

O PÁSSARO CIUMENTO

Processos Cerâmicos e Alguns dos Seus Usos

Álvaro Luís Palma Nogueira

Dissertação

Mestrado em Artes Plásticas

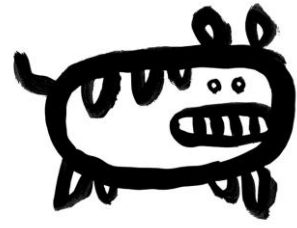
Orientadores

Fernando Poeiras

Samuel Rama

Caldas da Rainha

Setembro 2024



ÍNDICE

Resumo.....	v
Abstrat.....	vi
Agradecimentos.....	vii
1- Introdução.....	1
2- Antes de Tudo.....	3
3- Noitibó conversa sobre os seus processos de trabalho.....	4
3.1 - Fascínio pelo barro.....	4
3.2 - Materiais	8
3.3 - Técnicas de Conformação – parte 1.....	17
3.4 - Técnicas de Conformação – parte 2.....	31
3.5 - Tratamento de superfície – parte 1.....	40
3.6 - Tratamento de superfície – parte 2.....	48
3.7 - Narrativas e Histórias.....	54
4- Museu Imaginário de Noitibó.....	57
5- Conclusão	70
Índice de Imagens.....	73
Bibliografia.....	74
ANEXO – Outras imagens.....	76

Nota Prévia

Na dissertação que se segue, pela voz de Noitibó, abordo técnicas sobre desenho e cerâmica, que apreendi ao longo do meu percurso. O discurso em forma de aula trata as principais técnicas utilizadas para a produção de objetos em cerâmica, cruzando estes saberes com a minha experiência pessoal.

Resumo

Nesta dissertação são abordados os processos cerâmicos e alguns dos seus usos, refletindo sobre as principais técnicas e materiais e em paralelo falar-se-á sobre do uso que faço deles.

Começa-se por explicar como surge o fascínio pelo barro, este material versátil, tanto nos seus usos, aplicações e como meio de expressão. Os diferentes estados que este material tem permite várias capacidades de expressão plástica. Ao longo do texto, caracterizam-se os diferentes materiais usados para fazer cerâmica, as diferentes formas de os moldar e as principais técnicas de tratamento de superfície das peças. No final existe uma visita guiada ao Museu Imaginário de Noitibó em que se apresentam as suas referências.

Esta investigação é contada por Noitibó, o pássaro ciumento que ensina Luísa, uma humana, a fazer cerâmica. Muitas vezes, pela curiosidade da sua ouvinte Noitibó fala do uso que faz destas técnicas. Fala-nos do gosto que tem pelo processo, e como este também faz parte também do acto criativo, não estando separado da conceção. Tanto na cerâmica como no desenho, os gestos existentes no processo para si são importantes assim é importante deixá-los presentes no objeto.

Palavras-chaves: processo, gestos, barro, desenho, cerâmica

Abstrat

This dissertation is about ceramic processes and some of their uses, reflecting on the main techniques and materials and in parallel is going to be the talked about the use I make of them.

It begins by explaining how the fascination with clay, this versatile material, arises, both in its uses, applications and as a means of expression. The different states that this material has allows for various plastic expression possibilities. Throughout the text, the different materials used to make ceramics, the different ways of molding them and the main techniques for treating the surface of the pieces. At the end there is a guided tour in the Imaginary Museum of Nightjar (Noitibó) in which his references are presented.

This investigation is told by Nightjar, the jealous bird who teaches Luísa, a human, how to make pottery. Often, due to the curiosity of his listener, Nightjar talks about the use he makes of these techniques. Nightjar speak about his enjoyment about the process of making, and how it is also part of the creative act, not separate from conception. Both in ceramics and in drawing, the gestures that exist in the process are important, so it is important to him to leave them present in the object.

Key-words: process, gestures, clay, drawing, ceramics

Agradecimentos

Aos orientadores,

Fernando Poeiras pelo incomparável apoio prestado nesta reflexão e Samuel Rama por ter sido sempre o apoio prático e técnico que precisei.

