



JIA 2011

IV JORNADAS DE JOVENS
EM INVESTIGAÇÃO ARQUEOLÓGICA

11a13Maio

CAMPUS DE GAMBELAS
UNIVERSIDADE DO ALGARVE

Volume II

actas das IV Jornadas
de Jovens em Investigação Arqueológica

**Actas das IV Jornadas de Jovens em
Investigação Arqueológica - JIA 2011
Vol. II**

(Faro, 11 a 14 de Maio de 2011)

Editores Científicos:
João Cascalheira
Célia Gonçalves



Universidade do Algarve
FACULDADE DE CIÊNCIAS HUMANAS E SOCIAIS
Departamento de Artes e Humanidades
Núcleo de Arqueologia e Paleoecologia

Promontoria Monográfica 16

Editor:

Núcleo de Arqueologia e Paleoecologia e
Departamento de Artes e Humanidades
Faculdade de Ciências Humanas e Sociais
Universidade do Algarve
Campus de Gambelas
8005-139 Faro
promontoria@ualg.pt

Coordenação Editorial:

Nuno Ferreira Bicho
António Faustino Carvalho

IMPRESSÃO:

Tipografia Tavirense, Lda.

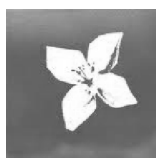
TIRAGEM:

280 exemplares

ISBN: 978-989-97666-2-4

Depósito Legal: 342265/12

APOIOS:



BPI



MULTICÓPIAS
CENTRO DE CÓPIAS



Silves
câmara municipal

Aspetos tecnológicos da faiança portuguesa seiscentista: conjuntos arqueológicos de Salvador da Bahia, Brasil

João Pedro Gomes

Universidade de Coimbra
jpdrgms@gmail.com

RESUMO

Amplamente conhecida pela grande parte dos arqueólogos como denominador cronológico fiável, a faiança portuguesa, produzida a partir da segunda metade do século XVI, atingiu números no século XVII que se estimam rondar as 20 000 peças produzidas por ano. Inconfundível nas cores usadas, motivos decorativos e influências que recebeu, são notáveis os avanços feitos no entendimento da sua evolução decorativa, sendo hoje possível agrupá-la estilística e cronologicamente. De igual importância são os estudos químicos e físicos que pontualmente se fazem, marcos de uma nova etapa no conhecimento desta produção portuguesa. Apresentam-se aqui alguns dados referentes a aspectos técnicos e tecnológicos da produção de faiança portuguesa, onde, através da observação macroscópica de fragmentos arqueológicos das escavações da Praça da Sé, em Salvador da Bahia (Brasil) e do material arqueológico oriundo do Galeão Sacramento, afundado ao largo da mesma cidade, pretendemos mostrar: características físicas das pastas e vidrados e sua composição mineralógica assim como vestígios, nos fragmentos, da tecnologia de produção empreguem, numa tentativa de correlacionar o tipo de marcas deixadas com a qualidade de produção da peça.

PALAVRAS-CHAVE

Faiança portuguesa; Salvador da Bahia; Século XVII; Tecnologia cerâmica

1. OS CONJUNTOS CERÂMICOS: CONTEXTUALIZAÇÃO HISTÓRICA E ARQUEOLÓGICA

Os conjuntos de faiança portuguesa seiscentista identificados em grande parte do mundo atlântico têm obrigado a pensar esta manufatura a uma escala “global” e a considerar este material como um bem circulante em vias comerciais e extra-comerciais.

Os conjuntos que aqui apresentamos foram identificados na cidade de Salvador da Bahia, capital do Estado do Brasil até 1763.

Um dos conjuntos foi exumado num dos espaços urbanos que adquiriu um sentido especial na relação sociedade/cidade: a Praça da Sé. Encosta sobranceira à Bahia de Todos os Santos, orientada para sul e interrompida por uma escarpa rochosa íngreme, a falha geológica de Salvador, logo foi escolhida para a implantação do centro religioso da colônia com a construção da Sé no século XVII e seu respectivo adro, o palácio episcopal a sudoeste e a Misericórdia a sudeste (Etchevarne 2006: 63, 65). Articulava-se este com outros dois importantes centros de poder: a sudeste a praça do governador onde estavam instalados o palácio, a prisão e a casa da Moeda e a oeste o Terreiro de Jesus onde o Colégio e Igreja Jesuíta, do qual foi exumado outro conjunto¹, encabeçavam uma larga praça para a qual, ao longo dos séculos XVII e XVIII se foram abrindo locais de

culto de Ordens religiosas e laicas como a igreja da Ordem Terceira de São Domingos de Gusmão e o convento da Ordem de S. Francisco.

