

A Fábrica de Louça: análise espacial, processos de fabrico e conspecto social

Isabel Maria Fernandes

Directora do Museu de Alberto Sampaio

1. Análise espacial¹

A imagem de uma fábrica-tipo de faiança reproduzida na gravura I publicada em “L’Encyclopédie: art de la céramique” (1751-1780/ENCYCLOPÉDIE, 2002: est. 1) é completamente oposta ao que foi a estrutura espacial da fábrica de Miragaia, edificada, por essa época (1775), na freguesia do mesmo nome, na cidade do Porto².

De facto, quando hoje percorremos os espaços anteriormente ocupados pela fábrica de louça de Miragaia apercebemo-nos que esta se adaptou à geografia escarpada do lugar e se estendeu em patamares.

As fábricas nortenhas de faiança preferiram optar pela proximidade do rio, e logo pela facilidade de chegada por essa via de matérias-primas nacionais e estrangeiras que lhe eram essenciais (concretamente o barro), do que edificarem as suas fábricas em locais aplanados, mais aptos aos percursos de circu-

lação dos produtos e dos operários, mas de mais difícil acesso para as matérias-primas de que careciam.

A fábrica de louça estabeleceu-se nas traseiras da Igreja de Miragaia, na freguesia do mesmo nome, em terreno íngreme que o homem teve de vencer criando socalcos, tendo uma bela vista sobre o rio Douro e sobre Gaia. A fábrica instalou-se no local em 1775, mas só terá ficado pronta a laborar no último mês de 1775 ou, mais provavelmente, nos primeiros meses de 1776³.

A propriedade iniciava-se na Rua da Esperança (actual Rua Tomás Gonzaga) e estendia-se de Norte para Sul, em patamares cada vez mais elevados, terminando num morro alcantilado, o qual se vence através de uma escada de granito de dois lanços – íngreme, tosca e estreita –, dando acesso, na época, a um espaço aberto e às traseiras de habitações da Rua da Cordoaria Velha (actual Rua Francisco da Rocha Soares).

Para além da fábrica propriamente dita, e directamente relacionada com ela, os proprietários possuíam duas azenhas⁴,

...

¹ A documentação de arquivo foi consultada e utilizada tendo como ponto de partida o levantamento feito por Teresa Soeiro *et al.* (SOEIRO *et al.*, 1995), a que foram acrescentados novos documentos encontrados no Arquivo Histórico do Ministério das Obras Públicas e noutros arquivos.

² Um trabalho de investigação tem sempre a colaboração de várias pessoas e entidades. Tenho de agradecer à Dr.ª Manuela Ribeiro, arqueóloga do Gabinete de Arqueologia Urbana/Divisão Municipal de Património Cultural/CMP, que muito me auxiliou na pesquisa gráfica deste trabalho, bem como à Dr.ª Margarida Rebelo Correia (MNSR) com quem muito dialoguei sobre a fábrica de Miragaia, questionando dados e procurando acertar factos. Tive também a colaboração da Dr.ª Isabel Pinto Osório, da Divisão Municipal de Património Cultural/CMP e do técnico Sr. Armando Sucena, bom como do Dr. Manuel Luís Real, Director do Arquivo Histórico do Porto/CMP. O meu agradecimento é extensivo ao Dr. Mário Lopes, filho do dono dos edifícios onde se situava a Fábrica de Miragaia, o qual me concedeu todas as facilidades para que visitássemos o local, o fotografássemos e desenhassemos. Agradeço também à Dr.ª Maria Isabel Carneiro, do AHMOPTC, que me ajudou a procurar os documentos de que carecia.

...

³ Luís A. de Oliveira diz que “começaram as obras [na fábrica de Miragaia] em 1774, iniciando-se a laboração cerâmica em 1775”, mas tal não corresponde à verdade. Pedro Vitorino (VITORINO, 1930: 19) e Vasco Valente (VALENTE, 1949: 59), por seu turno, afirmam que esta foi fundada em 1775. De facto, em 15 Agosto de 1775 os proprietários, João da Rocha e João Bento da Rocha pedem autorização para estabelecer “uma fábrica de louça à imitação da dos Países estrangeiros” (AHMOPTC. Junta do Comércio. JC8, p. 366). Mas, a 23 de Novembro de 1775, ainda as obras na fábrica não estavam terminadas pois João da Rocha pede para que João Lopes Gavixo, que ele propõe como mestre da fábrica, seja examinado, em Lisboa, na Real Fábrica da Louça, dado que a sua fábrica em Miragaia “não tem ainda oficinas competentes para nelas mandar fazer pelo dito mestre amostras para apresentar”. E, por isso, “para evitar ao suplicante as despesas de mandar fazer oficinas unicamente para as ditas amostras lhes façam mercê ordenar que o Mestre da Real Fábrica examine ao Mestre que o suplicante propõe para a fábrica que pretende estabelecer” (AHMOPTC. Junta do Comércio. JC8, p. 367). Finalmente, a 27 de Novembro de 1775 é concedida autorização para erigirem a sua fábrica (IAN/TT. Junta do Comércio. Livro 69, fl. 35v-36).

⁴ “João Bento da Rocha e João da Rocha possuíam em Massarelos, na Rua das Bicas, depois crismada em Rua dos Moinhos, uma azenha onde moíam o vidro para a fábrica. No dia 30 de Janeiro de 1801, Francisco da Rocha Soares, herdeiro do seu tio João da Rocha, ratificou a posse de metade dessa propriedade.

na Rua das Bicas, freguesia de Massarelos usadas “para moer o vidro para o consumo da Fábrica”⁵. A primeira azenha, adquirida por Francisco da Rocha Soares, situava-se numa propriedade murada, constituída por casa de dois pisos e azenha, implantada junto à margem direita do rio de Vilar⁶, ao cimo da Rua das Bicas (actual Rua dos Moinhos). Mais tarde adquiriu uma outra azenha situada mesmo ao lado da primeira (a sul), e que fazia conjunto com uma casa de habitação com dois pisos. As duas azenhas são visíveis num “plano topográfico...” datado de 1824⁷. A água que fazia rodar as mós vinha encanada do rio de Vilar e passava por baixo da rua das Bicas (ainda hoje é possível ver o local por onde passa), entrava na propriedade (tal como se vê no referido plano de 1824) seguindo até aos moinhos e daí continuando o seu percurso. Hoje, na propriedade murada que pertenceu aos Rocha Soares está a construir-se um prédio de vários andares⁸. Antes desta construção a Dr.^a Manuela Ribeiro, da Câmara Municipal do Porto, encontrou no local um conjunto de várias mós amontoadas, que seguramente pertenceram aos moinhos existentes nestas duas azenhas⁹.

No auto de vistoria de 6 de Março de 1822, descreve-se a fábrica como sendo “uma propriedade de Casas Nobre a qual se acha dividida”, situando-se os edifícios fabris do lado esquerdo. De facto, ainda hoje no local se consegue perceber a estrutura inicial da propriedade, simultaneamente casa do proprietário, de um lado, e fábrica de louça, do outro.

Tem-se acesso à propriedade através de um portão de granito com frontal esculpido, o qual por sua vez dá acesso a um pátio coberto que serve como espaço de distribuição: do lado direito, encontram-se umas escadas bem desenhadas que davam acesso à casa do proprietário e, do lado esquerdo, outras escadas que dão acesso ao exterior e que passam a servir de eixo divisório entre os espaços fabris (lado esquerdo) e a casa do proprietário¹⁰ (lado direito). Refira-se que o primeiro dos edifícios fabris, com quatro andares, possuía um amplo rés-do-chão, com pé direito duplo e com acesso directo para uma viela situada nas traseiras da Igreja de Miragaia a qual dava para a Rua da Esperança.

1.1 Os espaços fabris

A documentação não nos permite perceber se os primeiros proprietários da fábrica, João da Rocha e seu sobrinho João Bento da Rocha, aproveitaram edifícios existentes para instalar a fábrica, ou, se pelo contrário, criaram um edifício de raiz. Pedro Vitorino informa que “o edifício da fábrica de Miragaia era assaz vasto como se vê na vista da Cidade do Porto, desenhada por T. S. Maldonado (número 7 da Legenda), que acompanha a Descrição da Cidade do Porto, de Rebelo da Costa (1789)” (VITORINO, 1930: 24). Talvez a fábrica se implan-

...
 Testemunharam o acto António da Silva Guimarães, Manuel Duarte da Silva e António José Borges. A 14 de Março de 1806 comprou o mesmo Francisco da Rocha Soares a seu primo João Bento da Rocha, a outra metade da referida azenha (tabelião Manuel José da Silva) e a 18 de Março de 1834 comprou, mais, a D. Maria Máxima do Carmo Monteiro, recolhida no Convento de Nossa Senhora da Esperança (tabelião Cristóvão José Rebelo de Sousa Guerrido) outra azenha sita no mesmo lugar das bicas, n.º 8 e 9, que confrontava do Norte com a que já possuía. Em 1862 foram estas azenhas arrematadas por João da Rocha e Sousa, em praça judicial a que se procedeu ao processo de falência de Francisco da Rocha Soares, filho. Em 1882 as azenhas tinham, respectivamente os N.º 52 e 53” (VALENTE, 1949: 60, nota 2).

5 AHMOPTC. Junta do Comércio. JC8. 1822.3. 6. Fábrica de Miragaia. Auto de vistoria, p. 385.

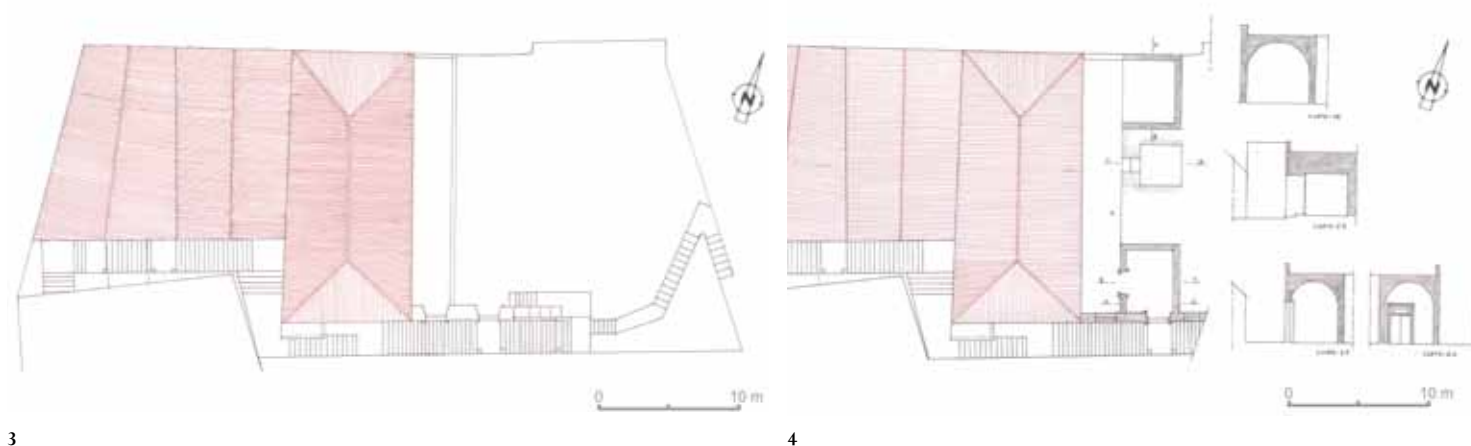
6 Sobre o rio de Vilar e as azenhas de Vilar leia-se Germano Silva (SILVA, 2000: 136-144).

7 “Plano topográfico levantado na precisa extensão de Norte a Sul, desde o sítio do Padrão até à Alameda, e Cais de Massarelos”. Autor: Joaquim da Costa Lima Sampaio. Data: 1824 (data de aprovação 1826). Escala: c. 1:780. Medidas: 50,6 x 91,8 cm. Cota: AHMP, D-CDT/A3-45.

8 No dia 30 de Janeiro de 2008, estive com a Dr.^a Manuela Ribeiro, da Câmara Municipal do Porto, nesta propriedade que pertenceu aos Rocha Soares e que se situa mais ao menos a meio da Rua de D. Pedro V, do lado direito quem sobe. Hoje aí se está a construir um edifício com vários andares.

9 Na Câmara Municipal do Porto existe um levantamento fotográfico desta área antes das construções que agora estão a nascer.

...
 10 No testamento de D. Rosa Raimunda Pereira da Rocha (30 de Maio de 1832), mãe de Francisco Rocha Soares refere-se explicitamente que este vive junto à fábrica: “Francisco da Rocha Soares, casado com D. Maria Cândida de Faria e Rocha, **morador** na Rua da Fábrica, digo, **na sua Fábrica de Louça na Rua da Esperança**” (VALENTE, 1949: 62).



3 Planta actual dos edifícios da fábrica de Miragaia. CMP. Desenho do Sr. Armando Sucena.

4 Planta actual de dois dos edifícios da fábrica de Miragaia com alçado do local onde se situariam os fornos, actualmente destruídos e reaproveitados. CMP. Desenho do Sr. Armando Sucena.

tasse por um lado em terrenos onde já havia construções, que teriam sido adaptadas e, por outro, alargasse a área construída para terrenos agrícolas.

Através de uma gravura de R. J. da Costa, que encima uma espécie de papel timbrado da fábrica (VALENTE, 1930: fig. 41), percebemos que esta se estende em socalcos, sendo constituída por cinco edifícios diferentes. É possível perceber que o traço de união entre todos estes espaços se fazia através de uma extensa escada em pedra ainda hoje existente, e situada do lado Nascente dos edifícios fabris. Este lanço de escadas, com 90 degraus, possui nove patamares aos quais correspondiam outras tantas entradas para os edifícios, sendo que três desses patamares (o segundo, o quinto e o sexto) dão acesso a edificações situadas do lado direito das escadas (ou seja espaços que correspondem ao que deveria ser a casa do proprietário) e que desconhecemos se também teriam sido utilizados como espaços fabris. Num dos casos parece muito provável que assim fosse, tratando-se de uma estrutura de pedra e tijolo com chaminé, a dar para o sexto patamar da escada.

Hoje ainda permanecem três das cinco edificações que constituíam a fábrica. Ao quarto edifício, correspondente aos

fornos, foi-lhe apeado o último piso. O quinto edifício foi totalmente destruído, algures por volta de 1860 (OLIVEIRA, 1920: 130). Em 1892, na planta da cidade do Porto, de Teles Ferreira, este quinto edifício já não vem representado.

Os cinco edifícios que constituíam a Fábrica de Louça elevavam-se em altura parecendo que cada um deles possuía mais do que um piso. O primeiro edifício, que se encontra logo por detrás da Igreja de S. Pedro de Miragaia, tinha quatro pisos, sendo o rés-do-chão de pé direito duplo; os quatro restantes edifícios deveriam ter, cada um, dois pisos.

De seguida transcrevemos o “auto de vistoria” de 6 de Março de 1822, para que se fique com uma ideia dos diferentes espaços existentes na fábrica¹¹:

E procedendo-se ao dito exame se achou uma propriedade de Casas Nobre a qual se acha dividida. E para o lado esquerdo consta ser repartida e ocupada na forma seguinte: uma casa de fazer louça, com três rodas, em que se ocupam dois oficiais, um aprendiz e dois trabalhadores. Um grande armazém para depósito de carqueja = uma casa com tendais e lotes para secar louça = duas salas para fazer vidros e tintas = uma abóbada para secar barro, na qual se ocupam quatro homens = um grande telheiro

...

11 Actualizamos a grafia de todos os textos citados neste artigo.



5



6



7



8

com cinco tanques de barro e casa de pisar o mesmo barro e forno de queimar chumbo e estanho, no qual se ocupam três homens.

Uma casa com dois fornos para cozer louça em que se ocupam quatro homens = uma segunda casa, com 6 rodas e um grande lote para estender a louça na qual se ocupam quatro oficiais, dois aprendizes e dois trabalhadores = um terraço, com dois coadores de barro e dois tanques do mesmo, em que se ocupam um homem = uma casa para pintura de louça na qual se ocupam seis oficiais e três aprendizes = uma grande sala em que se vende a louça na qual se ocupam dois caixeiros = dois armazéns para depósito da louça, barros e mais aprestos.