À engenheira Alexandra Silva com quem aprendi muito sobre as transformações do barro.

À pintora Tereza Lima que me ensinou a dar as primeiras pinceladas sobre cerâmica.

Ao oleiro Miguel Neto que muito me inspirou e com quem partilhei várias aventuras.

À historiadora de cerâmica Margarida Araújo que partilhou comigo muito do seu conhecimento e entusiasmo sobre cerâmica.

À Cláudia Couto e Daniel Lucas que muito me ajudaram na fábrica.

Ao meu pai e a minha mãe, Álvaro e Rosália, que sempre me apoiaram.

Aos meus amigos que sempre estiveram disponíveis para me ajudar:

Bernardo Grécio, Gustavo Calé, Fredrik Robens, João Calado, Liliana Silva,
Marial Carnall, Maria Rôlo e Margarida Martins.

Por falar em ajuda, um destaque especial para a Rita Fonseca.

E outros amigos que estiveram comigo e me acompanharam durante este período:

António José, Bárbara Fernandes, Francisca Caridade, Francisca Menezes,
Gabriela Sastoque, Katherine da Costa, Paula Roset, Rubi Gamallo e Sofia Palmieri.

“clay is undoubtedly the most widespread raw material on the surface of the earth, the easiest to work with immediately and to transform, but also the one that allows the most utilitarian and artistic productions”

Brongniart

1 - Introdução

Iniciei o mestrado em Artes Plásticas na ESAD.CR após ter feito um percurso mais técnico na área da cerâmica, tanto acadêmico como profissional:

Na licenciatura em Design do Produto - Cerâmica e Vidro projetei objetos para cumprir determinadas funções, utilizando muito a olaria como meio para responder aos projetos. Durante este período, mostrei preferência por meios de produção manuais e pelo barro vermelho. Todos os meus projetos mostraram uma orientação para uma prática “craft”, também devido a outras formações. No CENCAL, que frequentei simultaneamente e continuo a frequentar, complementei a minha formação com uma aprendizagem mais técnica, o que me deu alguma autonomia, tanto para concretizar os meus projetos da licenciatura como para realizar as minhas peças em atelier próprio. Seguiram-se depois dois anos de trabalho fabril como técnico de um laboratório de uma empresa que fabrica loiça utilitária e decorativa em grés; ter contacto com esta realidade laboratorial fez-me também saber lidar com problemas relacionados com o processo cerâmico neste ambiente profissional, e com soluções para produção em grande série.

Depois de ter aprendido a projetar, e a executar e solucionar determinados problemas, faltava-me um período a “sós” com o material, e descobrir o que podia fazer com ele numa expressão mais pessoal e sem ter objetivos, funções e soluções pré-definidas. Foi esse espaço que criei neste Mestrado: um espaço exploratório das potencialidades de expressão com este material, sustentado nos conhecimentos técnicos que apreendi pré-mestrado. Estive a dar respostas à minha voz; a como é que poderia falar a partir do barro.

O texto que se segue, em formato de aulas, descreve alguns processos técnicos da cerâmica e em paralelo reflete sobre como os utilizo para a minha própria expressão. Porque, apesar de os ter aprendido com determinados objetivos e para dar resposta a determinados projetos, estes têm infinitas possibilidades de expressão. Trabalhar com barro é como desenhar no ar (Goldmark, 2014 a), mas, para além de desenhar uma linha de contorno no barro, este material possibilita uma expressão direta das mãos, sem obrigatoriedade do auxílio das ferramentas; nessa plasticidade molda-se no espaço a imaginação.