A localização específica na malha urbana deste edifício permitiu que, como centro simbólico social e religioso, as suas redondezas fossem ocupadas pelas residências da alta administração colonial e, paradoxalmente, parte do seu espaço aberto fosse utilizado como área de descarte de lixo urbano (certamente relacionado com proximidade da escarpa) paralelamente a uma prática de enterramentos desordenados e sucessivos ao longo dos séculos (numa tentativa de aproximar o espírito do defunto do mundo celestial). Estes mesmos descartes são alvo da preocupação camarária durante todo o século XVII sendo, por diversas ocasiões, proibidos (Etchevarne 2006: 63).

Redescoberta na campanha arqueológica de 1998-2001, a Praça da Sé (esta, demolida em 1936) revelou ter sido alvo de diversas reformulações espaciais, algumas das quais acompanharam reformulações arquitectónicas do templo ao longo dos séculos, provocando uma descontextualização dos materiais encontrados (Etchevarne 2006: 63)². A própria natureza humana do seu depósito (largados aleatoriamente pelos habitantes das redondezas), assim como a inclinação do terreno, levou a uma maior descontextualização dos materiais, negando aos arqueólogos, por um lado, a possibilidade de recolher peças completas ou mesmo remontá-las mas,

¹ Vestígios identificados nas figuras com a sigla LA.

² Identificados com a sigla MAE nas figuras.

por outro, permitindo uma visão mais realista e ampla do mundo cerâmico colonial (Etchevarne 2006: 64). Por este motivo consideramos o material cerâmico exumado como amostra fiável da circulação, consumo e utilização de equipamentos cerâmicos na cidade de Salvador enquanto cabeça do Brasil.

Assim, a análise deste conjunto de fragmentos permite saber quando se iniciou o consumo de faiança portuguesa em Salvador e quando este cessou. A análise da frequência dos vários tipos decorativos e formas (algumas de produções cronologicamente restritas) permite ainda inferir “picos” de consumo, modas vigentes e tipologias circulantes no território colonial.

Outro achado arqueológico aqui considerado pode lançar algumas luzes sobre a movimentação de aparelhos cerâmicos entre o reino a colónia: na segunda metade do século XVII, mais precisamente 1668, afunda ao largo de Salvador o galeão capitânia da frota da Companhia Geral do Comércio do Brasil (já sob o controlo real), o Santíssimo Sacramento. Apelidado por Sebastião da Rocha Pitta, em 1730, de “república móvel” (por grande parte de seus passageiros serem recém nomeados funcionários régios e militares), apenas sobreviveram 70 passageiros e uma carga “não mercantil” que foi exumada, em parte, nos anos 80 do século passado e que hoje faz parte do acervo do Museu Náutico da Bahia (Mello 1979)³.

O estudo destes vestígios não se esgota na morfologia e decoração. Características tecnológicas permitem aferir a qualidade das peças, as matérias primas e tecnologias utilizadas na sua produção e, num futuro próximo, distinguir centros produtores e redistribuidores.

2. O PROCESSO PRODUTIVO DA FAIANÇA PORTUGUESA: ASPETOS TECNOLÓGICOS E CORRELAÇÃO COM OS CONJUNTOS EM QUESTÃO

Recentemente defendeu Luis Sebastian a tese *A Produção Oleira de Faiança em Portugal (séculos XVI-XVIII)*, onde pela primeira vez se explorado, de forma exaustiva, o processo de produção da faiança, da escolha da argila à peça final. Não sendo intenção, deste presente trabalho, trazer novas contribuições ao entendimento do processo produtivo da faiança, pretendemos estabelecer um diálogo entre este estudo e a realidade artefactual arqueológica por nós explorada. Assim, na linha do estudo de Luís Sebastian, iremos relacionar a cada momento produtivo da faiança os efeitos ou defeitos que os processos e materiais utilizados imprimem nas peças, remetendo em última análise para casos semelhantes nos nossos conjuntos.

A argila, matéria-prima da produção cerâmica, como resultante da decomposição do feldspato, associa-se, na sua formação, com outros elementos: se se associar a uma parte de calcário, origina a marga que, por sua vez, poderá ter maior ou menor concentração de argila (marga argilosa), areia (marga limosa) ou calcário (marga

calcária), decompondo-se esta última em outras categorizações conforme a ratio de argila/calcário, originando estas pastas claras (Sebastian 2011: 194-198). Caso se associe a uma parte de óxidos ferruginosos, é denominada de argila ferruginosa e dá origem, após a cozedura, a pastas avermelhadas (Sebastian 2011: 200). No entanto, é nas margas que a manufatura de faiança Seiscentista vai buscar a maior parte da matéria-prima ou, em menor grau, a argilas ferruginosas com baixos teores de óxidos de ferro, misturada com margas para que se atenua a sua coloração (Sebastian 2011: 2000).