Tem mais uma azenha para moer o vidro para o consumo da Fábrica em uma propriedade na Rua das Bicas da freguesia de Massarelos na qual se ocupam dois homens = Faz o total de empregados na mesma: doze oficiais, seis aprendizes, dezanove trabalhadores e dois caixeiros, e de cuja fábrica é proprietário Francisco da Rocha Soares, tio do suplicante administrador João da Rocha e Sousa¹².

Esta descrição, interessante sem dúvida, não permite, no entanto, perceber como se distribuíam, pelos cinco edifícios, cada um dos espaços referidos no documento. Hoje é difícil entender como se estruturavam os diferentes espaços entre si, a que se destinava cada um deles e de que modo se circulava de uns para os outros. Não sabemos também de que modo e onde se descarregavam e guardavam as matérias-primas de que careciam – o barro, o vidro, a lenha; e onde se armazenava a louça depois de pronta. Apenas podemos aventar hipóteses e perceber que não era fácil fazer circular matérias-primas e peças numa fábrica em que o principal eixo de circulação é uma escada constituída por muitas dezenas de degraus.

Difícilmente se imagina como circulavam os operários dentro da fábrica – atendendo a que tinham de ir de uns edifícios para os outros através de um conjunto não despidendo

de escadas (no total 90 degraus e nove patamares, a que se juntam mais 52 degraus e um patamar, e que dão acesso à Rua Francisco da Rocha Soares). Também se constata como seria então penoso ter de carregar, de um lado para o outro, o barro para preparar a pasta, o barro para trabalhar à roda; as peças para a secagem; o chumbo e o estanho para calcinar e pulverizar; as peças para o banho de vidrado, as peças para a pintura, as peças para cozer, e as peças depois de cozidas e destinadas à venda.

Com base no “auto de vistoria” de 1822 ordenamos os espaços de trabalho seguindo o percurso usual de fabrico, desde a preparação do barro até à comercialização da loiça. Deste modo fica-se pelo menos com uma ideia da sequência de tarefas e dos espaços a elas destinados (QUADRO 1).

2. Os processos de fabrico

Não existe documentação que descreva os processos de fabrico utilizados na fábrica, pelo que tivemos de recorrer a dados dispersos na documentação e bibliografia compulsadas para podermos traçar, em breves linhas, o método de produção, as matérias-primas e os utensílios usados na fábrica de louça de Miragaia.

2.1 Matérias-primas

Em vários documentos são referidas as matérias-primas utilizadas na fábrica para a feitura das peças, sendo as mais correntes referidas num documento de 1813¹³, – barro, carqueja, areia, chumbo, estanho, sal e tintas. Podemos mesmo apresentar um mapa com as quantidades empregues anualmente: em 1813, 1814, 1819 e 1829 (QUADRO 2).

5 Portão de entrada da fábrica (ver Fig. 2: a).

6 Pátio de entrada (ver Fig. 2: b).

7 Perspectivas dos 3 lanços de escadas (ver Fig. 2: c, d, e).

8 Vestígios de um dos fornos.

...

12 AHMOPTC. Junta do Comércio. JC8. 1822.3. 6. Fábrica de Miragaia. Auto de vistoria, p. 385.

...

13 AHMOPTC. Junta do Comércio. JC12. 1813. Mapas e contas dos Ministros acerca das fábricas existentes, p. 499-500.

QUADRO 1. Fábrica de louça de Miragaia: espaços de trabalho (1822)¹

Espaço	Função	Utensílios	Pessoal
Terraço	Bater, coar e decantar o barro	. Coadores de barro, 2 . Tanques do barro, 2	. 1 homem
Telheiro, grande	O barro ganhar presa	. Tanques de barro, 5	. 3 homens (que também trabalham no forno do vidro)
Casa (dentro do telheiro)	Pisar o barro		
Abóbada	Secar barro		. 4 homens
Casa	Fazer louça	. Rodas, 3	. 2 oficiais . 1 aprendiz . 2 trabalhadores
Casa	Fazer louça + Estender a louça	. Rodas, 6 . Lote para estender a louça, grande, 1	. 4 oficiais . 2 aprendizes . 2 trabalhadores
Casa	Secar louça	. Tendais . Lotes	
Forno (dentro do telheiro)	Forno do vidro		. 3 homens (que também trabalham na preparação do barro no telheiro e na casa de o pisar)
Azenha (fora da fábrica)	Moer o vidro		. 2 homens
Salas (duas)	Fazer vidros e tintas		
Casa	Pintar a louça		. 6 oficiais . 3 aprendizes
Casa	Cozer louça	. Fornos para cozer louça, 2	. 4 homens
Sala, grande	Vender a louça		. 2 caixeiros
Armazéns, grandes	Armazenar louça, barros e mais aprestos		
Armazém, grande	Armazenar (depositar) carqueja		

1. AHMOPTC. Junta do Comércio. JC8. 1822.3. 6. Fábrica de Miragaia. Auto de vistoria, p. 385.

Também no “Livro de Receitas da fábrica de Miragaia”¹⁴ são referidas matérias-primas, produtos e subprodutos utilizados na preparação dos vidrados estaníferos e tintas dos vidrados bem como nas experiências realizadas tendo em conta a produção de loiça de pó-de-pedra e o correspondente vidrado plumífero. A saber: alvaiade, antimónio (=amarelo), areia, areia de estuque, barrilha (=carbonato de cálcio), barro de Estremoz, barro de Leiria, caparrosa, carbonato de cálcio (=barrilha), cascarrilha de ferro, chumbo, cobre, esmalte azul, espato flúor,

estanho, ferro, fezes de ouro, fezes de tutia ou tutia, galdelino, gesso, limadura de cobre, limadura de ferro, litargírio (=fezes de ouro), lodo de amoladores, minio, morado, nitro, ocre, ossos queimados, pederneira, pedra morós, pedra-ume, pó de bronze, pó de tijolo, potassa, safra, saibro, saibro espatoso, sal, sal amoníaco, sangue de boi, sarro de vinho tinto (=tártaro), seixo, seixo branco, talco, tártaro (=sarro de vinho), vidro branco, vidro comum, vidro de vidraças, vidro de vidraças ou Veneza e zarcão.

Manuel Leão, a partir dos livros da redízima do Cabido (1779-1802), também indica os produtos adquiridos pela fábrica de Miragaia: estanho em barris, estanho bruto em barricas, esta-

...
14 Veja-se a artigo publicado neste livro e intitulado “O Livro de Receitas da fábrica de Miragaia: um mundo colorido”.

QUADRO 2. Matérias-primas utilizadas na fábrica

Matéria- -prima	Unidade de medida	1813 ¹	1814 ²	1819 ³	1829 ⁴
Barro de Lisboa	carrada	200	200	200	200
Areia de Lisboa	carrada	50	50	—	—
Areia	viagem	—	—	8	—
Chumbo	quintal	200	200	120	100
Estanho	quintal	50	150	50	45
Sal	rasa	200	—	—	—
Tintas várias (Inglaterra)	arroba	50	50	—	—
Tintas várias	quintal	—	—	8	8
Carqueja	cento	3000	—	—	—
Carvão	carros	—	—	—	20

1. IAN/TT. Junta do Comércio. Livro N.º 453. 1814. Mapa das fábricas de todas as naturezas que existem nesta comarca do Porto. Fls. 1 a 4; 195v a 209. O documento é redigido em 1814, pois nele se diz: “mandado fazer pela Régia Provisão expedida pelo Tribunal da Real Junta do Comércio em data de 30 de Outubro do ano passado de 1813”. Mas a verdade é que os dados inseridos no mapa se reportam a 1813, por isso é esse o ano que vamos indicar.

2. AHMOPTC. Junta do Comércio. JC12. 1815.2.27. Mapas de todas as fábricas estabelecidas no distrito da Comarca do Porto. Fls 229-230 e 279-280. O documento é redigido em 1815, mas a verdade é que os dados inseridos no mapa se reportam a 1814, por isso é esse o ano que vamos indicar.

3. AHMOPTC. Junta do Comércio. JC12. 1820.1.25. Mapas e contas dos Ministros acerca das fábricas existentes, p. 85-110. O documento é redigido em 1820, mas a verdade é que os dados inseridos no mapa se reportam a 1819, por isso é esse o ano que vamos indicar.

4. AHMOPTC. Junta do Comércio. JC12. 1830.11.25. Mapa da fábrica de louça de faiança cita na Rua da Esperança, freguesia de S. Pedro de Miragaia da qual é proprietário Francisco da Rocha Soares, p. 156. O documento é redigido em 1830, mas a verdade é que os dados inseridos no mapa se reportam a 1829, tal como vem assinalado no próprio documento: “Este mapa é do ano de 1829”.

nho em barrinhas, cal, chumbo em barras, azul de esmalte, terra para oleiros em barris, antimónio, antimónio cru em barris, esponjas, safra, zarcão e fezes de ouro (LEÃO, 2007: 33-34).

2.2 Preparação da pasta

O barro utilizado na fábrica vinha de Lisboa e provavelmente chegava por via marítima e fluvial, sendo descarregado na barra do rio Douro, não longe da fábrica de louça de Miragaia. A vinda de barro de Lisboa por via marítima para alimentar as olarias, e mais tarde as fábricas de faiança, detecta-se desde o início do século XVIII (LEÃO, 1999: 25-27)¹⁵. O barro era transportado em carros de bois desde o cais até à Fábrica, sendo cada carro de bois com barro designado uma “carrada”¹⁶. Em 1813, 1814, 1819 e 1829 os documentos indicam que a fábrica gastava anualmente duzentas carradas de barro.

Através do auto de vistoria à fábrica, datado de 1822¹⁷, apercebemo-nos da existência dentro desta de vários espaços destinados ao trabalho com o barro. De facto, este era guardado em dois “grandes armazéns”, junto com louça e mais “aprestos” sendo misturado com água num “terraço”, no qual existiam dois “coadores” e dois “tanques” de barro. De seguida era transportado para um “telheiro” e colocado em “tanques” aí existentes (havia cinco tanques), dentro dos quais permanecia até ter adquirido a consistência necessária para poder ser pisado. Nesse mesmo telheiro havia uma “casa de pisar” o barro (sendo para aí transportado o barro que tinha estado nos tanques), local onde se procedia à pisa do barro com os pés. Depois de pisado, o barro era levado para um espaço aboba-

...
15 Manuel Leão tem um capítulo sobre “a compra de barro branco para faiança”, vindo de Lisboa, e adquirido pelas fábricas de faiança de Porto e Gaia, desde 1861 até 1902 (LEÃO, 1999: 185-187).

16 Em 1861, o barro que chegava de Lisboa para as fábricas de faiança era também medido em carradas, correspondendo cada carrada a “quarenta e dois cestos de medir e carregar calhau conforme era praxe estabelecida e aceite” (LEÃO, 1999: 185). Em Barcelos, cada carrada correspondia a 28 cestos da barreira, sendo este o recipiente utilizado pelos barreiros para tirar o barro do fundo da barreira e transportá-lo para a superfície (CORREIA, 1965: 10). Também a areia que vinha para a fábrica era medida em carradas (ver tabela sobre as matérias-primas utilizadas na fábrica).

17 Veja-se neste artigo a transcrição do auto de vistoria e a tabela onde se enumeram os espaços existentes na fábrica, indicando-se as funções a que estavam destinados.

dado, a “abóbada”, onde permanecia até estar seco e pronto para ser trabalhado à roda ou à forma.

Ainda segundo o auto de vistoria à fábrica, as tarefas atrás descritas eram garantidas por oito homens: um que trabalhava no terraço e se dedicava a diluir o barro nos coadores e nos tanques a isso destinados; três homens que trabalhavam no telheiro, ocupando-se quer dos tanques onde se evaporava a água de combinação que o barro ainda continha quer na pisa do barro (e também nas tarefas necessárias à calcinação do vidro); e, finalmente, outros quatro que se ocupavam na secagem do barro, tarefa realizada num espaço abobadado – a abóbada.

De seguida analisaremos o modo como provavelmente se preparava o barro na Fábrica de Louça de Miragaia. Esta reconstituição é feita através da documentação coeva atrás referida, mas também com recurso a bibliografia especializada dos séculos XVIII e XIX na qual se descrevem os processos de fabrico usados nas fábricas daquela época (QUADRO 3).

A água utilizada na fábrica, e que tão necessária é para a feitura das peças, vinha encanada das Virtudes¹⁸. O barro, proveniente de Lisboa, era descarregado na barra do rio Douro e transportado até à fábrica em carros de bois. Normalmente adquiria-se o barro em grande quantidade de modo a que durasse muito tempo. Aí chegado era armazenado em lugar coberto, em dois grandes armazéns, nos quais também se guardava a louça e mais aprestos. De seguida o barro era conduzido para o terraço. Aqui chegado, o operário, com o auxílio de uma enxada, partia-o em pedaços de modo a que mais facilmente se diluísse em água.

Estando o barro em pedaços era colocado dentro do coador¹⁹ e aí misturado com água abundante. Neste coador o barro

QUADRO 3. Espaços destinados à preparação no barro na Fábrica de Miragaia (1822)¹

Espaço	Função	Utensílios	Pessoal
Armazéns, grandes, 2	Armazenar louça, barros e mais aprestos		
Terraço, 1	Bater, coar e decantar o barro	. Coadores de barro, 2 . Tanques do barro, 2	. 1 homem
Telheiro, grande, 1	O barro ganhar presa	. Tanques de barro, 5	. 3 homens (que também trabalham no forno do vidro)
Casa (dentro do telheiro), 1	Pisar o barro		
Abóbada, 1	Secar barro		. 4 homens

1. AHMOPTC. Junta do Comércio. JC8. 1822.3. 6. Fábrica de Miragaia. Auto de vistoria, p. 385.

permanecia em suspensão na água durante alguns dias, sendo frequentemente “batido”²⁰ com utensílio apropriado – talvez uma espécie de pá com cabo comprido –, de modo a que fossem retiradas as impurezas que ainda contivesse, mas também para que a sua diluição fosse uniforme. Quando bem diluído o barro estava então pronto a passar para o tanque. A trasfega do

...

18 Veja-se “Contrato da água do quintal do Espírito Santo de Miragaia”. 27 Junho 1677. Tombo N.º 2 do Espírito Santo, fl. 69v. Arquivo da Confraria do Santíssimo Sacramento de Miragaia. Neste documento refere-se a origem da água usada na fábrica de louça de Miragaia.

19 Sabemos que no terraço existiam dois coadores e dois tanques. O **coador** era o tanque onde se diluía o barro, ou barros, em água. O **tanque** era o recipiente para onde se trasfegava o barro depois de ter sido diluído no coador. No coador, a mistura do barro com a água devia ser frequentemente “batida” (=mexida) para que este ficasse bem diluído. No caderno de explicações da Fábrica do Cavaquinho (1855) explica-se como preparar diversas “coaduras”, neste caso para fazer loiça de pó-de-pedra. No entanto, o processo de coadura era o mesmo que o usado para a faiança. O que variava era a composição da diluição, que no caso do pó-de-pedra era composta não só por barro moído mas também por seixo calcinado, pedra de cal, etc., e, como se usavam barros previamente moídos não era necessária a pisa com os pés. O interessante do documento que a seguir se refere sobre a

...

preparação de uma coadura de pó-de-pedra serve apenas para dar a conhecer a terminologia de fabrico e de utensilagem. Transcreve-se de seguida o modo como no Cavaquinho realizavam a “receita para fazer a louça de pó-de-pedra branco”: “Explicação do que se deve moer na azenha para a louça branca, e ao que se chama uma **coadura**: cada coadura leva 48 **gamelas** de barro branco de Santo Ovídio (ou de outra qualquer parte, que sirva), 12 gamelas de pedra de cal, mas sem ser calcinada, esta porção de pedra e barro assim dito, é moída na azenha, botando-se nos poços que estão destinados para isso (...) Explicação para a maneira como se deve dividir as porções acima mencionadas, para a azenha e o coador; na azenha deve-se moer meia coadura, que é dividida em 6 poços e 4 gamelas de barro cada um, e 1 gamela de pedra de cal a cada poço, vindo este líquido por duas vezes em 1 pipa, mas só vem depois de muito bem moído; bota-se ao coador e junta-se-lhe 30 gamelas de barro de Leiria e 45 ditas de barro de Santo Ovídio. Este barro que se bota no coador deve ser botado por 3 vezes para melhor... e depois **de bem batido com a competente água se cõa por peneiro de seda** para os Barreiros e depois de o barro assente se escoia a água e vai para a capela do forno para tomar a consistência necessária para se amassar nas bancas e fazer as louças” (VALENTE, 1949: 195).