Claude Lévi-Strauss em “A Oleira Ciumenta” (1985) refere vários mitos ligados à área da olaria de povos da América do Sul. Trata-se de mitos e histórias que contêm imagens fortes sobre o barro e o seu trabalho. Transmitindo estas histórias, transmitem-se também esses imaginários, que assim, de uma forma oral, passam de geração para geração. Nestes mitos surge Noitibó, uma ave noturna. Este passa o dia a dormir, estando acordado de noite, é tão preguiçoso que nem ninhos faz... põe os ovos de baixo de pedras. Por outro lado, existe o forneiro (também conhecido por João-de-barro), uma ave comum na América do Sul, que faz

exímios ninhos de barro. A ave trabalhadora, o forneiro, pelas suas capacidades técnicas para realizar ninhos é apresentado como o mestre oleiro. Na arte da olaria é exercida “sobre uma matéria informe o constrangimento, o oleiro, ou oleira, divide-a em pedaços e dá-lhe forma ao mesmo tempo que a restringe” (Lévi-Strauss, 1985, p.28). Noitibó é também a ave ciumenta, por não realizar ninhos como o forneiro. Mas este, pelo ciúme, é a origem mítica da olaria, enquanto o Forneiro o mestre oleiro (Lévi-Strauss, 1985).

Nas páginas que se seguem, a partir do contexto teórico e imaginativo fornecido por Levi-Strauss, criarei uma narrativa em que a humanidade, através de Luísa, aprenderá com Noitibó a arte da olaria. Recorrer a uma história, incluir nela o processo cerâmico e a minha exploração, à semelhança de um mito, ajudou-me a dar corpo a esta dissertação.

Vejo o Forneiro como a ave que utiliza o barro com um sentido prático e funcional; Noitibó não está limitado por essas preocupações.

2 - Antes de Tudo

Havia um bicho que ia apanhar onagras para a namorada sempre que esta se sentia mal. A onagra (*Oenothera biennis*) é uma planta cuja flor só abre ao fim do dia, sendo mais reconhecível de noite do que de dia. Uma noite, em que a namorada se sentiu mal, lá seguiu o bicho para colher onagras e apaziguar as dores da sua companheira. Junto de um rio, perto da casa deles, crescem onagras. O bicho aproveita e leva consigo um pote para trazer água de uma fonte perto do rio. Após realizar a colheita das onagras e cheio o seu pote com água, no seu caminho, o bicho tropeça e cai sobre o rio com o pote cheio de água e as onagras. Morre. O seu corpo, o pote e as onagras desintegram-se no rio. A decomposição do bicho dá origem à argila, a do pote à areia. A argila e a areia juntas fazem aparecer o barro nas margens desse rio.

A arte de trabalhar esta matéria-prima foi de seguida descoberta pelas andorinhas, para a construção dos seus ninhos. Pássaro viajante, levou o barro para outros lugares do mundo. A arte de trabalhar o barro também era conhecida por outros bichos, mas tais segredos sempre permaneceram um mistério, nunca se soube donde veio o barro que serviu para fazer o pote que o bicho usava para ir buscar a água.

O Noitibó, uma ave noturna que põe os ovos de baixo de pedras, nunca construindo ninhos, com inveja das andorinhas que constroem ninhos e viajam imenso, decide ensinar aos humanos a arte de trabalhar o barro. Pois ele sabia de trás para a frente os segredos do barro de observar as andorinhas, só era demasiado preguiçoso para o fazer.

Uma noite, na praia onde desagua o rio, e onde o bicho caiu com o pote e as onagras originando o barro, o Noitibó encontrou uma rapariga a quem decide ensinar a arte da olaria. Inicialmente, esta fez-se difícil e não quis ceder à conversa do Noitibó; mas, o Noitibó prometeu-lhe que sabendo a arte da cerâmica ia poder fazer loiça, construir casas e até chegar às estrelas. Assim, combinou com ela todas as sextas feiras à noite uma aula de cerâmica.

3 - Noitibó conversa sobre os seus processos de trabalho.

3.1 – Fascínio pelo Barro

Noitibó - De alguma forma, o que despertou em mim o interesse neste ofício foi aperceber-me de todas as potencialidades de expressão que um material tão simples, comum e de fácil acesso, permite.

Este material pode começar por ser simplesmente um pedaço de terra a que juntamos água, ganhando assim plasticidade, que permite moldar com as nossas próprias mãos figuras ou formas. Com mais água, este material torna-se mais líquido, e assim podemos pintar ou desenhar com ele. Quando seca torna-se duro, e perdendo a plasticidade permite o trabalhar por desbaste com ferramentas. Sob a ação do fogo torna-se inerte como a pedra, mais difícil, mas também o podemos trabalhar nesse estado.