Assim, a tonalidade que as pastas cerâmicas apresentam e que hoje, são elemento considerado para a tentativa de distinção de centros produtores ou, com mais certezas, de centros de fornecedores de argilas, é definida logo no primeiro momento da produção da peça. O nosso estudo, por dar ênfase à vertente económica, social, comercial e cultural da faiança portuguesa em território colonial brasileiro, não incidiu na distinção de grupos cerâmicos pela pasta, apenas por gramáticas decorativas. Ainda assim, elementos caracterizadores das pastas foram recolhidos de todos os fragmentos catalogados, nos quais se centrarão estudos pormenorizados futuros. Por hora, apresentamos alguns exemplos da variação cromática das pastas, que oscilam entre o branco amarelado e o vermelho (FIGURA 1).

No entanto, e sublinhando o alerta de Luis Sebastian no congresso internacional “Velhos Mundo e Novos Mundos”⁴, a cor que a pasta cerâmica apresenta não poderá ser tida como elemento caracterizador absoluto para a determinação da origem da peça: o funcionamento de uma complexa rede de trocas inter-regionais dentro de Portugal no século XVII era uma realidade, onde a argila e demais matérias utilizadas na produção de faiança eram trocadas (Sebastian 2011: 210).

Após a recolha, em torrões, a argila era esmagada, amontoada e exposta, durante um período variável de meses, às condições atmosféricas, num processo que se denomina por “apodrecer o barro”, de forma a que os componentes orgânicos se decompusessem e, assim obter uma argila mais pura e plástica (Sebastian 2011: 239-240).

Seguia-se uma fase de tratamento e purificação da argila por um processo triplo: a desagregação total dos pedaços, a limpeza de impurezas e a homogeneização final: colocada num tanque, eram misturadas as diferentes argilas e liquefeitas em água e mexidas várias vezes por dia, durante vários dias, depois coada para um outro tanque (e aqui relaciona Luis Sebastian o emprego de distintos materiais e instrumentos de coar com a granulometria das diversas pastas, avançando mesmo que peneiras mais finas seriam utilizadas em Lisboa e Vila Nova de Gaia, resultando em pastas mais finas (Sebastian 2011: 243), onde a argila descansaria e secaria (Sebastian 2011: 241-246).

Depois de seca, a argila seria cortada e transferida para um local abrigado onde seria novamente pisada,

³ Identificados pela sigla MNB nas figuras.

⁴ Realizado em Lisboa em Abril de 2011, na Faculdade de Ciências Sociais e Humanas da Universidade Nova de Lisboa, sob responsabilidade do Centro de História de Além Mar.

deixada novamente a secar e, por fim, “sovada” e cortada em pedaços para a modelação de peças (Sebastian 2011: 246-249). Seria a esta altura que os desengordurantes seriam adicionados, de forma a reduzir algum excesso de plasticidade e garantir dureza e infusibilidade dos componentes durante as cozeduras: areias siliciosas (de origem fluvial) ou chacota moída foram as principais matérias empregues (Sebastian 2011: 234-236 e 246). Também durante este processo de preparação deixava a sua impressão na argila, sendo possível aferir através dos vestígios arqueológicos algumas informações sobre este: já referida, a granulometria das pastas denuncia uma maior ou menos filtração da argila antes do seu descanso e primeira secagem; a presença e identificação do tipo de desengordurante, dá informação sobre a plasticidade natural da argila, com direta influencia na porosidade que a pasta apresenta (FIGURA 2).