20 Ver na nota anterior o uso do termo “batido”.

coador para o tanque podia ser feita (caso estivessem desnivelados e encostados um ao outro) através de um orifício que se abria e pelo qual escoava o barro diluído sendo assim transferido do coador para o tanque. No entanto, esta trasfega exigia sempre a colocação de uma peneira ou crivo de malha fina, para coar o barro liquefeito libertando-o de impurezas que ainda contivesse. Quanto mais fina a malha da peneira, mais fino seria o barro²¹. Caso o coador e o tanque não encostassem um ao outro, a trasfega far-se-ia usando recipientes com os quais se retirava o barro líquido do coador e se colocava de novo dentro do tanque, mas sendo previamente coado por peneira. Ao recipiente usado nesta trasfega chamava-se, nas Caldas da Rainha, cabaço²².

No tanque o barro mantinha-se algum tempo a decantar. A água que ainda permanecia à superfície era retirada com o auxílio de um recipiente apropriado. O barro que ficava no fundo do tanque era então transportado para os tanques existentes no telheiro, aí permanecendo até que se evaporasse a água de combinação e ganhasse presa, ou seja uma consistência pastosa.

Não sabemos que dimensões e formas tinham os coadores e tanques da Fábrica de Miragaia, mas, normalmente os coado-

res onde se dilui o barro são mais altos e fundos do que os tanques. Provavelmente ambos seriam feitos de tijolo, tal como sucedia em muitas outras fábricas²³.

De um modo geral as fábricas com grande produção de loiça possuíam vários tanques, dado que o barro depois de coado tinha de permanecer em repouso, muitas vezes alguns meses, até ganhar presa e poder ser pisado.

Depois de ter ganho a consistência necessária o barro era armazenado num local abobadado – a “abóbada” – de modo a que pudesse acabar de secar²⁴. Provavelmente esta abóbada ficava situada junto aos fornos²⁵. Não sabemos de que modo o barro era posto a secar, mas poderia ser: ou sobre um pavimento, normalmente de tijolo; ou atirado à parede e aí permanecer até se soltar (o que indicava que tinha perdido a água de combinação que ainda possuía); ou colocado sobre formas de gesso em desuso ou sobre cacos de loiça enchacotada²⁶.

Quando a pasta adquiria a consistência necessária para ser pisada passava para a “casa de pisar o barro”. Este método de homogeneizar o barro pela pisa, de modo a poder ser usado na roda ou nas formas, era comumente utilizado na Europa, em várias fábricas e para vários tipos de loiça²⁷. Brongniart afirma mesmo que o modo de homogeneizar a pasta com os

...
21 No caso da trasfega da coadura para louça de pó-de-pedra utilizava-se “peneiro de seda”. Não sabemos se no caso da faiança também se usava o mesmo tipo de peneiro.

22 Acharmos interessante transcrever o modo como se preparava a pasta na Fábrica de Faianças das Caldas da Rainha, fundada por Bordalo Pinheiro: “O barro destinado ao fabrico da faiança artística era preparado do modo que a seguir se descreve. O barro, que tinha de estar bem seco, era esmagado com o bugio, sobre um chão revestido a lajes de pedra. Depois de bem esmagado, era transportado em cestos até ao tanque onde era diluído em água, sendo mexido com o auxílio de um remo, aqui se mantendo, na remolha, o tempo considerado necessário. Deste tanque o barro líquido passava para outro que lhe era contíguo, sendo nessa passagem usado o cabaço, e um peneiro de arame, mais ou menos grosso, servindo este último para crivar o barro, ou seja, reter qualquer impureza que este ainda contivesse. Neste segundo tanque, cujo fundo era estriado, ou seja, constituído por tijolo burro afastado entre si de modo a formar reentrâncias, o barro mantinha-se durante cerca de seis a oito meses. No fim do período de tempo considerado necessário à obtenção de uma boa pasta – ou seja, depois desta ter perdido parte da água de combinação que ainda possuía e de ter ganho alguma consistência – era cortado, pois ainda estava mole, e partido em pedaços, com o auxílio da foice, sendo seguidamente colocado sobre um pavimento em tijolo burro ou sobre moldes de gesso já em desuso, de modo a que acabasse de perder a água a mais que ainda continha e para que ganhasse mais consistência. Na fábrica deveriam existir vários tanques destinados à remolha, de modo a que houvesse sempre barro disponível para quando os operários dele necessitassem. Nalguns casos, quando se pretendia obter pasta para ornamentação de peças – ou seja, um barro bastante depurado –, chegavam a existir três tanques contíguos, passando o barro líquido de uns para os outros sendo usados nesta trasfega peneiros cada vez mais finos” (FERNANDES; REBELO, 2008).

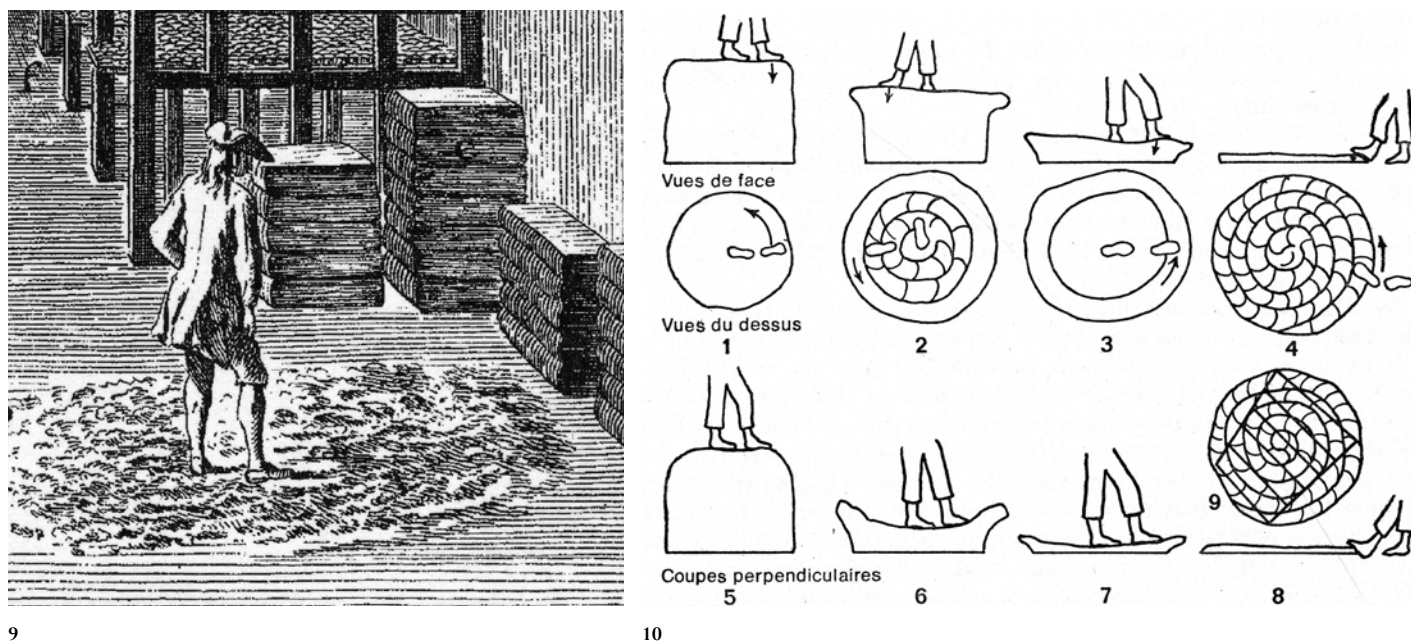
...
23 Sobre o modo de preparar o barro vale a pena ler o capítulo “operações de molhar, misturar, de coar, do amassar e do amontoar o barro” do livro “Arte da loiça vidrada” (ARTE, 1805: 7-10), edição portuguesa de “L’Encyclopédie: arts de la céramique: recueil de planches sur les sciences, les arts libéraux et les arts mécaniques” (ENCYCLOPÉDIE, 2002). Ver também BERNARDA, 1992: 11.

24 No livro “Arte do louceiro” fala-se de um tanque aquecido onde a pasta era colocada a secar (ARTE, 1804: 129). Não existia esta estrutura em Miragaia. Também Brongniart refere a secagem das argilas pelo fogo (BRONGNIART, 1977: 106-107).

25 Na Fábrica do Cavaquinho o barro era posto a secar na “capela do forno para tomar a consistência necessária para se amassar nas bancas e fazer as louças” (VALENTE, 1949: 195). Talvez, o mesmo sucedesse na Fábrica de Miragaia e a “abóbada” correspondesse ao que na fábrica do Cavaquinho designam como “capela do forno”.

26 No livro “Arte da loiça vidrada” diz-se que quando se desenforma a loiça e se depara com “vasilhas quebradas e rachadas servirão para nelas secar o barro” (ARTE, 1805: 20).

27 No livro “Arte do louceiro” descreve-se o modo de pisar o barro para a produção de ladrilhos (ARTE, 1804: 26-27). Na “Arte da loiça vidrada”, também se refere a pisa com os pés (ARTE, 1805: 10 e est. II), bem como no “Traité des Arts Céramiques ou des poteries” (1877) (BRONGNIART, 1977, I: 112-113), no “Manual completo de Artes Cerâmicas” (GARCÍA LOPEZ, 1877, I: 96) e no texto de João da Bernarda sobre as fábricas de Alcobça (BERNARDA, 1992: 11).



9

10

9 Pisa do barro. Pormenor extraído de “Art de la Céramique”. Pl. II. (ENCYCLOPÉDIE, 2002).

10 Pisa de barro em Viana do Alentejo (PARVAUX, 1968: 80-81). Provavelmente a pisa do barro na fábrica de louça de Miragaia far-se-ia de modo semelhante.

pés era usado tanto na preparação da pasta dos tijolos mais grosseiros como na pasta de porcelana, e que a sua utilização vinha desde tempos muito antigos (BRONGNIART, 1977: 112). Em Portugal, nos séculos XIX e XX, em várias olarias de loiça fosca e vidrada do centro e sul do País²⁸ também era costume pisar-se o barro com os pés. O pisar do barro deveria ser executado sobre um pavimento lajeado, de preferência tijolo, o qual se polvilhava de areia fina para que o barro não aderisse. No centro coloca-se o barro amontoado, em forma de um cilindro com uma certa altura. Um operário com os pés descalços colocava-se sobre este monte de barro e, circulando sobre ele, ia-o espalhando, fazendo baixar e alastrar o monte inicial. Quando o barro ficava espalhado e com pouca altura, o operário, com o auxílio de uma sachola, voltava a amontoá-lo e a pisá-lo, repetindo a operação tantas vezes quantas as neces-

sárias para que a pasta ficasse homogénea e maleável. Este era um trabalho custoso e demorado.

Depois de pisado, o barro era amontoado a um canto até ser levado para a roda ou para fazer as peças à forma.

2.3 Trabalho à roda

Através do auto de vistoria, datado de 1822 e que vimos analisando, ficamos a saber que na fábrica existiam 9 rodas, distribuídas por dois espaços distintos: uma “casa de fazer loiça” com 3 rodas, na qual trabalhavam 2 oficiais, 1 aprendiz e 2 trabalhadores; e uma segunda casa de fazer loiça, na qual existiam 6 rodas e trabalhavam 4 oficiais, 2 aprendizes e 2 trabalha-

...
28 Assim sucedia em Aradas e Barcouço, no distrito de Aveiro; Paranhos, no distrito da Guarda; Candosa, Olho Marinho (Poiães), Carapinhal (Miranda do Corvo) e Alfarelos, no distrito de Coimbra; Flor da Rosa (distrito de Portalegre) e Viana do Alentejo (distrito de Évora). Veja-se a este propósito PARVAUX, 1968: 80-82, Prancha IX e FERNANDES, 1998.

dores²⁹. Sabemos que em 1804³⁰, havia 12 rodas, ou seja, mais três do que em 1822.

O barro antes de ir à roda para poder ser torneado ainda necessitava de algumas voltas, trabalho normalmente realizado pelos aprendizes. Sobre um tosca mesa, vulgarmente de madeira, o aprendiz procedia ao amanho do barro, ou seja, amassava-o com as mãos de modo a torná-lo numa pasta homogénea. Para esse efeito ia distendendo e apertando o barro, com o auxílio da força dos braços, formando um rolo, que ia cortando ao meio e voltando a juntar, repetindo esta operação tantas vezes quantas as necessárias. Assim se iam criando as pélas³¹. Estas pélas tanto serviam para o trabalho à roda como para o enchimento manual dos moldes da faiança. As pélas depois de prontas eram cobertas com panos húmidos e armazenadas até serem necessárias para o trabalho à roda ou para a conformação³².

A roda utilizada na fábrica era seguramente semelhante à que ainda hoje usam alguns oleiros portugueses. Faremos aqui a descrição da roda ou torno de oleiro com base no conhecimento que temos sobre a roda usada nas olarias tradicionais portuguesas do Norte e centro do País. O torno do oleiro é um aparelho constituído por um eixo vertical solidário a dois discos de madeira: um superior – cabeça da roda, no qual o oleiro coloca o barro que vai torneir, e outro inferior – sobrado da roda, de maiores dimensões, ao qual o oleiro imprime com o pé esquerdo o movimento de rotação, no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio. A estabilidade e verticalidade do eixo são mantidas apoiando-se este em dois pontos: um, situado logo abaixo da cabeça da roda sendo o eixo preso, por intermédio de uma correia ou de uma espécie de abraçadeira a uma trave colocada na horizontal e fixada às paredes da oficina ou à estrutura da roda. O outro ponto que garante a verticalidade e estabilidade do eixo situa-se logo abaixo do sobrado da roda e

é constituído por um aguilhão, extremidade inferior e terminal do veio, feito de madeira ou ferro – a agulha, que encaixa numa chapa de ferro ou de madeira ou num godo de pedra.

A estrutura que envolve o eixo é constituída por uma armação de madeira suportada por esteios normalmente de madeira (mas também podem ser de pedra) e na qual se inclui o assento inclinado no qual o oleiro se senta para trabalhar à roda. Sentado nesta espécie de banco faz girar a roda com o pé esquerdo e apoia o direito numa tábua também inclinada – o descanso ou banco para os pés. Mais ou menos paralelo ao banco e à mesma altura, logo a seguir à cabeça da roda fica uma tábua horizontal – o tabuleiro ou mesa – na qual o oleiro coloca a sua ferramenta de trabalho: o recipiente com a água, o trapo que vai molhando e os utensílios que utiliza para torneir as peças³³.

O trabalho à roda exige grande preparação e muitas vezes os oleiros especializavam-se na realização de certas peças. Vulgarmente um oleiro, durante uma jornada de trabalho, dedica-se à feitura de um determinado tipo de peça (por exemplo, pratos) agilizando-se desse modo a produção – a quantidade de barro a trabalhar na roda é sempre a mesma e as peças têm todas as mesmas dimensões. Depois de terminadas as peças são colocadas umas a seguir às outras, em tábuas. Quem conhece uma olaria tradicional sabe como é vulgar ver-se a loiça a secar sobre tábuas tendo cada tábua o mesmo tipo de loiça – ou só pratos, ou só tigelas, ou só terrinas. Nestas, as peças permanecem até atingirem determinado grau de enxugo – a “meia-seca”. Depois voltam de novo à roda para serem fretadas, ou seja, para que lhes seja subtraída a pasta em excesso que ainda contém e para se definir o seu perfil, cujo levantamento em grosso já se tinha feito anteriormente na roda. Existem diferentes tipos de fretadeiras, pois diferentes são os perfis das peças. O fretamento faz-se com a peça borcada, ou seja virada

...