A esta matéria chamamos habitualmente barro, faiança, grés ou porcelana, se quisermos ser mais específicos no termo que usamos para caracterizar a pasta de moldar usada para fazer cerâmica - que consoante a sua composição possui diferentes propriedades físicas e mecânicas (Almeida, 2021, p.22). Depois da ação do fogo podemos chamar a este material simplesmente cerâmica, vindo do termo keramus (κέραμος) (Almeida, 2021, p.179)., que em grego, segundo alguns, significa “argila queimada”.

Luísa – Sente esse fascínio pelo barro no processo e diante de uma peça finalizada? Qual a diferença, num caso e no outro?

Noitibó - Sempre vivi rodeado de cerâmica, não só da louça da casa, mas também de peças autorais. E, como cresci numa cidade com esta tradição, inevitavelmente, também na rua e nas montras a cerâmica foi sempre próxima. Não foi por estas peças me rodearem que em alguma altura manifestei interesse por esta área. O meu interesse só surgiu quando descobri o que está por trás das peças finalizadas, quando descobri estas metamorfoses que o barro sofre até chegar ao estado final a que chamamos de cerâmica. Hoje, já apurei e desenvolvi o gosto também por peças finalizadas, mas, o maior entusiasmo é no processo. Gosto de ter algumas peças de amigos, colegas, pessoas que admiro, ou peças que tenham pormenores característicos que ache curiosos; muitas vezes estas influenciam o que eu faço: vou buscar algumas referências a elas, tanto estéticas como processuais. Também guardo peças resultantes de alguma fornada especial. Não sou um colecionador, sou um fazedor. Não gosto de manter as minhas peças demasiado tempo, gosto que elas viajem e que tenham a oportunidade de ser vistas e tocadas por mais pessoas. Gosto de as manter algum tempo, o suficiente para compreender o que fiz e o que aconteceu, quando saem precocemente sinto

que podem vir a sair sem eu ter compreendido tudo o que aconteceu (Goldmark, 2012). Às vezes olhando para os meus resultados vejo novas possibilidades e caminhos.

Luísa – Poderia dar um exemplo de uma peça em que tenha acontecido isso?

Noitibó – Do ponto de vista técnico, muitas vezes isto acontece com os vidrados. Antes de utilizar determinado vidrado vou ver como ele funcionou em outras peças, para assim conseguir prever melhor o que estou a fazer. Também acontece isso com os desenhos que aplico na cerâmica. No meu desenho existe uma repetição de certos motivos e padrões, e é natural que alguns pormenores de desenho migrem de peça para peça, tendo as peças por perto consigo ter acesso a estas referências visuais. Falo igualmente em referências formais, muitas vezes vejo uma forma que fiz e funcionou bem, e volto a ela, se a não tiver por perto pode não me ocorrerá tal coisa.



Figura 1 Duas peças conformadas na roda de oleiro, com semelhanças formais, a da direita serviu de referência para a da esquerda

Continuando a falar do barro...trata-se de uma matéria-prima abundante. Diferentes povos descobriram como trabalhá-lo, à sua maneira, consoante as suas necessidades, mas ao mesmo tempo com aspetos transversais a diferentes povos. Com isto quero dizer que existem linguagens e técnicas comuns a quem trabalha neste ofício.