Após todo um processo de preparação, era chegado o momento da modelação da peça, que acontecia de duas formas: ou por rotação manual no torno ou por modelagem (Sebastian 2011: 252). Maioritariamente as peças de faiança portuguesa foram levantadas em torno rápido, com as mãos e com o auxílio de alguns instrumentos, nomeadamente para alisar a superfície da peça ou dar corpo a caldeiras desenvolvidas ou bojos (Sebastian 2011: 255): as impressões deixadas, tanto pelas mãos como pelos instrumentos, na superfície da peças, comumente denominadas por estrias de oleiro são, por diversas vezes, observáveis nos vestígios que sofreram destacamento do esmalte, evidenciando a utilização do torno rápido e conseqüente descarte de uma etapa de aperfeiçoamento (FIGURA 3). Interessam-nos especialmente o garrote e a cércea: o garrote, um fio de latão, era utilizado para soltar a peça, já rodada, do prato da roda e a cércea, sendo basicamente o perfil da peça a ser rodada, interno e/ou externo, conferia a esta o seu perfil (Sebastian 2011: 256-260), sendo assim o instrumento responsável pela standardização dos perfis das peças, que permitem, hoje, a sua catalogação, não descartando, no entanto, que a experiência do oleiro poderia dispensar este tipo de instrumentos (Sebastian 2011: 261). Durante este processo, fruto do mau manuseamento da peça durante a retirada da roda, ocorria uma deformação muito comum nos vestígios arqueológicos: a assimetria da peça e a sua amolação (Sebastian 2011: 261) (FIGURA 4). Não sendo defeitos, mas identificáveis nos vestígios, são as marcas do destacamento da peça da roda, observáveis no frete, quando não coberto por esmalte (FIGURA 5). Outra forma de modelação de peças, não muito comum no século XVII, era a moldagem da peça em moldes de gesso, através da aplicação de pressão numa porção de argila dentro destes moldes ou por um processo de sucessivas submersões dos moldes em soluções argilosas, denominado por barbotina (Sebastian 2011: 262). Este processo seria, por norma, aplicado a peças com configurações morfológicas mais trabalhadas e complexas (Sebastian 2011: 262).

Diretamente ligado a este processo estava a “soldagem” de asas, bicos ou pés, que era feita após a peça sair do torno e passar por um curto período de

secagem e, após este, recorrendo a argila liquefeita, soldavam-se os componentes (Sebastian 2011: 264-265). No entanto, nos conjuntos analisados, observamos um exemplo de um provável pé de jarro ou salva que terá sido modelado, cozido e imerso no banho de esmalte e só depois soldado à restante peça, provavelmente com o esmalte cru que permitiu a união dos dois componentes durante a segunda cozedura (FIGURA 6).

Antes da cozedura da peça modelada, esta passava por um período de secagem denominado “meia-seca”, após o qual eram retirados todos os excessos e rebarbas de cerâmica da peça, numa etapa que podemos considerar de aperfeiçoamento da peça, durante a qual, no caso dos pratos e tigelas e todas as peças dotadas de pé anelar, também chamado de frete ou *debrum*, este era produzido através da remoção de grande parte do fundo da peça com um instrumento denominado fretadeira (Sebastian 2011: 266-267). Assim, a identificação acúmulos ou aglomerados de argila nas faces interna e externa dos vestígios podem, tal como a existência de estrias, denunciar a inexistência de uma etapa de finalização e aperfeiçoamento da peça após a modelagem. Por outro lado, a utilização de uma fretadeira para a produção dos fretes, passível de ser identificada através das estrias que este instrumento provocava na base da peça, alerta para a irregularidade que o *debrum* possa apresentar dentro da própria peça e entre peças (FIGURA 7).

A secagem da peça durante o período da meia-seca deveria ser lento e regular (Sebastian 2011: 268). Se assim não acontecesse, a peça tenderia a abrir algumas fendas e deformações menores: em fundos espessos a argila fendia em forma de “S” e em fundo mais finos esta tenderia a deformar, descaindo e tomando uma forma abaulada, defeitos que se tornavam mais expressivos após a cozedura de chacota (Sebastian 2011: 268-270).

Garantido uma homogeneidade na cor da superfície, clareando-a, e permitindo um disfarce dos defeitos, em algumas produções seriam aplicados engobes, tipo barbotina, antes da cozedura (Sebastian 2011: 271), que não foi observado em nenhuma das peças.

A enchacotagem, a primeira cozedura da peça, cujo produto se denominava de chacota ou biscoito, permitia um melhor manuseamento das peças necessário à sua decoração, garantia, com a evaporação da água, porosidade à superfície da peça que auxiliaria na fixação do esmalte cru e conseqüente pintura e resultava numa primeira triagem de peças, pois nesta cozedura eram atingidas temperaturas na ordem dos 1000°, ou superiores, e na segunda as temperaturas elevavam-se até a um máximo de 900° (Sebastian 2011: 276, 532), sendo na primeira que se provocavam as fendas e deformações pela perda total de água, cujo pico se situava nos 573° (Sebastian 2011: 321). Às fendas, resultantes de rápidas oscilações de temperatura, acrescentam-se deformações pelo contato com a fonte de calor e heterogeneidade na cor da superfície entre as peças de uma mesma fornada e até na mesma peça como os defeitos mais comuns que a inconstância da temperatura dentro do forno provocava nas peças (Sebastian 2011: 325).