29 AHMOPTC. Junta do Comércio. JC8. 1822.3. 6. Fábrica de Miragaia. Auto de vistoria, p. 385.

30 Não conseguimos encontrar no AHMOPTC este documento datado de 1804, o qual Teresa Soeiro *et. al.* referem que se encontra na pasta JC8 – Louça. Por esse motivo fazemos a citação a partir do trabalho dos referidos autores (SOEIRO *et al.*, 1995: 211 e 226).

31 **Péla** – Porção de barro já amassado e que adquire uma forma cilíndrica.

32 A este propósito veja-se o modo de preparar as pélas e de trabalhar à roda na fábrica de faiança das Caldas da Rainha de Rafael Bordalo Pinheiro (FERNANDES; REBELO, 2008).

...

33 Descrições sobre o modo como o oleiro trabalha na roda podem encontrar-se em: ARTE, 1804: 58-59; ARTE, 1805: 11-15.

ao contrário, e colocada sobre a roda do oleiro (FERNANDES, 1993: 98-99 e FERNANDES; REBELO, 2008).

2.4 Moldagem

O uso de formas na fábrica de louça de Miragaia deve ter-se verificado desde os primórdios da produção. Seriam moldes de imprimir, de encher a dedo e à lastra, com os quais se faziam, por exemplo, as molheiras, as terrinas, as fontes, etc. Há autores que referem que o uso de formas na fábrica se iniciou apenas em 1830, mas devem querer provavelmente referir-se às formas usadas na produção de peças decorativas como as que representam bustos de figuras ilustres e as quatro estações do ano. Estas peças exigiam, de facto, um molde³⁴ de qualidade que teria necessariamente de ser executado por quem tivesse tido formação de desenho e escultura³⁵.

De facto, as formas utilizadas desde o início da produção da fábrica devem ter sido realizadas pelos próprios operários da fábrica, que faziam e usavam os moldes. Talvez só a partir de

1830, é que os moldes utilizados na realização de bustos e figuras de dimensões mais avantajadas, e com outra qualidade de desenho e modelo, tenham sido criados por pessoas altamente qualificadas.

2.5 Conformação

Entende-se por conformação o uso de moldes para reproduzir peças em série. Há vários tipos de moldes – de imprimir, de encher a dedo e de encher à lastra. Provavelmente na fábrica utilizar-se-iam desde o início da laboração os três tipos de molde acima referidos.

Os moldes de imprimir eram constituídos por duas partes – molde e contra-molde –, utilizando-se este processo para a conformação de pequenos elementos que se aplicavam sobre as peças³⁶. Por exemplo, para fazer uma flor que depois se iria aplicar sobre a pega de uma tampa, o operário enchia com barro uma das partes do molde – o molde propriamente dito –, e, sobre este pressionava o contra-molde, ficando deste

...

34 Entende-se por moldagem, a execução dos moldes usados na reprodução das peças de loiça. João Macedo Correia explica-nos que: “Moldes são negativos dos objectos respectivos. Um molde é a madre que há-de dar as reproduções dos objectos que modelámos. Tirar um molde é fazer em gesso o negativo do objecto que desejamos reproduzir. Fazer um molde para fazer reproduções necessita muita atenção e perícia. De um molde mal feito ou mal delineado não é possível tirar reproduções perfeitas. A primeira operação é dividir o modelo em tantas partes quantas as faces que ele nos apresenta. O molde constará de tantas partes (tacetos) quantas as faces que ele nos apresenta” (CORREIA, 1965: 45-46).

35 Quando Luís A. de Oliveira refere que “no ano de 1830 e seguintes, resolveu o novo proprietário (o terceiro da família dos Rochas), montar oficinas para produzir louça em formas, imitando-se os respectivos tipos estrangeiros, sobretudo os ingleses. A fim de delinear os desenhos para os moldes foram encarregados, o lente da Academia de Comércio e Marinha, Raimundo Joaquim da Costa e o arquitecto Costa Lima; e para executar as formas de gesso foi nomeado o barrista Francisco Lima e o artista João José da Fonseca, sob a direcção daqueles mestres” (OLIVEIRA, 1920: 128). Pedro Vitorino (VITORINO, 1930: 20) corrobora estas informações. Vasco Valente (VALENTE, 1949: 72), por lapso indica a data de 1827 como aquela em que se iniciou o fabrico de loiça de forma, remetendo para Pedro Vitorino, quando a data indicada por este (1827) corresponde ao início do fabrico de loiça de pó-de-pedra e não à loiça de forma (VITORINO, 1930: 20). Ora, sabendo-se que em 1829 morre Francisco da Rocha Soares, pai, sucedendo-lhe seu filho, o início da produção destas esculturas de vulto ter-se-ia iniciado com este último. Joaquim de Vasconcelos, por seu lado, publica umas notas, “fornecidas por Francisco Gomes Pereira, sobrinho dos fundadores das fábricas de Miragaia e Massarelos” nas quais afirma que “em 1833 inaugurou esta oficina o fabrico de louça de formas, imitando os melhores tipos e desenhos do estrangeiro, fazendo serviços para mesa e quartos, estátuas, vasos para jardins, etc” (VASCONCELOS, 1882: 560). Como se verifica esta data vai contra o que indica Luís A. de Oliveira, que assinala a data de 1830. No entanto, refira-se que as notas de Francisco Gomes Pereira estão cheias de imprecisões quer no caso da Fábrica de Miragaia quer na das outras fábricas.

...

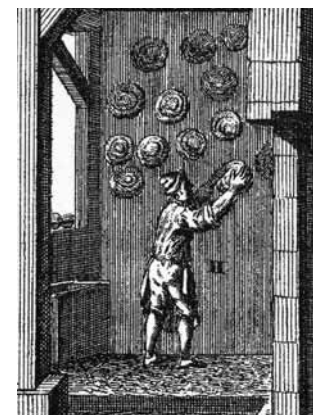
36 A descrição destes três processos de conformação segue de muito perto o escrito em FERNANDES; REBELO, 2008.



11



12



13

11 Conformação. Aplicação da lastra sobre o molde (PROSTES, 1907: 164).

12 Estantes com loiça em diversas fases da produção. Pormenor extraído de “Art de la Céramique”. Pl. II. (ENCYCLOPÉDIE, 2002).

13 Operário a atirar o barro à parede Pormenor extraído de “Art de la Céramique”. Suppl. Pl. I. (ENCYCLOPÉDIE, 2002).

modo impresso no barro, em negativo, no interior e exterior, os motivos que estavam gravados no molde e no contra-molde.

Dado que este processo exigia do operário um grande esforço de braços só costumava ser usado na feitura de peças de pequenas dimensões.

Os moldes de “encher a dedo” eram normalmente feitos em gesso e compostos por diversas partes, os taceiros. De facto, o conjunto dos taceiros unidos entre si é que constitui o modelo da peça que se pretende produzir³⁷. Os moldes de encher a dedo, tal com o nome explícita, eram cheios de barro utilizando-se as mãos para calcá-lo dentro do molde. O operário tinha de fazer com que a espessura do barro das paredes ficasse homogénea. Para o efeito devia pressionar o barro macio contra os relevos do molde, o que exigia conhecimento e mestria, tendo o trabalho de ser executado com cuidado e paciência, de modo a que a peça não saísse com indesejáveis imperfeições. Na realização desta tarefa o operário, para além dos dedos, costumava também servir-se de uma boneca³⁸.

Depois de ter enchido com a pasta os diferentes taceiros que constituíam a peça, era necessário uni-los entre si, “colando-os” uns aos outros no sítio das junções, com auxílio da lambugem³⁹.

Seguramente que um dos métodos usados na fábrica de louça era o de encher à lastra⁴⁰, processo a seguir descrito e extraído da obra de Pedro Prostes, “Indústria de cerâmica”:

Sobre uma grande mesa coloca-se uma pele sobre que se fixam duas régua paralelas, formadas, cada uma, de uma série de régua sobrepostas. Entre elas e sobre a pele estende-se uma porção de pasta, de modo que a sua espessura exceda a altura das régua. A seguir faz-se correr um rolo de madeira bem liso sobre as régua, o que faz com que a pasta se estenda até o rolo não lhe tocar. Tira-se então uma régua de cada lado, de modo que a altura que elas formam diminui, e a pasta torna a exceder a altura. Passa-se novamente o rolo, tiram-se novas régua, e assim sucessivamente até que a pasta fique muito estendida e com a espessura que se deseja o que depende do número de régua que

...

37 Para se entender como hoje em dia se produzem os moldes com dois taceiros consulte-se Arlindo Fagundes (FAGUNDES, 1997: 72-74; 90-94).

38 **Boneca** – Pequena esponja atada em cabo de madeira, usada para premir o barro nos sítios de mais difícil acesso e onde a mão não chegava. O mesmo nome é aplicado para designar uma bola de pano forte recheada de areia seca e fina, usada durante a conformação para aplicar a lastra sobre o molde.

...

39 **Lambugem** – Barro diluído em água, com consistência pastosa e utilizado pelos oleiros como uma espécie de cola, usada, por exemplo, para unir partes de uma peça em cru e que irá depois a cozer.

40 O modo de encher o molde à lastra é também descrito em ARTE, 1805: 15-16.

se empregaram e tiraram. Um operário prático, pode prescindir das régua, e passar o rolo sobre a argila, exactamente como um operário pasteleiro estende a massa para bolos folhados. Então soltam-se as restantes régua e levantando a pele que tem aderente aquela “folha” ou “lastra” de argila, que se aplica directamente sobre o molde em gesso que deve estar molhado para a argila não poder aderir e ser difícil depois de soltar-se. Com os dedos ou com o auxílio de esponja, vai-se comprimindo a argila de modo a tomar bem o feitio do molde. Todo este trabalho está representado na fig. 89, onde se vê o operário à esquerda estendendo a pasta entre as régua, e o da direita a aplicar ao molde a argila colocada sobre a pele. Pode acontecer que só o exterior do objecto deve ter os feitios do molde; em tal caso aplica-se a pasta sobre um molde liso que dá a forma interior e mete-se depois no interior de um molde oco que dá à pasta a forma exterior. Como o gesso absorve bastante água da pasta, facilmente se destaca dos moldes a pasta de argila já com a forma definitiva. A compressão exercida com os dedos ou com a esponja para adaptar bem as pastas aos moldes precisa ser muito regular e igual, porque as diferenças sensíveis dessa compressão podem traduzir-se depois em defeitos grandes e sérios que, não se conhecendo enquanto a faiança ou a porcelana está crua, aparecem depois de cozida ou em “biscoito” como se diz em tecnologia cerâmica, e então já não tem remédio (PROSTES, s.d: 162-164).

A peça, depois de conformada, era deixada durante algum tempo a secar. Quando o operário entendia que esta já tinha sofrido o tempo de secagem necessário, tratava de a desmoldar, ou seja, de a separar do molde, podendo este ser de novo utilizado na conformação de uma nova peça. Seca a peça, o operário tinha ainda de a acabar eliminando-lhe as costuras⁴¹. Estas eram retiradas com o auxílio de uma pequena faca bicuda e afiada, sendo de seguida cuidadosamente esponjada com uma esponja natural humedecida em água.

Não sabemos onde é que na fábrica se procedia à realização da conformação das peças mas, provavelmente seria no sítio onde se trabalhava à roda.

2.6 Enxugo

As peças depois de torneadas na roda eram colocadas sobre tábuas e postas a secar, a não ser no caso de peças de grandes dimensões as quais eram executadas na roda sobre uma rodela de madeira sendo sobre esta levadas a secar. Na fábrica, dentro de uma das duas casas de fazer a louça, existia “um grande lote para estender a louça”. Havendo, no entanto, um outro espaço destinado só ao enxugo – “uma casa com tendais e lotes para secar louça”⁴² (QUADRO 4). De facto, dispunha-se a loiça que ia a secar sobre tábuas, tendo cada tábua um determinado tipo de peças. Muitas vezes estas tábuas eram simplesmente pousadas alinhadamente sobre o chão, contendo, cada uma, um tipo específico de peças, o que deve corresponder ao que no “auto de vistoria” de 1822 se designa como lotes. Os tendais seriam, muito provavelmente, uma espécie de estante de madeira na qual se colocavam as tábuas com as peças que iam a secar.

O tempo necessário para o enxugo das peças não é uniforme e depende de vários factores como, por exemplo, a grossura das paredes da peça e as condições climatéricas. Com tempo seco as peças secam mais rapidamente do que com tempo húmido.

Quando bem seca a loiça era cozida uma primeira vez em chacota e só depois é que recebia o banho de vidrado e a pintura, voltando a ser de novo cozida uma segunda e última vez.

2.7 O vidrado

Começamos por referir quais os espaços destinados ao vidrar das peças na fábrica de louça de Miragaia (QUADRO 5).

Atentando nos espaços utilizados para a preparação dos vidrados percebe-se que se tratava de um circuito até certo ponto complexo. As matérias-primas usadas no vidrado seriam provavelmente armazenadas nos armazéns de que a fábrica dispunha. O chumbo e o estanho eram calcinados no forno a isso destinado e que existia na fábrica sendo depois levados para a azenha, situada na freguesia vizinha de Massarelos, aí sendo moídos, voltando depois de novo para a fábrica para serem utilizados na preparação

41 Excesso de barro que se forma nas zonas de união das diversas partes de uma peça,

42 AHMOPTC. Junta do Comércio. JC8. 1822.3. 6. Fábrica de Miragaia. Auto de vistoria, p. 385.

QUADRO 4. Espaços destinados ao enxugo da loiça na Fábrica de Miragaia (1822)¹

Espaço	Função	Utensílios	Pessoal
Casa	Fazer loiça	. Rodas, 6	. 4 oficiais
	+ Estender a loiça	. Lote para estender a loiça, grande, 1	. 2 aprendizes . 2 trabalhadores
Casa	Secar loiça	. Tendais . Lotes	

1. AHMOPTC. Junta do Comércio. JC8. 1822.3. 6. Fábrica de Miragaia. Auto de vistoria, p. 385.

QUADRO 5. Espaços destinados às tarefas relacionadas com o vidrar da loiça na Fábrica de Miragaia (1822)

Espaço	Função	Pessoal
Armazéns, grandes (dois)	Armazenar loiça, barros e mais aprestos	
Azenha (fora da fábrica)	Moer o vidro	. 3 homens (que também trabalham na preparação do barro no telheiro e na casa de o pisar)
Forno (dentro do telheiro)	Forno do vidro	. 3 homens
Salas (duas)	Fazer vidros e tintas	

1. AHMOPTC. Junta do Comércio. JC8. 1822.3. 6. Fábrica de Miragaia. Auto de vistoria, p. 385.

do vidrado. Os produtos utilizados nas tintas usadas na pintura da loiça também necessitavam de ser calcinados e moídos.

Analisemos mais em pormenor como se preparava o vidro usado para vidrar ou esmaltar as peças (QUADRO 6).

O chumbo e o estanho, que vinha em barras (LEÃO, 2007: 33-34), tinham de ser calcinados. Para a calcinação destas matérias existia no telheiro (onde também se situavam os tanques de barro e a casa de pisar o barro) o “forno de queimar chumbo e estanho”. Este forno devia ser semelhante, por exemplo, ao utilizado em Alcobça⁴³ ou ao das Caldas da Rainha. Nas

QUADRO 6. Matérias usadas para fazer o vidrado

Matéria-prima	Unidade de medida	1813 ⁵	1814 ⁶	1819 ⁷
Areia de Lisboa	carrada	50	50	—
Areia	viagem	—	—	8
Chumbo	quintal	200	200	120
Estanho	quintal	50	150	50
Sal	rasa	200	—	—
Tintas várias (Inglaterra)	arroba	50	50	—
Tintas várias	quintal	—	—	8

1. IAN/TT. Junta do Comércio. Livro N.º 453. 1814. Mapa das fábricas de todas as naturezas que existem nesta comarca do Porto. Fls. 1 a 4; 195v a 209. O documento é redigido em 1814, pois nele se diz: “mandado fazer pela Régia Provisão expedida pelo Tribunal da Real Junta do Comércio em data de 30 de Outubro do ano passado de 1813”. Mas a verdade é que os dados inseridos no mapa se reportam a 1813, por isso é esse o ano que vamos indicar.