Independentemente da razão pela qual estamos a trabalhar o barro, somos todos seres constituídos por corpos semelhantes, com dois braços, duas mãos, duas pernas, dois pés uma cabeça etc etc... a utilizar pedaços de partículas finas do planeta para criar objetos. Mesmo que seja possível trabalhá-lo com outras partes do corpo que não as mãos - certos exemplos mostram que alguns povos moldaram as primeiras taças pressionando um pedaço de barro sob o cotovelo - as mãos, a sua forma e tamanho e ações, têm uma importância mais relevante nos objectos realizados com barro. Os movimentos das mãos que são efetuados para realizar determinadas tarefas como o amassar, para o colar de um rolinho ou para centrar um pedaço de barro na roda de oleiro têm semelhanças entre as variadas culturas. A relação do barro com as mãos é íntima. O barro permite a modelação direta com as mãos, sem o intermédio de ferramentas. Outros materiais, como a madeira e a pedra, necessitam ferramentas para agir sobre o material. No barro é possível também trabalhar com ferramentas, mas a ferramenta de modelação primordial são as mãos.



Figura 2 - Mazzetti, E. (s.d.). Keramos. Uniedit Roma.

Luísa – As palavras permitem conhecer as metamorfoses do barro? A escrita permite fixar provisoriamente, rever, e escolher melhores palavras. Não será a escrita outra metamorfose, diferente da metamorfose do fazer?

Noitibó – As palavras permitem algum conhecimento teórico deste processo, a prática requer uma sensibilidade que nem mil páginas chegariam para nos aproximar da experiência prática. As palavras poderão funcionar como guias, estrelas numa noite escura, que indicam para onde ir, mas o como ir não fica claro. Estas estrelas apontam: o barro tem de estar sem bolhas, o barro tem de estar centrado, a parede tem de estar uniforme, mas a sensibilidade de como o fazer é de uma ordem diferente do discurso, por isso muito complexo de o explicar somente em palavras.

3.2 - Materiais

Começamos pelo início, pelos materiais que temos disponíveis para fazer cerâmica que referi, terracota, faiança, grés, porcelana. Comercialmente existem diferentes normas para classificar estes materiais, por exemplo, em Portugal são classificados a partir da sua cor e absorção de água depois de cozidos. A resistência mecânica destes materiais também é algo que os distingue, a resistência mecânica está relacionada também com a absorção de água destes materiais, pois quanto menos porosidade estes têm mais densos são e por sua vez maior resistência mecânica.

Não é somente o material em cru que define as características do material final, o material final é o resultado da transformação deste material cru a uma determinada temperatura. Uma pasta de porcelana requer uma cozedura a uma determinada temperatura para ter as características de porcelana, pois esta só tem as características físicas estabelecidas se o material for sujeito a uma determinada temperatura.

Apesar deste material só ser considerado cerâmica após a cozedura e as classificações deste material serem relativas ao produto final, as características do material também se manifestam antes da cozedura, na medida que em cru têm diferentes propriedades também. De seguida irei caracterizar as diferentes pastas/barros, em cru e em cozido. Habitualmente o termo barro é usado quando estamos a falar de uma matéria prima extraída diretamente da natureza. O barro vem do barreiro, um local onde geologicamente proporcionou a existência de uma matéria com as capacidades físicas e plásticas para fazermos cerâmica, enquanto o termo pasta é usado para um material que leva diferentes matérias primas. Uma pasta tem uma receita, que até pode ser uma mistura de barros ou mistura de argilas com sílica e feldspato (entre outras matérias primas) as pastas proporcionam mais controlo nas características físicas do material, pois a partir do controlo das quantidades das matérias primas é possível chegar à pasta com as características pretendidas (Fagundes).

Qualquer pasta ou barro que usamos em cerâmica é constituída por uma ou várias argilas - o componente plástico que nos faz poder moldar a pasta; sílica - o elemento inerte e estrutural da pasta; e os fundentes - que ao cozer fundem ligando melhor a pasta ou barro, oferecendo-lhe mais resistência mecânica em cozido. Sílica é areia, vulgarmente é dito que a argila são os músculos de um "barro", que o fazem mexer, a sílica os ossos, o que os segura estes músculos e o fundente a pele, o que liga este corpo.

Terracota

O material cerâmico mais antigo e primordial, literalmente a terra queimada. As suas características em cozido é que é de cor alaranjada a vermelha, bastante poroso e com média resistência mecânica. Em cru pode ter qualquer cor, vermelho, laranja, cinza ou até verde consoante as matérias primas orgânicas que o barro obtém na sua formação. Habitualmente, é constituído por argilas gordas com elevada plasticidade, mas, algumas terracotas poderão ter argilas magras na sua composição.