A preparação do esmalte que iria, posteriormente, cobrir a chacota, era da responsabilidade de cada olaria, não existindo, portanto, uma fórmula estipulada pelas autoridades para a proporção que o banho de esmalte deveria ter de chumbo, estanho, sal e areia (Sebastian 2011: 331, 360): quanto maior a proporção de estanho, mais opaco e branco seria o esmalte após a vitrificação (Sebastian 2011: 271). O processo de preparação do banho de esmalte começava com a calcinação dos componentes, de forma a que as cinzas pudessem ser moídas e dissolvidas em água e, assim, preparada a solução onde seriam imersas as peças, que seria mais aguada para peças de paredes espessas (que tendiam a absorver mais água) e mais consistente para peças mais finas (Sebastian 2011: 365, 368). Este processo, manual, pela sua primazia no processo decorativo da peça (que em grande parte das produções era a sua razão de produção) e pela delicadeza necessária resultante da natureza dos materiais utilizados, era mais susceptível a defeitos de natureza humana: a deficiente moagem dos elementos, principalmente do chumbo, provocaria no esmalte o aparecimento de minúsculos pontos negros, que reduziam o impacto que o branco do estanho procurava atingir (Sebastian 2011: 398) (FIGURA 8) e uma incompleta imersão da peça no banho de esmalte ou algum toque acidental do esmalte cru provocaria lacunas e falhas no vidro, irreversíveis após a cozedura de vitrificação (Sebastian 2011: 389).

Na aplicação de decoração, as tonalidades utilizadas dividiam-se em dois grupos: cores de grande fogo, o azul e o vinoso (Sebastian 2011: 391) e cores de pequeno fogo, o verde, o amarelo e o laranja (Sebastian 2011: 392): O azul era obtido através de uma solução de óxido de cobalto; o vinoso, de óxido de manganês; o verde, da mistura de óxido de cobre com óxido de antimônio; o amarelo, do óxido de antimônio e o laranja da junção do óxido de antimônio com óxido de ferro, cuja paleta de tonalidades variava conforme a concentração dos óxidos utilizados (Sebastian 2011: 390-392). Como a denominação indicia, o azul e o vinoso, aplicados na peça sobre o esmalte cru, vitrificavam juntamente com o esmalte aos 900°-1000°, sendo as cores de pequeno fogo, aplicadas sobre o esmalte já vitrificado, a uma temperatura de 500°-800° e, assim, numa terceira cozedura (Sebastian 2011: 390). A decoração com estas soluções era feita com a peça pousada num tornilho rotativo e, assim, aplicadas as soluções através de diversos pincéis, com formatos e espessuras diferentes, cada um com sua denominação, diretamente relacionada com a sua utilização: o “de contorno”, o “de filar”, o “de encher” e o “de esbater”, cada um com seu resultado específico (Sebastian 2011: 419-423). Após a aplicação da decoração, as peças eram deixadas secar antes de serem cozidas uma segunda vez (Sebastian 2011: 424). Todos estes elementos são observáveis nos vestígios arqueológicos: as diferentes tonalidades de azul, a utilização de vários pincéis, a destreza do traço do pintor e ainda o movimento do tornilho no auxílio a determinadas decorações.

O momento da segunda cozedura era de particular atenção, pois, como último estágio de produção da peça,

era neste que o seu aspecto ficava definido e se tornava irreversível.

As técnicas mais utilizadas para a cozedura das peças e vitrificação do vidro e pigmentos eram: o empilhamento das peças separadas por trempes, dispositivos cerâmicos em forma de estrela de três pontas, colocados no fundo de cada peça, onde assentaria uma peça e assim consecutivamente ou, um por processo mais cuidadoso, em caixas (maioritariamente circulares), suspendendo as peças através de um sistema tripartido de cravilhos, barras delgadas de seção triangular, inseridos em orifícios paralelos e em sucessivos níveis ao longo das caixas, onde se apoiavam peças de forma sucessiva (Sebastian 2011: 426-434). Ambos os processos produziam nas peças diferentes marcas que, a se verificarem nos vestígios, denunciam o seu modo de cozedura: a utilização de trempes deixava uma marca inconfundível nas peças, três pontos circulares ou ovais, em forma de estrela, equidistantes, no fundo e na base da peça (FIGURA 9); a utilização do sistema de caixa e cravilho, apesar de não deixar marcas tão visíveis, também é facilmente identificável através da observação das abas nas formas abertas e no bordo nas formas fechadas onde, dependentemente da posição do cravilho e da posição da peça, podemos encontrar pequenos ferimentos no esmalte (Sebastian 2011: 430-433) em forma de filete (se a peça apoiasse num ângulo de cravilho) (FIGURA 10) ou em forma trapezoidal (se a peça apoiasse numa face do cravilho). O método utilizado na organização de peças para a vitrificação do esmalte pode também ser indicado por um outro indicio: a existência de esmalte no frete, pois a existência deste leva a crer que a peça não iria assentar em nenhum dispositivo (caixa individual ou trempe) à altura da vitrificação do esmalte, sendo o contrário também possível passível de ser inferido, com a remoção do esmalte cru do frete para permitir o assentamento deste numa superfície, sem o prejuízo da peça ficar colada (Sebastian 2011: 439-440).