2. AHMOPTC. Junta do Comércio. JC12. 1815.2.27. Mapas de todas as fábricas estabelecidas no distrito da Comarca do Porto. Fls 229-230 e 279-280. O documento é redigido em 1815, mas a verdade é que os dados inseridos no mapa se reportam a 1814, por isso é esse o ano que vamos indicar.

3. AHMOPTC. Junta do Comércio. JC12. 1820.1.25. Mapas e contas dos Ministros acerca das fábricas existentes, p. 85-110. O documento é redigido em 1820, mas a verdade é que os dados inseridos no mapa se reportam a 1819, por isso é esse o ano que vamos indicar.

Caldas da Rainha a queima demorava cerca de dezoito horas (FERNANDES; REBELO, 2008), em Alcobça cerca de cinco a seis horas (BERNARDA, 1992: 14).

Na “Arte de Louceiro” descreve-se o modo de queimar o chumbo e o estanho num forno de calcinação:

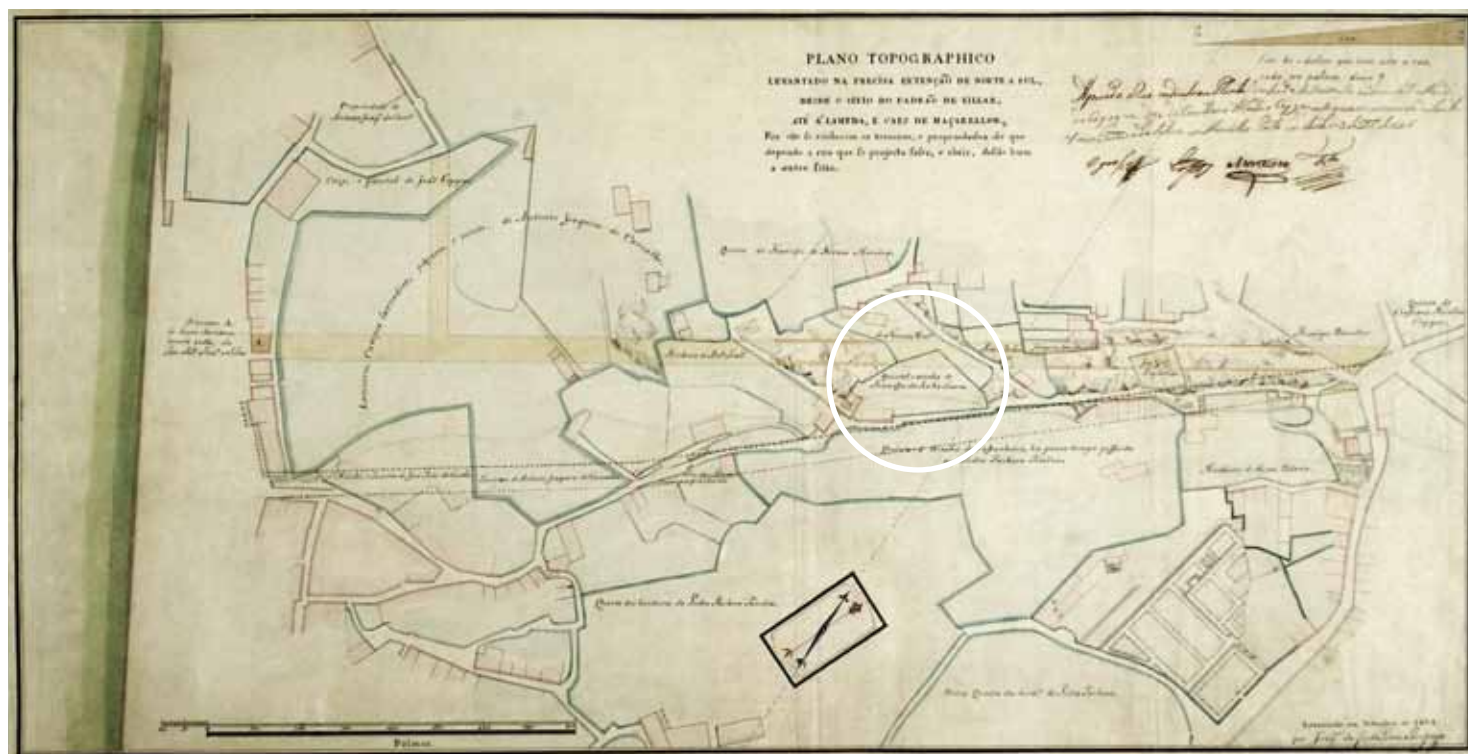
Querendo-se que o esmalte seja branco misturam-se 5 partes de estanho com 20 de chumbo. Fazem-se calcinar em um vaso de barro no forno de calcinação. A fornalha se deve esquentar algumas horas antes de se lançar nela o chumbo, e a chama

...

⁴³ João da Bernarda descreve o forno de calcinação usado em Alcobça: “um pequeno forno, que tinha grande afinidade com o dos árabes deixados no sul de Espanha e também em uso no norte de África, era o armelo (em árabe areia) pois o chumbo reduzido a óxido nestes fornos fica amarelo e arenoso. Rudimentar, teria dois metros de altura e o mesmo de fundo. De lado havia uma pequena câmara para queimar a lenha com cinzeiro abaixo. A chama comprimia-se contra a parede, circulava para o lado e aquecia um recinto construído

...

a uns sessenta centímetros do tecto, onde se depositava primeiro o chumbo, geralmente sucata, que mexia durante quatro a cinco horas, juntando-se depois o estanho mais hora e meia. O aquecimento deste cadinho passava os metais de sólidos a óxidos (queima fina)” (BERNARDA, 1992: 13).



14 Planta de 1824 com a propriedade na qual se localizam as azenhas de “moer o vidro para o consumo” da Fábrica de Miragaia. COTA: AHMP, D-CDT/A3-45.

deve sempre dar sobre o chumbo, para isto deve ser o forno de reverbero. Deve-se mover o metal com uma espátula de ferro até ele se reduzir em cinzas. Então se lança o estanho e se move do mesmo modo, até que este também se converta em cinzas. Aumenta-se o fogo, até que as cinzas estejam abrasadas, então se diminui o fogo e se deixam esfriar, movendo-as sempre com a espátula. Misturam-se estas cinzas com igual porção de sal, e de areia. Põe-se tudo em um vaso descoberto, e se põe nesta segunda calcinação, todo o sal se evapora, a matéria contida no vaso se abate, e o peso diminui; porém o sal se ajunta para facilitar a fusão. Pisa-se a matéria calcinada em um gral de ferro, e se liviga cuidadosamente em uma pedra, com uma quantidade de água suficiente para a tornar de uma consistência líquida. Caindo sobre o verniz qualquer bocado de gordura, por pouca que seja, desmancha todo o trabalho, porque os metais tornam a tomar sua primeira forma e o verniz desaparece de cima dos vasos em que se

tinha aplicado. O pó, caindo sobre o verniz, faz no esmalte uns pequenos buracos (ARTE, 1804: 93-94, nota 1).

Depois de calcinados, o chumbo e o estanho tinham de ser moídos (=pulverizados) nas azenhas que os proprietários da fábrica possuíam na Rua de Moinhos, em Massarelos. Os moinhos do vidrado não diferiam dos usados para moer o pão. Em Barcelos, junto da ponte da Pousa existiam vários moinhos, uns para moer o pão e outros o vidrado (CORREIA, 1965: 18, figs. 7 e 8).

O esmalte ou vidro que recobre as peças de faiança resulta da junção de um vidrado estanífero (ou seja, um vidrado composto por um mistura de chumbo e estanho) a uma determinada quantidade de areia e sal (mas podem ser outros produtos)⁴⁴. Jean Paul Van Lith explica que todo o esmalte é o resultado da fórmula química: ácido + base + água (LITH, 2000: 123).

...

⁴⁴ Veja-se a este propósito o artigo inserido nesta publicação: Isabel Maria Fernandes – “O Livro de Receitas da Fábrica de Miragaia: um mundo colorido”.

No livro de receitas da Fábrica de Miragaia o ácido é designado “massico” e a base “queima”. A “queima” é constituída por chumbo e estanho calcinados no forno a esse fim destinado, que de seguida são pisados, reduzidos a pó e peneirados até se obter uma substância muito fina. O esmalte estanífero leva sempre mais quantidade de chumbo do que estanho, e é tanto mais opaco quanto maior for a quantidade de estanho.

O “massico” tem uma composição variada sendo a mais frequente constituída por areia e sal. As diferentes substâncias que constituem o massico, depois de misturadas, vão ao forno a calcinar, sendo de seguida reduzidas a pó e peneiradas.

Estando pronta a queima e o massico estes eram misturados na proporção escolhida, indo ao forno da loiça a calcinar. O modo de o fazer seria semelhante ao utilizado em Coimbra:

“No fundo da fornalha do grande forno há uma espécie de pequeno tanque, onde é colocado o estanho e o chumbo depois da oxidação (...), misturados com areia do mar ou de Soure (...), para depois de tudo fundido ser dali retirado para ser moído: o pó resultante é depois diluído em água para vidrar as diferentes peças por meio de imersão”(TEMUDO, 1905: 81).

Por vezes ao esmalte juntam-se cores vitrificáveis de modo a colori-lo, dando assim origem a banhos/cobertas de diferentes cores. Tal como na preparação do esmalte base também no caso dos esmaltes coloridos, as substâncias depois de bem misturadas vão ao forno a calcinar, sendo de seguida pisadas, moídas, peneiradas e por fim diluídas em água. Para a pulverização (moagem) das matérias usadas na preparação das tintas devia existir na fábrica uma ou mais atafonas manuais⁴⁵, provavelmente semelhantes à utilizada na Fábrica de Faianças das Caldas da Rainha (FERNANDES; REBELO, 2008).

Depois de misturadas as várias substâncias necessárias à feitura do vidro diluía-se o produto resultante em água e com este banho se banhavam as peças enchacotadas, ou seja as peças que já tinham sofrido uma primeira cozedura. O banho de vidrado é normalmente realizado dentro de uma tina de madeira, sendo as peças emergidas por um operário já habituado a esta tarefa:

O branco, estando bem moído, vazar-se-á do moinho para uma tina maior, ou menor, conforme a sua quantidade, e o número das peças que se há-de molhar. Será mexida para se fazer líquida igualmente, tanto no fundo, como na superfície; porém, tornando-se muito densa, se fará fluida ajuntando-se-lhe mais água.

Toma-se depois uma peça já cozida, e mergulhando-se no branco se tira com ligeireza deixando-se esgotar o supérfluo do branco na tina. A peça molhada, se secará logo: examina-se um pouco o branco com a unha, achando-se muito denso, ajuntar-se-á ainda ao branco água na tina, mexendo-se como na primeira vez. Depois se fará uma nova experiência, molhando-se outra peça. Se continuará a lavar as mais, umas atrás das outras, pondo-as sobre a tábua.

Fazendo-se o branco muito líquido, se deixa repousar, tirando-se o supérfluo de água: uma observação muito importante é, que quando a louça já é branca, sendo bem cozida, não requer que o branco seja tão denso, e ao contrário sendo a louça vermelha, deve-se observar o método já proposto (ARTE, 1805: 23-24).

Feito isto, as peças voltavam ao forno para cozer o banho de vidrado, isto se não levassem pintura. Dá-se o nome de “banho” ao esmalte diluído em água e que é aplicado sobre as peças em chacota, e o de “coberta” ao banho depois de cozido.

Aplicado o banho de vidrado sobre as peças, estas eram postas a secar durante algum tempo e depois passavam para a sec-

...

⁴⁵ **Atafona** – Grande mó manual de pedra usada para moer o vidrado de chumbo e a areia, a que se juntam, na fase final, os óxidos colorantes. Trata-se de uma mó manual constituída por um recipiente de pedra de paredes elevadas, ao qual está adossado um eixo em ferro que é solidário com a mó propriamente dita (em forma de uma meia rodela de pedra colocada na horizontal e disposta dentro do recipiente atrás descrito). No topo superior do eixo existe uma manivela que permite fazer rodar a mó. O recipiente da atafona tem, no seu interior, 65 cm de diâmetro e 26 cm de altura de parede. Exteriormente tem 75 cm de diâmetro máximo e 54 cm de altura máxima. A mó, em forma de meia-lua, tem 55 cm de diâmetro máximo” (FERNANDES; REBELO, 2008). Na “Arte da loiça vidrada” explica-se como se deve usar a atafona ou moinho (ARTE, 1805: 21-22).

ção de pintura para serem decoradas ou então iam para o forno onde eram cozidas pela segunda e última vez.

2.8 Tintas cerâmicas

Uma tinta é uma substância colorante utilizada para decorar cerâmica. A tinta vitrificável é de um modo geral composta por óxidos metálicos que têm a propriedade “de se dissolverem à temperatura da fusão dos silicatos, aluminatos e boratos que constituem os vidrados” (PROSTES, 1907: 232).

Os produtos utilizados para fazer as tintas na Fábrica de Miragaia são diversificados e constam no livro de receitas. A saber: alvaiade, antimónio (=amarelo), areia, barrilha (=carbonato de cálcio), barro, caparrosa, cascarrilha de ferro, chumbo, cobre, esmalte azul, espato flúor, estanho, ferro, fezes de ouro ou tutia, galdelino, gesso, limadura de cobre, limadura de ferro, litargírio (=fezes de ouro), lodo de amoladores, mínio, morado, nitro, ocre, ossos queimados, pederneira, pedra morós, pedra ume, pó de bronze, pó de tijolo, potassa, safra, saibro, sal, sal amoníaco, sangue de boi, seixo, talco, tartaro (=sarro de vinho), vidro e zarcão⁴⁶.

As tintas eram preparadas misturando-se os diversos produtos que entravam na sua composição. De um modo geral os produtos eram misturados já em pó, sendo de seguida calcinados, moídos e, por vezes, de novo calcinados e moídos. Através de livro de receitas de vidrados e tintas da Fábrica de Miragaia, que se analisa num outro texto, é possível ficar a conhecer a enorme variedade de tintas e cores utilizadas, bem como saber o modo como eram feitas⁴⁷.

A calcinação dos produtos utilizados nas tintas era realizada no forno de cozer a loiça, sendo colocados no registro⁴⁸, quando se pretendia um fogo mais brando, ou na covija⁴⁹, querendo-se um fogo mais forte⁵⁰.

O que não sabemos é onde eram moídas as matérias que compunham as tintas. Esta tarefa podia ser realizada na azenha que a fábrica possuía na Rua de Moinhos, em Massarelos, ou em atafonas existentes no edifício fabril.

Através da receita de “roxo cor de lírio” (N.º 39) sabemos que a matéria usada “se bota na pedra ou moinho para se usar dele sem fundição alguma”; e, através da receita de amarelo cor de laranja (N.º 24) que “depois de bem mexido se bota na pedra de moer as tintas e se mói com água”⁵¹. Será que esta pedra ou moinho é o que designamos como atafona, sendo esta tarefa realizada na própria fábrica? Talvez assim fosse, pois, na época era vulgar a existência de atafonas manuais nas fábricas de faiança. A existir deveria ser semelhante à utilizada nas Caldas da Rainha, no tempo de Bordalo Pinheiro e de seu filho (FERNANDES; REBELO, 2008).

2.9 Pintura

Na Fábrica de Louça de Miragaia existia um espaço destinado à pintura – “uma casa para pintura de louça”⁵².