O termo argila gorda, e argila magra, é usado para classificar a plasticidade de uma argila. Chamam-se às argilas mais plásticas argilas gordas, estas permitem moldar com mais liberdade sem a matéria fissurar. Fisicamente estas argilas têm partículas mais finas, são as que sofreram maior erosão. Uma comparação: são como um boneco que tem mais articulações, por isso mais moldável. Estas argilas demoram mais tempo a secar e são as que mais contraem na secagem (Fagundes, 1997). São também as que em cru têm mais resistência mecânica por isso também as melhores para as técnicas de construção com barro cru como o adobe e o cob.

Existem terracotas compostas somente de argila e sílica, sem qualquer fundente; podem ser pastas que se moldam bastante bem, mas, nunca terão uma elevada resistência mecânica em cozido por não terem este componente ligante.

As terracotas por surgirem muitas vezes em locais de elevada erosão, como margens de rios e lagos são constituídas muitas vezes por argilas gordas. No processo de erosão estas argilas deslocam-se para longe do seu local de formação e assim são chamadas de argilas secundárias; as primárias, mais magras, mantiveram-se perto do seu local de formação e contêm, por vezes, ainda restos das rochas de origem. As secundárias acabam por incluir na sua composição muitas vezes matérias-primas orgânicas e óxido de ferro que lhes dá a cor laranja/vermelho (Fagundes, 1997; Rhodes, 1990). Algumas terracotas poderão ter argilas magras na sua composição. Um barro avermelhado pode também aparecer num sítio sem elevada erosão, que vai originar uma terracota mais magra

A sua temperatura de cozedura é entre os 900-1050° C, (no entanto outros autores podem referir entre 800-1000°C (Almeida, 2021)), algumas pastas consideradas de terracota poderão cozer a temperaturas de 1200°C, resultando numa terracota vitrificada com características de grés. As características do material final são o resultado de uma determinada matéria-prima a uma determinada temperatura, alterando uma destas variantes pode-se obter um material com características diferentes.

Alguns barros trabalhados como terracota, poderão ter composição de grés, simplesmente sempre foram trabalhados e cozidos como terracotas daí ficando designados como tal. É o caso de um dos barros que é usado pelos oleiros da região da Bajouca. Um dos barros que extraem neste local com uma cor em cru de um cinzento-acastanho, tem propriedades de grés, já tendo sido testado e caracterizado como tal. Mas como não é cozido à devida temperatura, este tem uma absorção de água demasiado elevada para ser caracterizado de grés, assim o objecto cerâmico final insere-se nas características de terracota.

Faiança

É uma pasta que tradicionalmente coze a uma temperatura semelhante à terracota e com características mecânicas semelhantes. Mas esta depois de cozer tem de ser branca para ser considerada faiança, por este motivo só poderá ter uma quantidade mínima de óxido de ferro na sua composição. Logo na composição de uma pasta de faiança só poderão ser usadas argilas isentas ou com baixo teor de óxido de ferro como o caulino, as chamadas “argilas cinzentas” ou as argilas bolas comercializadas pelo nome “ball clay”. A estas adiciona-se também a sílica e um fundente, o carbonato de cálcio ou um feldspato. Também são adicionadas matérias-primas descolorantes para a fazer mais branca. Exemplo de uma composição de uma pasta de faiança: Ball Clay: 25% , Caulino – 25%, Sílica – 35 % Feldspato – 15 % (Ryan, Radford, 1987 p.44)

A faiança é uma pasta, não encontramos barreiros de faiança, à semelhança da porcelana. Por isso, estes componentes são extraídos individualmente e posteriormente misturados. Hoje podemos classificar a faiança em dois tipos: a tradicional faiança calcítica e a faiança feldspática. O que difere estas duas pastas é o fundente utilizado, o carbonato de cálcio é um fundente de baixa temperatura utilizado na faiança calcítica, que coze a baixa temperatura. A faiança feldspática surge mais recentemente, num contexto já industrial, é utilizado feldspato como fundente em substituição do carbonato de cálcio, requerendo então uma temperatura de cozedura superior proporcionando uma loiça com mais resistência mecânica. É uma pasta que surge na necessidade de fazer uma loiça mais resistente e com menos de absorção de água é um “semi-grés” coze a uma média temperatura, cerca de 1130°C.