Durante esta segunda cozedura, tanto a peça como o esmalte, poderiam sofrer variadas alterações: a dilatação da peça e do vidro poderia ocorrer em momentos e proporções diferentes, resultando num craquelê do esmalte se a peça dilatava mais que o esmalte ou se se verificava um rápido arrefecimento da peça ou, no processo contrário, uma excessiva dilatação do esmalte ou um rápido aquecimento, levaria ao destacamento do esmalte em lacas (Sebastian 2011: 387) (FIGURA 11); a introdução, durante a preparação do banho de esmalte, de pequenas bolhas de ar que, durante a cozedura, eram largadas, originando os “olinhos” ou o picado, que acontecia com mais frequência em esmalte ricos em estanho e mais espessos (Sebastian 2011: 387 e 462) (FIGURA 12); de maiores dimensões que os “olinhos” mas mais raras são as borbulhas, pequenas crateras no esmalte resultantes da explosão de gases ou impurezas presentes no esmalte (Sebastian 2011: 388-389) (FIGURA 13); uma camada de esmalte demasiado espessa ou mal distribuída poderia provocar escorrimentos, danificando a decoração (Sebastian 2011: 389) (FIGURA 14); pelo contrário, uma camada de esmalte demasiado fina e

variações na temperatura interna do forno garantiam uma textura rugosa ao esmalte, denominada “casca de ovo” (Sebastian 2011: 450) (FIGURA 15); as variações na temperatura provocavam, também, diferenças nas tonalidades da decoração e esmalte e seu brilho, resultando uma baixa temperatura num ofuscar do brilho do esmalte, por incapacidade de vitrificação (Sebastian 2011: 459) (FIGURA 16); a criação de uma camada de pó, pela fraca pureza e plasticidade da argila ou por acumulação de sujidade, levaria a que, durante a vitrificação, o esmalte não aderisse à chacota, enrolando-se (Sebastian 2011: 238, 464) (FIGURA 17); a abertura de fendas na chacota durante a vitrificação poderia ocorrer durante o aquecimento e, aí, a fenda seria preenchida com o esmalte vitrificado, ou depois do aquecimento, já estando o esmalte vitrificado e, assim, a fenda tornava-se visível (Sebastian 2011: 459-460). A incorreta colocação das peças ou alguma movimentação dentro do forno durante a segunda cozedura poderia levar a que algumas unidades se tocassem, vitrificando assim: o “beijo” ou as colagens, quase sempre inutilizavam uma das peças (Sebastian 2011: 460), deixando marcas de variadas dimensões e formas (FIGURA 18).

Fazemos ainda referência a um fragmento que suscitou algum interesse por não encontrar paralelo: trata-se de um fragmento de aba de prato, decorado a semicírculos concêntricos, da segunda metade do século XVII, que apresenta uma fenda ao longo da aba até ao bordo, em ambos os lados. Curioso é a acumulação, sobre essa fenda, de um esmalte muito grosseiro, tapando quase por completo, no que defendemos ser um remendo colocado após a imersão da peça no banho de esmalte e que, não sendo este suficiente, teve o funcionário da olaria a liberdade de colocar no local da fenda um pouco mais de solução grosseira, evitando desta forma a perda de um exemplar (FIGURA 19).

3. CONSIDERAÇÕES FINAIS

O exercício de diálogo entre a recente tese de Luis Sebastian e os conjuntos estudados, não resultando ainda em dados estatísticos, permitiu identificar, dentro destes, produções cujo tratamento da matéria-prima e as tecnologias utilizadas nos permitem classificar como produções de alta qualidade, onde a ausência ou fraca expressão de defeitos o comprova. Por outro lado, possibilitou a identificação de produções de qualidade inferior.

No entanto, o maior contributo deste exercício terá sido outro: a identificação de peças de alta qualidade com grandes defeitos e a proliferação de pequenos defeitos na maior parte das peças, leva a crer que, a existir um mercado consumidor de faiança estabelecido e organizado na capital colonial, este seria suprido por produções de menor qualidade tecnológica, registando ainda assim peças de elevada qualidade decorativa. Só estudos mais profundos e alargados poderão definir a existência, ou não, de um mercado principal, metropolitano, e um mercado secundário, colonial.