Inicialmente a pintura da loiça era toda feita à mão, só mais tarde tendo sido introduzida a estampilhagem, procurando-se desse modo imitar a loiça impressa (transfer-printing⁵³) vinda

...

48 Na “Arte de louceiro” explica-se que **registros** são “aberturas feitas em diferentes lugares do forno, que se abrem ou se fecham com rolhas para diminuir ou aumentar o fogo”, explicando-se que o forno tem várias aberturas “tanto no zimbório como no corpo da fornalha que se abrem ou se fecham para aumentar ou diminuir o calor conforme se quer levá-lo mais para uma parte da fornalha do que para outra. Para isto se deixam estes buracos abertos ou se fecham, quando se julga a propósito, com batoques feitos mesmo de barro, a isto chamam registros” (ARTE, 1804: 196 e 152).

49 **Covija** – Muito provavelmente trata-se de um espaço dentro da fornalha do forno, talvez a um canto, onde, dentro de um recipiente, se colocavam os produtos a fundir.

50 Veja-se a artigo publicado neste livro e intitulado “O Livro de Receitas da Fábrica de Miragaia: um mundo colorido”.

51 Idem.

52 AHMOPTC. Junta do Comércio. JC8. 1822.3. 6. Fábrica de Miragaia. Auto de vistoria, p. 385.

53 Para se entender o que é o “transfer-printing” veja-se SAVAGE; NEWMAN, 1992: 296.

...

46 Veja-se a artigo publicado neste livro e intitulado “O Livro de Receitas da Fábrica de Miragaia: um mundo colorido”.

47 Idem.

de Inglaterra. Talvez a estampilhagem começasse a ser usada por volta de 1822. De facto, a 29 de Janeiro desse ano, o administrador João da Rocha e Sousa informa que na Fábrica de Louça de Miragaia:

Se ocupam diariamente 30 homens com os quais [se] fabrica loiça entre fina de mimosas pinturas e de estampas do melhor gosto, de que há admiráveis amostras para se apresentarem quando por este Régio Tribunal lhe for determinado e por isso pretende se lhe passe Provisão do Exclusivo Privilégio, pelos anos determinados segundo as Reais Ordens, com liberdade de condução dos necessários barros para o laboratório da mesma fábrica, visto se ter já concedido assim a João Nogueira, proprietário de outra igual fábrica chamada do Cavaquinho, concedido a título de melhoramento vai em 25 anos como se mostra pelo documento junto. Pede a Vossa Majestade seja servido conceder ao suplicante a provisão que suplica obstando assim a que outras fábricas da mesma natureza se oponham às fabricadas na fábrica do suplicante⁵⁴.

A 19 de Março de 1822, na vistoria feita à Fábrica de Miragaia por Joaquim de Magalhães Meneses, Desembargador Superintendente dos Tabacos e Alfândega, este constatou que nela se produzia:

Grande quantidade de louça ordinária e alguma de estamparia e pintura que eu vi e examinei ser muito boa”, explicitando “que sendo ainda há pouco nascente a estamparia apresentam diferentes manufacturas e pinturas que prometem para o futuro muito melhor resultado⁵⁵.

Será pois por esta data que se começa a estampilhar loiça na Fábrica de Miragaia.

Como vemos nos documentos acima citados utiliza-se o termo estampar em vez de estampilhado, mas o termo estampar/estampado/estampagem tem uma acepção diferente⁵⁶. João da Bernarda dá interessantes e minuciosas informações sobre a técnica de estampilhagem que também designa estampagem (BERNARDA, 1992: 14).

Estampilhar significa usar um molde laminar vazado que contém o padrão decorativo a pintar na superfície do objecto, sendo o modo de o fazer o seguinte: assente o molde na dita superfície procede-se à aplicação da tinta por meio de pincel. O molde – estampilha/escantilhão – é de papel impermeabilizado ou pode ser também de folheta. Esta técnica permite a policromia pela aplicação de estampilhas sucessivas (FERNANDES, 1993: 135). O uso do estampilhado numa peça é quase sempre acompanhado por pintura à mão livre que ajuda a precisar o desenho usado na estampilha, contornando-o aqui e ali ou complementando-o. A pintura manual era feita utilizando pincéis de diferentes formas e feitios⁵⁷.

2.10 Cozedura da loiça

No auto de vistoria à fábrica, datado de 1822, e que aqui temos vindo frequentemente a citar, refere-se a existência de dois fornos para cozer a loiça. Sabemos que ambos se localizavam no quarto edifício, e que terão sido parcialmente derrubados por volta de 1860⁵⁸. No entanto, na gravura de R. J. da Costa (VALENTE, 1930: fig. 41) a fábrica aparece representada vendo-se três chaminés a deitar fumo. Conhecendo-se o que actualmente resta dos fornos fica-se com a ideia de que apenas existiriam, de facto, dois fornos, tal como é referido no auto

...

54 AHMOPTC. Junta do Comércio. JC 8. 1822.1. 20. Fábrica de Louça de S. Pedro de Miragaia. Pede provisão de exclusivo privilégio, p. 374.

55 AHMOPTC. Junta do Comércio. JC 8. 1822.3.19. Fábrica de Louça de S. Pedro de Miragaia. Pede provisão e privilégio exclusivo, p. 371.

...

56 **Estampagem** – Técnica de decoração que consiste em aplicar “tintas sobre a peça, com o auxílio de uma pintadeira (carimbo) ou de uma carretilha, produzindo desenhos, com recurso a uma ou várias cores. **Estampado** – Diz-se do objecto pintado com pintadeira ou carretilha; decoração obtida por estampagem (FERNANDES, 1993: 135).

57 João da Bernarda explica como se faziam os pincéis em Alcobaça: “Os pincéis eram feitos de pêlo de cabra, da parte mais sedosa, que se agrupava entre os dedos à forma de pincel e os cabos de cana. (...) Das partes mais rijas, como o pêlo das orelhas, faziam-se pincéis que serviam após diversas tosqias para múltiplas coisas” (BERNARDA, 1992: 14).

58 Em 1850 a fábrica deixou de laborar, mas aí se manteve nessa década uma outra fábrica de faiança. Na planta de Teles Ferreira, 1892, já não aparecem os fornos, encontrando-se o edifício onde estes se localizavam apeado do último piso. Também já não existia o quinto edifício.

de vistoria de 1822. Será que a terceira chaminé se destinava apenas ao escape dos fumos saídos da caldeira (ou câmara de combustão), local onde ardia o combustível? No que resta do forno da Fábrica do Senhor d'Além, em Gaia, são visíveis duas chaminés: uma para tiragem dos fumos da caldeira que se situa no alinhamento da porta da caldeira e da câmara de enforamento, a outra mais ao menos a meio do tecto da câmara de enforamento e que servia para a tiragem do calor do forno propriamente dito.

Não temos nenhum documento que faça a descrição dos fornos ou que nos informe do modo como era enforada e cozida a loiça. De facto, pouco se sabe sobre os fornos da Fábrica de Miragaia. Numa descrição da fábrica em 1804, é referido um único forno, mas, em 1822, numa vistoria aí efectuada dá-se conta da existência de “um forno para queimar estanho e chumbo” e mais “dois fornos de cozer louça”. No livro de Receitas⁵⁹ ao explicar-se como se prepara o massico para o “vidro superlativo” informa-se que este se calcina “no forno do vidro usual” (Rec. N.º 3), sendo o massico para o “vidro comum desta fábrica de Miragaia”, calcinado “no forno das enchacotas” (Rec. N.º 1). O mesmo forno é mencionado na receita sobre o modo de fazer gadelino, quando se explica que o produto a fundir deve ser colocado “a calcinar no enchacote”

(Rec. N.º 115). Será que o “forno das enchacotas” é um forno destinado apenas à cozedura da loiça enchacotada e que a loiça com o banho de vidrado ia a cozer noutro forno? Ou será que o forno tinha duas câmaras, uma onde se cozia a enchacota e outra onde se cozia o vidrado? Sabemos também que um dos fornos de cozer a loiça seria maior do que o outro pois na receita de “amarelo claro bom” explica-se que as tigelas com o produto que se pretende fundir são colocadas na “covija do *forno grande* por ser fogo mais forte” (Rec. N.º 19).

Quanto à queima de chumbo e estanho para a receita do vidro comum refere-se que esta é calcinada “na fornalha para este fim destinada” (Rec. N.º 1). Ou seja, os documentos quando mencionam “forno do vidro usual” e “fornalha para este fim destinada” devem estar a referir-se especificamente ao “forno para queimar estanho e chumbo”, que aparece citado no documento de 1804.

Não sabemos se os dois fornos de cozer a loiça, existentes na fábrica, eram semelhantes, por exemplo, ao forno de faiança usado em Aveiro e descrito por Temudo, ou seja, um forno com fornalha e duas câmaras de cozer a loiça⁶⁰, sendo, uma delas, destinada à loiça vidrada e a outra à loiça em chacota⁶¹. Ou se seria semelhante ao forno usado nas Caldas da Rainha, constituído por fornalha e câmara de enforamento, sendo a loiça enchacotada e vidrada em simultâneo, colocando-se a loiça que vai a vidrar em casetas e sendo a loiça em chacota colocada no cimo das fiadas de casetas (FERNANDES; REBELO, 2008). Ou, se pelo contrário, os fornos de Miragaia se assemelhavam ao forno usado em Coimbra, constituído apenas por fornalha e uma só câmara de cozedura, sendo um dos fornos destinado a chacotar

...

⁶⁰ Na freguesia da Senhora da Glória, em Aveiro existiam duas fábricas de “faiança esmaltada”, nas quais “o forno é circular, com diâmetro de 3 metros aproximadamente, com três repartimentos, o inferior, que é a fornalha e cinzeiro, com a porta para a frente, é coberto de abóbada com buracos ou agulheiros para dar passagem ao lume para o primeiro pavimento, onde se faz a segunda cozedura à loiça depois de vidrada, com porta também para a frente, e o segundo pavimento, cuja porta fica à esquerda da do primeiro, dividido do anterior também por uma abóbada onde é cozida a louça antes de vidrada ou cozida em chacote, nome por que é conhecida” (TEMUDO, 1905: 15).

⁶¹ No livro “La Céramique: la poterie du Néolithique aux temps modernes” há uma ilustração que reproduz o forno de faiança usado em Vausse en Bourgogne, na segunda metade do século XIX. Este forno era constituído por fornalha e duas câmaras de cozedura, uma para a loiça vidrada, outra para a loiça em chacota. O forno distribuía-se por vários pisos do edifício fabril (CÉRAMIQUE, 2003: 258).

...
⁵⁹ Veja-se a artigo publicado neste livro e intitulado “O Livro de Receitas da Fábrica de Miragaia: um mundo colorido”, principalmente a entrada “forno” no dicionário.

a loiça e o outro a vidrá-la⁶². Na receita sobre a “Forma de fazer o massico para o vidro comum desta fábrica de Miragaia” somos informados que, este se levava a calcinar “no forno das enchacotas”. A fazer fé neste texto, na Fábrica de Louça de Miragaia, tal como em Coimbra, existiria um forno destinado apenas a enchacotar a loiça e outro destinado a vidrá-la.

Entende-se por enchacotar a acção de submeter objectos cerâmicos à primeira cozedura, nos casos, como é lógico, em que a finalização desses objectos pressupõe pelo menos duas cozeduras. A loiça depois de enchacotada leva o banho de vidrado, é pintada (se assim se desejasse) e só depois volta de novo a ser cozida. Após a segunda cozedura a loiça fica esmaltada e pronta a ser comercializada.

A loiça a chacotar seria acamada dentro do forno com todos os cuidados, mas não dentro de casetas. De facto, a loiça que vai a vidrar é que é resguardada dentro de casetas, ou seja em caixas cilíndricas refractárias dentro das quais se colocam as peças a vidrar, separando-se umas das outras com recurso a trempes⁶³ ou cravilhos⁶⁴ (PROSTES, *s.d.*: 192-193).

Na cozedura da loiça participavam quatro homens⁶⁵, sendo a carqueja o combustível usado. Em 1813, a fábrica adquire 3000 centos de carqueja⁶⁶. Nesse mesmo ano sabemos que se

coziam anualmente 48 a 50 forradas⁶⁷, ou seja, devia fazer-se, em média, uma fornada por semana.

3. Conspecto social

Analisaremos neste capítulo quem trabalhava na fábrica de loiça e quais as suas funções.

No quadro em anexo podemos ter uma visão do número de trabalhadores existentes na fábrica em determinados anos de laboração. Infelizmente, os dados estão dispersos e não obedecem a padrões comuns entre si pelo que se torna difícil estabelecer comparações. Por outro lado, a partir de 1829 e até à data do seu encerramento por volta de 1850 não temos nenhuns dados sobre o número de operários a laborar na fábrica (QUADRO 7).

O que conseguimos comprovar é que, ao contrário do que se foi publicando⁶⁸, a Fábrica de Miragaia manteve-se em funcionamento durante os anos das Invasões Francesas. De facto, através do “Mapa das fábricas de todas as naturezas que existem nesta comarca do Porto”, datado de 30 de Outubro de 1813, e no qual, entre outras unidades fabris, se refere a Fábrica de Miragaia,

...

62 “São dois os fornos que cada fábrica tem para a cozedura da sua louça: um mais pequeno ao lado do grande é destinado à primeira cozedura ou enchacotamento; o segundo, muito maior, é destinado à segunda cozedura das peças esmaltadas, e é conhecido por forno do vidrado. Sobre a forma, disposição e tiragem destes fornos alguma coisa direi, por me parecer que é tudo muito defeituoso e que seria de grande conveniência para os industriais a sua substituição; a sua forma é rectangular, como mostra a estampa N.º 4, fig. N.º 1. Esta forma não se presta a boa distribuição do lume, o que faz com que a louça não saia igualmente cozida, tendo além disso o inconveniente de ser mais dispendiosa a cozedura por haver um outro forno para o enchacote, sendo também muito defeituosa a tiragem a tiragem, pois que é feita por uma chaminé lateral; é muito mais racional e económico o forno usado em Aveiro, pois que, além da sua forma circular e da chaminé estar ao centro, tem dois andares, servindo o primeiro para a cozedura da louça esmaltada e o segundo para o enchacote” (TEMUDO, 1905: 80-81).

63 **Trempe** – objecto em barro, com a forma radial, com três braços, usado para separar as peças vidradas que vão a cozer, não permitindo que elas encostem umas às outras.

64 **Cravilho** – barra prismática feita de barro refractário e utilizado para separar as peças vidradas que vão a cozer, não permitindo que elas encostem umas às outras.

65 AHMOPTC. Junta do Comércio. JC8. 1822.3. 6. Fábrica de Miragaia. Auto de vistoria, p. 385.

66 AHMOPTC. Junta do Comércio. JC12. 1813. Mapas e contas dos Ministros acerca das fábricas existentes, p. 499-500.

...

67 AHMOPTC. Junta do Comércio. JC12. 1813. Mapas e contas dos Ministros acerca das fábricas existentes, p. 499-500.

68 Escreve Luís A. de Oliveira: “No período das invasões francesas até ao ano de 1814 todas as indústrias declinaram (...) No entanto, Rocha Soares, em vez de despedir o pessoal da sua fábrica, mandou parte dele trabalhar em umas quintas que possuía nas imediações do Porto, sobretudo na de Paço de Rei, e empregando outra parte nos armazéns de vinho. Em 1816 voltaram os operários para a fábrica, que tomou novo incremento, continuando a produzir muito” (OLIVEIRA, 1920: 128). Na mesma linha segue Pedro Vitorino: “As lutas liberais interromperam a actividade da fábrica (...) como anos antes das Invasões Francesas sucedeu, por meia dúzia de anos, até 1814” (VITORINO, 1930: 20). Ora, como acima justificamos, não é verdade que a fábrica tenha estado encerrada durante as Invasões Francesas.