Grés

É um material cerâmico que em cozido, em comparação à terracota e faiança, tem elevada resistência mecânica, com muito pouca porosidade e pode aparecer com diversas cores e texturas. É considerado um cerâmico de alta-temperatura que coze a temperaturas

superiores a 1200°C (Bagg, 1988). Tal como a faiança é composto por argilas, sílica e fundentes. Nas pastas de alta temperatura só deverão ser usados fundentes de origem feldspática, outros só poderão aparecer na sua composição em percentagens muito pequenas. Se uma pasta for demasiado fusível a alta-temperatura pode literalmente fundir fazendo a peça colapsar e derreter durante a cozedura.

Na cerâmica de baixa-temperatura o corpo cerâmico não chega a fundir, a estrutura do material é aberta e porosa. Na cerâmica de alta-temperatura, no grés e porcelana, falamos em corpos que fundem, tornam-se vítreos e fechados. Neste processo de vitrificação da pasta o objeto cerâmico literalmente funde, para impedir que ele colapse é preciso algo que o segure.

Desta forma, é necessário então equilibrar a quantidade de fundente e de inerte. Se uma pasta não vitrificar ou aumenta-se a temperatura de cozedura ou a quantidade de fundente, se uma pasta estiver a fundir demasiado, empenando, é preciso aumentar a quantidade de inerte, sílica ou alumina.

Quanto mais moídos estão os materiais mais reativos são. O sal fino dissolve-se mais rapidamente que o sal grosso, uma batata pequena coze mais rápido que uma maior. Os materiais quanto mais moídos estão mais fusíveis se tornam, o mesmo material com partículas maiores é mais refratário do que com que partículas menores.

Comercialmente, encontramos disponível, mais do que em qualquer outra pasta, grés com chamote. O “chamote” são partículas de dimensão superior que são inseridas na pasta; estas partículas têm uma dimensão que, muitas vezes, é possível sentir com as mãos ou ver, um grés com chamote grosso pode ter partículas com 3mm. O chamote pode ser denominado impercetível ou grosseiro consoante a granulometria destas partículas. Estes grãos seguram a pasta permitindo que ela vitrifique com menos empenos. Habitualmente o chamote é pouco utilizado na indústria.

Chamote é cerâmica cozida introduzida numa nova pasta. Este processo pode ser usado como um processo de reutilização de cerâmica já cozida. O material já cozido é moído, peneirado em várias granulometrias e inserido em uma nova pasta. É feito, habitualmente, com cerâmica não vidrada. Os componentes dos vidrados têm uma influência difícil de controlar na pasta. Atualmente, no entanto, vemos aparecer cada vez mais projetos em que são utilizados resíduos de cerâmica vidrada na produção de novas peças. O chamote fino, médio e grosso que vemos nas pastas de grés são estes pedaços de cerâmica cozida que são inseridos na pasta.

Além de proporcionar uma pasta com menos empenos e uma estética específica às peças, o chamote tem outras funções. Uma delas é evitar contrações excessivas na secagem, evitando rachas e alguns defeitos, visto que estamos a adicionar material já cozido na própria pasta; outra vantagem é proporcionar à pasta uma estrutura com várias granulometrias: isto faz com que existam mais "caminhos" e a água dentro da pasta circule melhor e mais rapidamente; uma pasta com várias granulometrias, por exemplo, seca mais rapidamente que uma sem. O esqueleto articulado que falava há pouco fica também com articulações de vários tamanhos, dando também mais plasticidade à pasta.