Um último aspecto a ter em conta será a identificação de defeitos nas peças do Galeão Sacramento, decorativamente incluídas no grupo “aranhão” (Santos 1960) que, pela situação de transporte, levaria a crer se tratar de um conjunto pertencente a um dignatário da Coroa, com recursos financeiros que permitiram comprar peças de qualidade mas que apresenta diversos defeitos, revelando o descuido que a produção de faiança começava a apresentar.

Assim, julgamos que diálogos deste tipo poderão vir a engrandecer o conhecimento sobre a produção de faiança portuguesa, nomeadamente na distinção de diversos níveis de qualidade: um alto rigor técnico produtivo e decorativo, de maior investimento em recursos e tempo e de produção controlada, se contrapunha um processo de grandes produções de menor rigor tecnológico e decorativo mas de produção maciça.

BIBLIOGRAFIA

- ETCHEVARNE, C.
2006. Aspetos da cerâmica colonial do século XVII, em Salvador, Bahia. *Clio Arqueológica* 20(1): 53-79.
- MELLO, U.P.
1979. The shipwreck of the galleon Sacramento – 1668 of Brazil. *The international Journal of Nautical Archaeology and Underwater Exploration* 8(3): 211-223.
- SANTOS, R.
1960. *Faiança Portuguesa séculos XVI e XVII*. Lisboa: Livraria Galaica.
- SEBASTIAN, L.
2010. A produção oleira de faiança em Portugal (séculos XVI-XVIII). Tese de Doutoramento. Universidade Nova de Lisboa, Lisboa.

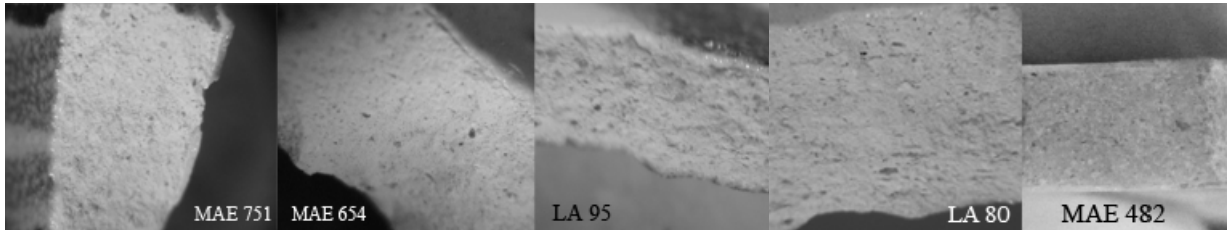


FIGURA 1. Variação na tonalidade das pastas.

FIGURA 2. Variação na porosidade das pastas.

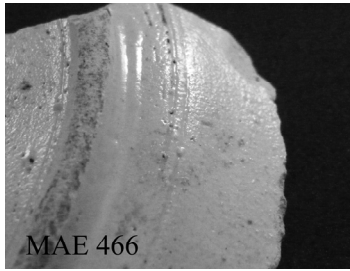


FIGURA 3. Estrias deixadas, provavelmente, por uma cércea.

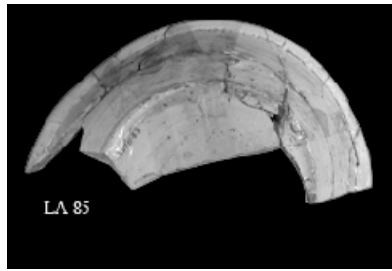


FIGURA 4. Almofia assimétrica.

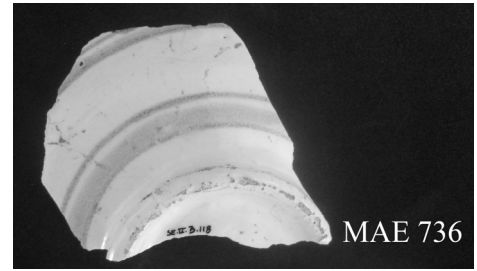


FIGURA 5. Frete com vestígios do destacamento da roda.

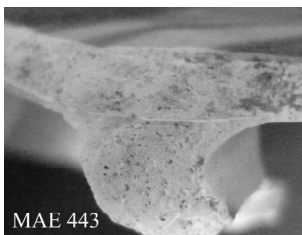


FIGURA 6. Soldagem através de esmalte.

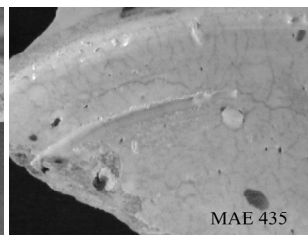


FIGURA 7. Estrias de fretador.