QUADRO 7. Operários na Fábrica de Louça de Miragaia

Profissionais	1775-76	1804 ¹	1813 ²	1814 ³	1819 ⁴	1822 ⁵	1829 ⁶
Caixeiro					2	2	214
Mestre	Sebastião Lopes Gavixo		Manuel Mendes Teixeira	1	1		2
Oficial	915		13	16	9		18
Aprendiz							4
Serventes							10
Oficial (Rodistas)		6				6	
Aprendiz (Rodistas)						3	
Trabalhador (apoio aos rodistas)						4	
Oficial (Pintores)		6				6	
Aprendiz (Pintores)						3	
Oficial (Forneiros)		6					
Homens (Forneiros)						4	
Homens (preparação do barro e forno de calcinação)						3	
Homens (preparação e pisa do barro)						3	
Homens (nas azenhas)		2				2	
Homens (decantar o barro)						1	
Homens (secar o barro)						4	
Ajudante			3				
Aprendiz			1	3	1		
Trabalhador/Serventes		15	9	6	9		
TOTAL	(?)	36	27	26	22	38	36

1. Não conseguimos encontrar no AHMOPTC este documento datado de 1804, o qual Teresa Soeiro *et. al.* referem que se encontra na pasta JC8 – Louça. Por esse motivo fazemos a citação a partir do trabalho dos referidos autores (SOEIRO *et al.*, 1995: 211 e 226).

2. IAN/TT. Junta do Comércio. Livro N.º 453. 1814. Mapa das fábricas de todas as naturezas que existem nesta comarca do Porto. Fls. 1 a 4; 195v a 209. O documento é redigido em 1814, pois nele se diz: “mandado fazer pela Régia Provisão expedida pelo Tribunal da Real Junta do Comércio em data de 30 de Outubro do ano passado de 1813”. Mas a verdade é que os dados inseridos no mapa se reportam a 1813, por isso é esse o ano que vamos indicar.

3. AHMOPTC. Junta do Comércio. JC12. 1815.2.27. Mapas de todas as fábricas estabelecidas no distrito da Comarca do Porto. Fls 229-230 e 279-280. O documento é redigido em 1815, mas a verdade é que os dados inseridos no mapa se reportam a 1814, por isso é esse o ano que vamos indicar.

4. AHMOPTC. Junta do Comércio. JC12. 1820.1.25. Mapas e contas dos Ministros acerca das fábricas existentes, p. 85-110. O documento é redigido em 1820, mas a verdade é que os dados inseridos no mapa se reportam a 1819, por isso é esse o ano que vamos indicar.

5. AHMOPTC. Junta do Comércio. JC8. 1822.3. 6. Fábrica de Miragaia. Auto de vistoria, p. 385.

6. AHMOPTC. Junta do Comércio. JC12. 1830.11.25. Mapa da fábrica de louça de faiança cita na Rua da Esperança, freguesia de S. Pedro de Miragaia da qual é proprietário Francisco da Rocha Soares, p. 156. O documento é redigido em 1830, mas a verdade é que os dados inseridos no mapa se reportam a 1829, tal como vem assinalado no próprio documento: “Este mapa é do ano de 1829”.

constamos que há quem nela trabalhe desde 1780, e que, durante o período das Invasões Francesas, continua-se a recrutar trabalhadores: três trabalhadores, em 1809; um, em 1810; três, em 1811; um, em 1812; e três, em 1813. É verdade que de 1804 para 1813 há uma diminuição de trabalhadores (menos 10 trabalhadores do que em 1804) mas não o encerramento da fábrica.

Pedro Vitorino afirma que “as lutas liberais interromperam a actividade da fábrica” (VITORINO, 1930: 20), mas no Mapa de 1830, relativo à laboração da fábrica em 1829, diz-se taxativamente:

Tem esta fábrica sempre trabalhado desde o seu estabelecimento; porém actualmente se acha com 18.060\$800 de empate em louças fabricadas nos anos posteriores, com grande decadência pelas grandes quantidades de louças estrangeiras que se acham neste reino⁶⁹.

Tendo em conta esta afirmação parece que a fábrica não terá fechado durante as lutas liberais. Por outro lado, entre 1822 e 1829, a fábrica apenas perdeu dois operários, tendo o mesmo número que em 1804 (QUADRO 8).

3.1 O primeiro mestre da fábrica, Sebastião Lopes Gavixo

Através do “exame e provas para Mestre da fábrica de loiça, de Sebastião Lopes Gavixo” ficamos a conhecer o percurso profissional do primeiro mestre da fábrica de Miragaia. Em 1775, apesar de este ser “Mestre Pintor de loiça, tem experiência de tudo quanto é preciso para semelhante manufactura por se haver aplicado para o referido nas Fábricas do Porto, Coimbra e também na Fábrica Real da Loiça desta cidade, aonde trabalhou quando ela se estabeleceu”. Neste exame, o mestre da Real Fábrica de Louça (Fábrica do Rato), Sebastião Inácio de Almeida atesta que Sebastião Lopes Gavixo:

QUADRO 8. Antiguidade profissional dos operários da Fábrica de Miragaia, segundo o mapa de 1813

Ano de contratação	N.º de operários contratados
1780	3
1786	1
1787	1
1794	1
1798	1
1799	1
1800	1
1801	1
1802	1
1806	2
1808	2
1809	3
1810	1
1811	3
1812	1
1813	4

Tinha luzes bastantes para o dito ministério, pois as tinha adquirido na Fábrica primeiramente estabelecida na mesma cidade do Porto e da mesma forma nesta cidade de Lisboa aonde havia trabalhado no tempo de Tomás Brunetto, sendo ele o que ensinou a vidrar e preparar a primeira loiça que nela apareceu e, que saindo desta, fora estabelecer uma em a vila de Estremoz que presentemente labora⁷⁰.

Em 1774, já ele trabalhava em Estremoz pois, através dos livros de passaportes existentes no Arquivo Histórico de Estremoz, ficamos a saber que, a 17 de Outubro desse ano, Sebastião

...
69 AHMOPTC. Junta do Comércio. JC12. 1830.11.25. Mapa da fábrica de loiça de faiança cita na Rua da Esperança, freguesia de S. Pedro de Miragaia da qual é proprietário Francisco da Rocha Soares, p. 156. O documento é redigido em 1830, mas a verdade é que os dados inseridos no mapa se reportam a 1829, tal como vem assinalado no próprio documento: “Este mapa é do ano de 1829”.

...
70 AHMOPTC. Junta do Comércio. JC8. 1775.11.23. Exame e provas para Mestre da fábrica de loiça de Sebastião Lopes Gavixo, p. 364.

Lopes Gavixo, “casado, da cidade do Porto”, e na altura mestre na fábrica de Loiça de Estremoz, pede para se deslocar a Lisboa por um período de três meses⁷¹.

Em 1775, também se encontra em Lisboa pois, em Novembro desse mesmo ano, é examinado na Real Fábrica de Loiça do Rato, por Sebastião Inácio de Almeida, com o fim de se decidir se este está apto a ser Mestre na fábrica de louça que João da Rocha e seu sobrinho João Bento da Rocha pretendem erigir na cidade do Porto.

O costume era serem enviadas amostras de loiça para a Junta do Comércio que, em face destas, decidia sobre a permissão de se abrir uma fábrica de loiça. No entanto, como a Fábrica de Miragaia ainda se encontrava em construção, em Novembro de 1775, e “para evitar ao suplicante [João da Rocha] as despesas de mandar fazer oficinas unicamente para as ditas amostras”⁷², o proprietário da fábrica, João da Rocha pede que Sebastião Lopes Gavixo seja examinado na Fábrica do Rato.

Pelo documento ficamos a saber que apesar de Sebastião Inácio de Almeida reconhecer que ele “tinha luzes bastantes para o dito ministério”, não o considera “perfeito em todos os ramos daquela arte”⁷³, pois houve questões sobre as quais ele se mostrou pouco preparado:

Devo também dizer que quando foi perguntado da composição do barro ele respondeu que esta composição não era regra geral e só sim se fazia conforme a qualidade dos barros e suas misturas. Da mesma forma respondeu a respeito do modo de enfornar, que se fazia segundo a qualidade da loiça que ia ao forno. E que pelo que respeitava ao ponto do fogo para se saber se estaria cozida a fornada, era ponto que só à vista do fogo se pode ver se ele o conhece ou não. E sendo estes os pontos principais em que o Mestre diz lhe não respondeu em forma, contudo achou que ele tem

*bastantes luzes para o dito estabelecimento, suposto não seja em tudo perfeito*⁷⁴.

Resumindo os elementos atrás referidos podemos concluir que Sebastião José Gavixo, era casado, natural da cidade do Porto e que antes de ser Mestre da Fábrica de Louça de Miragaia já havia trabalhado no Porto (na Fábrica de Massarelos), em Coimbra (em fábrica que desconhecemos), em Lisboa (na Fábrica do Rato, no tempo em que a fábrica era dirigida por Tomás Brunetto), e em Estremoz (na fábrica de faiança que aí existia).

Sabemos que a Fábrica de Faiança de Massarelos foi fundada em 1763, e a Fábrica do Rato, em 1767. Na fase inicial da Real Fábrica era mestre da mesma, Tomás Brunetto. Sabendo-se que foi Sebastião Lopes Gavixo quem “ensinou a vidrar e preparar a primeira loiça que nela apareceu”. Tendo em conta estes factos, podemos concluir que Sebastião Lopes Gavixo terá trabalhado na Fábrica de Massarelos e numa fábrica coimbrã, entre 1763 e 1767, tendo nesse ano vindo trabalhar para Lisboa, na Fábrica do Rato. Em 1773/74 encontrámo-lo a trabalhar na fábrica de loiça de Estremoz (GUERREIRO, 2008), sendo, em finais de 1775, escolhido para Mestre da Fábrica de Miragaia. A sua especialidade é a pintura, o que era sem dúvida uma mais-valia para uma unidade fabril que tinha como ambição fundar uma fábrica de loiça onde se pudesse “manufacturar toda a qualidade de peças da dita loiça à maneira da que vem dos Países estrangeiros”⁷⁵, ou, dito de outro modo, “uma fábrica de loiça à imitação da dos Países estrangeiros”⁷⁶.

A Junta do Comércio permite o licenciamento da fábrica mas com a condição de que Sebastião Lopes Gavixo se obrigue a:

*Ensinar aprendizes nacionais deste reino, sem reserva alguma de segredo, a dita profissão de olaria. Nem pelo referido ensino levar-lhe prémio algum pecuniário em todo o tempo da sua aprendizagem, o qual não excederá cinco anos*⁷⁷.

...

71 “Aos 17 dias de Outubro de 1774, passei passaporte a Sabastião Lopes Gavazo, casado, da cidade do Porto, e mestre da Fabrica da Louça desta Vila, que vai a Lisboa por três meses”. In AHE: U/-401 cx 71: Livro de Registo de Passaportes, 17 de Junho de 1774 a 23 de Janeiro de 1805, fólho, 11v. Devo esta referência à amabilidade do Dr. Hugo Guerreiro a quem muito agradeço. Este excerto consta no seu artigo, “Apontamentos sobre faiança de Estremoz” a publicar brevemente na Revista Olaria (GUERREIRO, 2008).

72 AHMOPTC. Junta do Comércio. JC8. 1775.11.23. Exame e provas para Mestre da fábrica de loiça de Sebastião Lopes Gavixo, p. 364.

73 Idem.

...

74 Idem.

75 IAN/TT. Livro dos Termos dos mestres fabricantes de nova invenção. 1775.11.28. Fls. 35v-36.

76 AHMOPTC. Junta do Comércio. JC8. 1775.9.5. João da Rocha e João Bento da Rocha. Procuração, p. 366.

77 IAN/TT. 1775.11.28. Livro dos Termos dos mestres fabricantes de nova invenção. Fls. 35v-36.

3.2 O mestre da fábrica, Manuel Mendes Teixeira

Desconhecemos se a fábrica teve outros mestres entre o período em que foi dirigida por Sebastião Lopes Gavixo e aquele em que é mestre da fábrica Manuel Mendes Teixeira. O que temos como certo é que este último trabalha na fábrica desde 20 de Fevereiro de 1787, com a idade de 18 anos, sendo mestre da mesma, em 1813. Não sabemos, no entanto, quando é que foi nomeado mestre⁷⁸.

Manuel Mendes Teixeira era natural do Porto, casado, sendo filho de Francisco Mendes Teixeira e de Bernarda Teresa. Em 1813 também trabalhavam na fábrica: o seu irmão, João do Nascimento, que era oficial e tinha então a idade de 40 anos, estando ao serviço da fábrica desde Setembro de 1798; e o seu sobrinho, José Mendes Teixeira, com 14 anos de idade, filho do anterior, aprendiz, tendo começado a trabalhar na fábrica com 10 anos. O facto de os dois irmãos trabalharem na cerâmica pode indiciar que pai deles, Francisco Mendes Teixeira, também seria oleiro. De facto, na época a profissão dos pais era usualmente a dos filhos. Quando Manuel Mendes Teixeira começa a trabalhar na Fábrica de Louça de Miragaia, em 1798, com a idade de 18 anos, já há muito que saberia trabalhar na arte. Esta profissão, como muitas outras na época aprendia-se desde muito novo.

3.3 O mapa de 1813: um olhar sobre os trabalhadores

O mapa de 1813 (ANEXO 1) permite-nos ficar a conhecer um pouco melhor os trabalhadores que laboravam na Fábrica de Louça de Miragaia⁷⁹. Constata-se, por exemplo, a total ausência de mulheres, ao contrário do que sucedia nas olarias onde se produzia loiça fosca (preta ou vermelha) ou loiça vidrada (plumbífera), as quais funcionavam como autênticas unidades familiares de produção onde todos – homens e mulhe-

res, novos e velhos – colaboravam nas tarefas ligadas ao barro (FERNANDES, 1996: 13; FERNANDES, 2003: 19-21).

Verifica-se também que a entrada na fábrica se fazia cedo. Por exemplo, em 1780 entram para a fábrica e aí permanecem ainda em 1813, como oficiais: José dos Santos, natural do Porto, entrou com a idade de 5 anos (!); António Luís, natural da Laje (concelho de Vila Verde, Braga), entrou com a idade de 9 anos; António de Oliveira, natural do Porto, entrou com a idade de 12 anos. Três outros operários entram com a idade de 10 anos; um com a idade de onze; três com a idade de 13 anos; dois com 14 anos e um com 15 anos. A aprendizagem iniciava-se cedo, percorrendo-se as diferentes etapas até se conseguir chegar a mestre – aprendiz, oficial, mestre.

Dos cinco operários que trabalharam na fábrica desde muito novos e que nela permaneceram, quatro deles, três com 33 anos de serviço e um com 19 anos ao serviço da fábrica, chegaram a oficiais – José dos Santos, António Luís, António Oliveira e João Duarte –, o outro, com 11 anos de trabalho permaneceu como “trabalhador”.

Refira-se ainda que um dos aprendizes, João Mendes Teixeira, com 14 anos de idade, é filho do oficial João do Nascimento, de 40 anos de idade, e sobrinho do Mestre Manuel Mendes Teixeira; e que, um dos trabalhadores, João José Bandeira, de 12 anos de idade, é filho do oficial João Bandeira, de 42 anos de idade, tendo pai e filho entrado na fábrica no mesmo ano – 1812 (QUADRO 9).

Estes trabalhadores permanecem a trabalhar na fábrica durante vários anos: 22%, entre 11 a 20 anos, 7%, entre 21 e 30 anos, e 11%, durante 33 anos. No entanto, uma percentagem elevada, 45%, trabalha na fábrica ou há menos de um ano (15%), ou entre 1 e 4 anos (30%). Lembremos que o “mapa” com que trabalhamos data de 1813, portanto, do período das Invasões Francesas, e que estes operários foram recrutados, exactamente durante esse conturbado período. Tal como já referimos isto torna evidente que a fábrica não encerrou

...

⁷⁸ Os dados de vida de Manuel Mendes Teixeira foram extraídos de IAN/TT. Livro N.º 454. Fls 195v a 199. 1814. Mapa das fábricas de todas as naturezas que existem nesta comarca do Porto.

