esta medida, proteger a saúde humana e os direitos dos consumidores. Assim as peças para efeitos de certificação terão que cumprir o estipulado pelo Dec.Lei 190/2007, de 11 de Maio, que transpõe a Directiva nº 2005/31/CE, bem como a nº 84/500/CEE, sendo limites máximos os indicados a seguir:

Tabela n.º 1

Limites de cedência de chumbo e de cádmio		
Categoria	Cedência de chumbo	Cedência de cádmio
Categoria 1 Objectos que não são susceptíveis de enchimento; Objectos que se podem encher, nos quais a altura interna, medida entre o ponto mais baixo e o plano horizontal que passa pelo bordo superior, é inferior ou igual a 25 mm.	0,8 mg/dm ²	0,07 mg/dm ²
Categoria 2 Todos os outros objectos passíveis de enchimento.	4,0 mg/l	0,3 mg/l
Categoria 3 Utensílios de cozinha; Embalagens e recipientes para armazenagem com capacidade superior a 3 l.	1,5 mg/l	0,1 mg/l

10. Ficha Técnica



Este caderno de especificações foi extraído e adaptado do documento original “Caderno de Especificações para a Certificação da Olaria de Barcelos”, resultado de projecto promovido pelo Município de Barcelos e realizado pelo CRAT – Centro Regional de Artes Tradicionais. Esta versão foi elaborada no âmbito do processo de certificação da olaria de Barcelos e de acordo com protocolo celebrado entre a Câmara Municipal de Barcelos e a Adere-Minho.

Bibliografia

Caderno de especificações para a Certificação da Olaria de Barcelos. CRAT – Centro Regional de Artes Tradicionais, 2006.

PEIXOTO, Rocha – **As Olarias de Prado.** Porto: Imprensa Moderna, 1900. Separata da revista “Portugália”, Tomo I, Fascículo II.