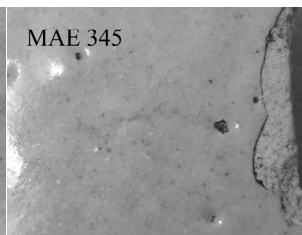


FIGURA 8. Pontos negros no esmalte.



FIGURA 9. Marcas de trempe no tardez do fundo.

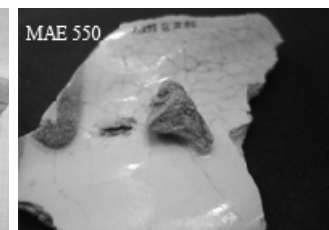
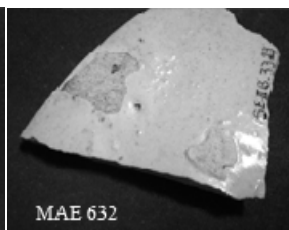
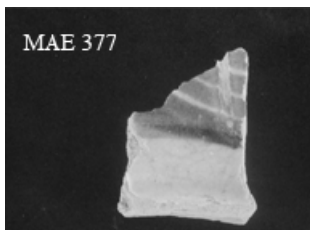


FIGURA 10. Marcas de cravilho e vestígio deste.



FIGURA 11. Craquelê.

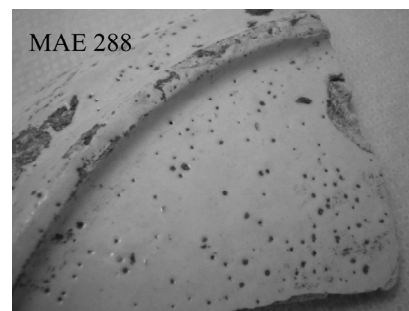


FIGURA 12. Olhinhos.

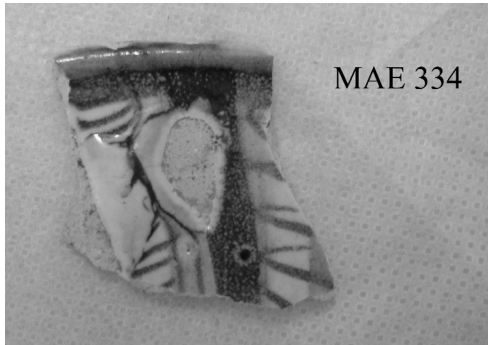


FIGURA 13. Borbulha.



FIGURA 14. Escorrimentos no bordo e prejuízo da decoração.

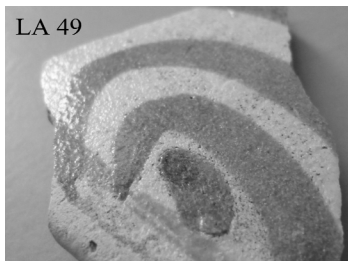


FIGURA 15. Casca de ovo.



FIGURA 16. Falta de brilho do esmalte.

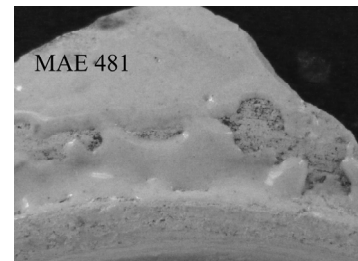


FIGURA 17. Enrolamento do esmalte.

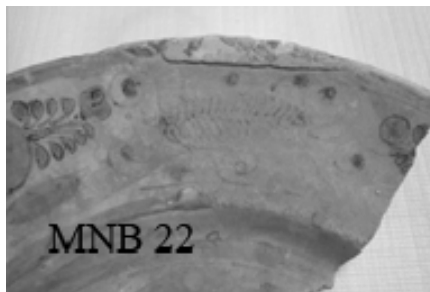


FIGURA 18. Colagens.

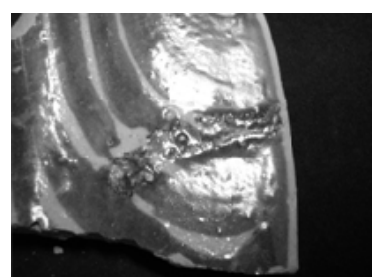
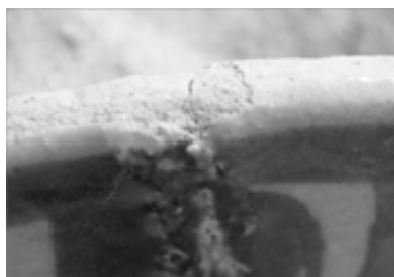


FIGURA 19. Peça supostamente remendada com esmalte cru (MAE 756).