⁷⁹ Manuel Leão também publica o mapa de 1813 relativo à Fábrica de Miragaia, bem como os das fábricas de Santo António do Vale da Piedade e do Cavaquinho (LEÃO, 2007: 40-47).

QUADRO 9. Trabalhadores que entraram muito novos para a fábrica

Função	Nomes	Naturalidades	Estado	Ano de entrada na fábrica	Idade de início de trabalho	Idade em 1813	Anos de trabalho na fábrica
Oficial	José dos Santos	Porto	Viúvo	1780	5	38	33
Oficial	António Luís	Laje (Vila Verde, Braga)	Casado	1780	9	42	33
Aprendiz	José Mendes Teixeira	Porto	Solteiro	1809	10	14	4
Trabalhador	João José Bandeira	Mafamude (Gaia)	Solteiro	1811	10	12	2
Trabalhador	António Coelho	Porto	Solteiro	1810	10	13	3
Trabalhador	Francisco António	Porto	Solteiro	1809	11	15	4
Oficial	António de Oliveira	Porto	Casado	1780	12	45	33
Oficial	João Duarte	Porto	Solteiro	1794	13	32	19
Trabalhador	José Marques	Porto	Solteiro	1811	13	15	2
Trabalhador	José Ferreira	Porto	Solteiro	1813	13	13	0
Trabalhador	Francisco Martins	Porto	Solteiro	1802	14	25	11
Trabalhador	João Domingues	Vila Nova de Gaia	Solteiro	1813	14	14	0
Trabalhador	João dos Santos	Porto	Solteiro	1813	15	15	0

durante as Invasões Francesas, pelo contrário nesse período contrata 45% dos trabalhadores de que dispõe. Será porque houve operários que saíram durante esse período? Seria normal, esta entrada anual de operários, dando vez aos que iam saindo da fábrica? Desconhecemos (QUADRO 10).

A maior parte destes trabalhadores são oriundos do Porto (17), de Gaia (6), ou dos arredores do Porto – Paredes e Penafiel (2). Um deles, veio da freguesia da Laje, concelho de Vila Verde (distrito de Braga), e um outro, do Rio de Janeiro, tendo entrado para a fábrica apenas em 1806, com a idade de 33 anos (QUADRO 11).

Alguns dos trabalhadores da fábrica de louça de Miragaia advêm de áreas onde as olarias de barro fosco imperavam, como Gaia⁸⁰, mas não sabemos se seriam ou não provenientes de famílias de oleiros. Serão necessários estudos mais aprofundados para se perceber se as fábricas oitocentistas de cerâmica do Porto e de Gaia fizeram o recrutamento dos seus primeiros tra-

...
80 Também Laje, hoje freguesia do concelho de Vila Verde (Braga), se situava numa área onde as olarias eram predominantes. O actual concelho de Vila Verde absorveu freguesias do extinto concelho de Prado, o qual desde a época romana era um importante centro produtor de olaria. Sobre as olarias de loiça comum existentes em Porto e Gaia no século XVIII leia-se SOEIRO *et al.*, 1995: 204-208.

QUADRO 10. Anos de permanência dos trabalhadores na fábrica

Anos de trabalho na fábrica	N.º de operários	Percentagem
-1 ano	4	15
De 1 a 4 anos	8	30
De 5 a 10 anos	4	15
De 11 a 20 anos	6	22
De 21 a 30 anos	2	7
33 anos	3	11
Total	27	100%

QUADRO 11. Naturalidade dos trabalhadores da fábrica

Naturalidades	N.º
Paredes (Santo Estevão de Vilela)	1
Penafiel	1
Porto	17
Rio de Janeiro	1
Vila Nova de Gaia	2
Vila Nova de Gaia (Oliveira do Douro)	1
Vila Nova de Gaia (S. Cristóvão de Mafamude)	3
Vila Verde (Laje)	1
Total	27

balhadores entre oleiros provenientes de oficinas de loiça fosca e vidrada.

3.4 Nomes que o tempo não apagou

Há alguns nomes de trabalhadores ligados à fábrica, para além dos anteriormente referidos, que a documentação nos permite conhecer. Luís A. de Oliveira afirma que em 1778, Francisco da Rocha Soares “tinha encarregado dos trabalhos do escritório a seu sobrinho João Bento da Rocha e ao Snr. João Ribeiro Viana” (OLIVEIRA, 1920: 127). Hoje, sabemos que João Bento da Rocha era sobrinho neto de João da Rocha, e seu sócio na fábrica desde 1775⁸¹. Será que João Ribeiro Viana era caixeiro da fábrica? Não sabemos.

Em 1816, Francisco de Sousa Galvão pede matrícula em Lisboa como “caixeiro” na Fábrica de Louça de Miragaia, situação profissional que é confirmada por Francisco da Rocha Soares⁸².

Em 1822, encontramos João da Rocha e Sousa, como administrador da Fábrica de Louça de Miragaia⁸³.

Luís A. de Oliveira informa que:

No ano de 1830 e seguintes, resolveu o novo proprietário (o terceiro da família dos Rochas), montar oficinas para produzir loiça em formas, imitando-se os respectivos tipos estrangeiros, sobretudo os ingleses. A fim de delinear os desenhos para os moldes foram encarregados, o lente da Academia de Comércio e Marinha, Raimundo Joaquim da Costa, e o arquitecto Costa Lima; e para executar as formas o barrista Francisco Lima e o artista João José da Fonseca, sob a direcção daqueles mestres”(OLIVEIRA, 1920: 128).

Pedro Vitorino informa que Francisco Lima, o executor dos referidos moldes:

Morreu com cerca de 90 anos. Era natural de Vila do Conde.

Estava ao serviço de Miragaia desde 1830, quando foi iniciado

o fabrico de loiça de forma imitando os tipos estrangeiros”
(VITORINO, 1930: 24, nota 1).

Já atrás referimos que os autores fazem menção ao uso de formas na fábrica apenas em 1830, mas devem provavelmente estar a referir-se às formas usadas na produção de peças decorativas como as que representavam bustos de figuras ilustres e as quatro estações do ano. Estas peças exigiam, de facto, um molde de qualidade que teria necessariamente de ser executado por quem tivesse tido formação de desenho e escultura. No entanto, a loiça utilitária feita à forma seria produzida na fábrica desde que esta abriu.

Por volta de 1829, um dos trabalhadores influentes na fábrica parece ter sido Manuel José Sequeira, “o torneiro”, que tinha estado em França, onde havia adquirido experiência na arte (seria o mestre da fábrica?). Era o braço direito de Francisco da Rocha Soares. Houve a intenção de enviá-lo para o Brasil com o fim de aí se abrir uma oficina de loiça, no entanto, a morte, em 1829 do proprietário da fábrica coarctou tal desejo (OLIVEIRA, 1920: 128; VALENTE, 1949: 71-72).

Pedro Vitorino dá conta que:

Cerca de 1850, trabalhou em Miragaia o italiano Carlos Vazine, filho de um ceramista de Turim. Fora oficial do exército da Sardenha combatendo sob as ordens do rei Carlos Alberto, que depois de abdicar veio para o Porto. Vazine, que se dirigiu a esta cidade no propósito de solicitar auxílio ao infortunado monarca, chegou após o seu falecimento. Sem recursos, arranjou a empregar-se em Miragaia. Nesta fábrica, com o ceramista A. Pinto de Aguiar, fez ensaios de fabricação do grés, utilizando o barro de Santo André de Canidelo (Gaia), não obtendo resultados satisfatórios. Vazine foi o autor dos modelos das peças de grés que aí se fabricavam, as primeiras até então feitas no País
(VITORINO, 1930: 23-24).

Hoje sabemos que a Fábrica de Miragaia encerrou em 1850 e não há conhecimento de peças de grés aí produzidas.

Será que Carlos Vazine trabalhou na Fábrica de Louça de Miragaia ou na fábrica que sucedeu a esta?

Infelizmente nada mais sabemos sobre o operariado que laborou na Fábrica de Miragaia entre 1775 e 1850, data em que a fábrica fecha.

...

81 AHMOPTC. Junta do Comércio. JC8. 1775.8.12. João da Rocha e João Bento da Rocha. Procuração, p. 366.

82 AHMOPTC. Junta do Comércio. JC8. 1816.9.23 e 1816.9.12, p. 239-240. João da Rocha e João Bento da Rocha. Procuração, p. 366.

83 AHMOPTC. Junta do Comércio. JC8. 1822.1.29. João da Rocha e Sousa. Pede provisão de exclusivo privilégio, p. 374.

4. Epílogo

Neste texto procurou dar-se a conhecer a Fábrica de Louça de Miragaia, procedendo-se à sua análise espacial e traçando-se as diversas fases de trabalho desde que o barro era descarregado na fábrica até à cozedura da loiça. Deu-se também conta, dentro do possível, da estrutura laboral da fábrica, procurando-se perceber quem eram os trabalhadores, e de onde eram provenientes.



ANEXO 1

Mapa das fábricas de todas as naturezas que existem nesta comarca do Porto⁸⁴

Mapa das fábricas de todas as naturezas que existem nesta comarca do Porto de que é conservador Sebastião Correia de Sá, Desembargador da Casa da Suplicação, Superintendente dos Tabacos e Alfândega da mesma cidade e que até ao presente se puderam conhecer e no qual se vê: o nome de proprietários; N.º de mestres; oficiais, aprendizes e serventes; estado em que se acham; géneros que empregam; obras que fazem, vendem anualmente e para onde se exportam. Mandado fazer pela Régia Provisão expedida pelo Tribunal da Real junta do Comércio, em data de 30 de Outubro do ano próximo passado de 1813. Empregam anualmente: duzentas carradas de barro de Lisboa; cinquenta carradas de areia de Lisboa; duzentos quintais de chumbo; cinquenta quintais de estanho; cinquenta arrobas de tintas de várias qualidades tudo vindo de Inglaterra; três mil centos de carqueja; duzentas rasas de sal. Não pode dizer quantia certa porque uns anos faz 6, 8, 10 contos de réis e outros ainda menos. Seu consumo no reino e a maior parte para os portos do Brasil. Estado da fábrica com alguma decadência.

...

84 IAN/TT. Mapa das fábricas de todas as naturezas que existem nesta comarca do Porto. 1813.10.30. Junta do Comércio. Livro N.º 453. Fls. 1 a 4; 195v a 209. O documento é redigido em 1814, pois nele se diz: "mandado fazer pela Régia Provisão expedida pelo Tribunal da Real Junta do Comércio em data de 30 de Outubro do **ano passado de 1813**". Mas a verdade é que os dados inseridos no mapa se reportam a 1813, por isso é esse o ano que vamos indicar doravante quando nos referirmos a este documento.

QUADRO 11. Fábrica de Miragaia (1813)

Números	Empregos	Nomes	Anos de idade ao tempo da matrícula ¹	Filiações	
				Pai	Mãe
1	Mestre	Manuel Mendes Teixeira	44	Francisco Mendes Teixeira	Bernarda Teresa
2	Oficial	António de Oliveira	45	Domingos de Oliveira	Maria Inácia
3	Oficial	João Duarte	32	Manuel Duarte	Francisca Maria
4	Oficial	José Fernandes	30	Luís da Silva	Josefa Marques
5	Oficial	Inácio Luís Ferreira	41	Manuel Luís Ferreira	Teresa de Jesus
6	Oficial	João do Nascimento	40	Francisco Mendes Teixeira	Bernarda Teresa
7	Oficial	José Pinto	47	António Pinto	Catarina Maria
8	Oficial	José dos Santos	38	José dos Santos	Josefa Clara
9	Oficial	José Vieira dos Santos	44	José Vieira	Bernarda Rosa
10	Oficial	Francisco da Graça	40	Francisco da Graça	Júlia da Graça
11	Oficial	António Luís	42	José Rodrigues	Maria Teresa
12	Oficial	Manuel Gonçalves	50	José Gonçalves	Teresa de Oliveira
13	Oficial	Matias Ferreira	32	Incógnito	Incógnita
14	Oficial	João Bandeira	42	José Gonçalves	Ana Maria
15	Ajudante	António Vieira	50	Manuel Vieira	Teresa Pereira
16	Ajudante	Manuel da Silva	46	António de Brito	Ana da Silva
17	Ajudante	Manuel Luís	18	Domingos Caseiro	Francisca Rodrigues
18	Aprendiz	José Mendes Teixeira	14	João do Nascimento	Teresa de Jesus
19	Trabalhador	Jacinto Francisco Guim[arães]	40	António Francisco	Joana Francisca
20	Trabalhador	Francisco Martins	25	José Martins	Ana Violanta
21	Trabalhador	Francisco António	15	António José do Caval	Maria Andresa
22	Trabalhador	José Marques	15	José Marques	Ana Maria
23	Trabalhador	João dos Santos	15	José dos Santos	Custódia da Silva
24	Trabalhador	João José Bandeira	12	João Bandeira	Rosa de Jesus
25	Trabalhador	João Domingues	14	Francisco Domingues	Maria Inácia
26	Trabalhador	José Ferreira	13	José Rodrigues	Joana Francisca
27	Trabalhador	António Coelho	13	António Fernandes Coelho	

1. No “mapa” referente a Miragaia, na coluna 4, o encabeçamento diz “matrícula” sem mais explicação. Tem de se ler os mapas das restantes fábricas, por exemplo, Fábrica de Santo António de Vale da Piedade, para percebermos que o que deveria constar era: “Anos de idade ao tempo da matrícula”. As duas últimas colunas não constam do documento manuscrito, foram acrescentadas para que se conseguisse saber com que idade as pessoas começaram a trabalhar na fábrica de louça de Miragaia bem como há quantos anos aí trabalhavam. Por outro lado, retiramos uma coluna intitulada “Título porque”, e na qual em todos os trabalhadores aparecia a indicação “Por nomeação do proprietário”. Na coluna “naturalidade”, precisamos as indicações contidas, de modo a que se entendesse quais os concelhos a que pertencem os locais indicados. Actualizamos a grafia do documento.

Manuel Leão publica este “mapa” na íntegra e tal como consta no manuscrito. Veja-se LEÃO, 2007: 40-48.

2. Manuel Leão indica a data 9.2.1812, mas a data correcta é, de facto, 9.2.1813.

Naturalidades	Estado	Quando empregados	Idade com que começaram a trabalhar	Anos de trabalho na fábrica
Porto	Casado	20.2.1787	18	26
Porto	Casado	2.3.1780	12	33
Porto	Solteiro	3.7.1794	13	19
Porto	Casado	7.4.1799	16	14
Porto	Viúvo	15.8.1808	36	5
Porto	Casado	10.9.1798	25	15
Porto	Casado	11.3.1786	20	27
Porto	Viúvo	10.6.1780	5	33
Porto	Viúvo	6.2.1806	37	7
Porto	Casado	12.6.1800	27	13
Vila Verde. Laje	Casado	6.2.1780	9	33
Vila Nova de Gaia. Oliveira do Douro	Casado	19.5.1809	46	4
Penafiel	Casado	8.3.1808	27	5
Vila Nova de Gaia. S. Cristóvão de Mafamude	Casado	3.2.1811	40	2
Vila Nova de Gaia	Solteiro	8.7.1801	38	12
Paredes. Santo Estevão de Vilela	Casado	7.2.1812	45	1
Vila Nova de Gaia. S. Cristóvão de Mafamude	Solteiro	9.2.1813 ²	18	0
Porto	Solteiro	10.1.1809	10	4
Rio de Janeiro	Solteiro	4.3.1806	33	7
Porto	Solteiro	2.9.1802	14	11
Porto	Solteiro	7.11.1809	11	4
Porto	Solteiro	10.11.1811	13	2
Porto	Solteiro	6.12.1813	15	0
Vila Nova de Gaia. S. Cristóvão de Mafamude	Solteiro	13.2.1811	10	2
Vila Nova de Gaia	Solteiro	2.10.1813	14	0
Porto	Solteiro	3.10.1813	13	0
Porto	Solteiro	4.3.1810	10	3