Não só pedaços maiores de cerâmica já cozida podem ser inseridos na pasta. Podem também ser inseridos pedaços de outras matérias-primas, como basalto, granito e outras rochas feldspáticas. Não sendo propriamente cerâmica cozida estas, também são vernaculamente chamadas de chamote. Mas, atenção. Nem todos estes componentes podem funcionar como inertes, mesmo que estas partículas sejam de maior dimensão; se a natureza do material for mais fusível irá fundir, como o basalto. Estes materiais poderão ser utilizados para conseguir determinado acabamento sobre a peça. O basalto, por exemplo, dará pintas escuras à peça. Estas podem ser matérias-primas mais instáveis ao contrário do chamote (no sentido técnico da palavra).

O chamote pode oferecer muitas possibilidades e facilidades na execução de peças, por isso é que é muito utilizado em peças escultóricas ou de grande porte. Pode ser usado noutras pastas. Um oleiro, por exemplo, pode introduzir chamote numa pasta de terracota para auxiliar o rodar de peças maiores.

Tanto do ponto de vista de atelier, como industrialmente, atualmente, o grés é bastante usado por ser uma pasta bastante flexível, tanto nas possibilidades de conformação como nos resultados estéticos, e é um material cerâmico com mais resistência mecânica que a terracota e a faiança (Almeida, 2021).

Porcelana

À semelhança da faiança, segundo a classificação dos materiais, a porcelana tem de ter a cor branca. Daí ser necessário escolher as matérias-primas isentas de óxido de ferro para esta manter a cor branca. Tem elevada resistência mecânica, absorção de água nula, e é o único material cerâmico com translucidez. A porcelana deve ser branca e uniforme. Os industriais usam um termo "grés- porcelânico" para um grés com resistência mecânica e absorção de água idênticos ao da porcelana, mas não tem a brancura da porcelana; normalmente, por terem uma argila ferrosa na composição. As porcelanas são compostas por

caulino, sílica e feldspato. Cozem a uma elevada temperatura; certas porcelanas cozem a 1400°C.

Por chegar a um ponto de fusão tão alto é o material cerâmico que mais se aproxima do vidro, com a sua estrutura bastante fechada. Tal característica faz com que, por outro lado, este seja o material cerâmico com menos resistência ao choque térmico. Quando um material cerâmico é exposto a um choque térmico existem dilatações e contrações no corpo cerâmico microscópicas devido às mudanças de temperatura. Uma pasta que tenha porosidade ou diferentes granulometrias será mais flexível para acompanhar estes movimentos, sem estalar. Logo a loiça de porcelana não é indicada para chama direta.

A sua principal matéria-prima plástica é o caulino, uma argila branca e magra por isso trata-se de uma pasta bastante magra, com contração reduzida na secagem também é bastante frágil em seco. Pelo facto de contrair pouco na secagem é utilizada em técnicas como os embebidos. Esta técnica consiste em embeber objetos porosos – como plantas ou peças de roupa- em porcelana. Estes objetos ficam cobertos de porcelana; como esta contrai muito pouco na secagem não fissuram; durante a cozedura estes objetos ardem ficando depois o objeto em porcelana.

A porcelana vitrifica por ir a uma temperatura tão alta, e, por não ter chamote para a segurar, os empenos das peças são muito difíceis de controlar. É a pasta mais sujeita a deformações na cozedura. Diz-se que a “porcelana tem memória” porque se durante a conformação da peça corrigirmos a forma desta ela vai tender a ir para a forma inicial. Fábricas, que fazem peças de maiores dimensões em porcelana, para controlar os empenos cozem as peças sobre alpiotas. Alpiota é um objeto com o negativo da peça, como um molde. A peça vai a cozer dentro das alpiotas para estas a segurarem e assim não empenar.

Por ser uma pasta muita magra pode ser às vezes difícil de moldar. No oriente, onde tradicionalmente trabalham esta pasta, existe a tradição de deixar esta pasta envelhecer para ganhar plasticidade. As partículas com os anos vão ficando mais finas e por sua vez mais plásticas; o oleiro prepara a pasta para a geração que se segue, usando a que a geração anterior deixou. Assim a pasta tem tempo de envelhecer e ganhar mais plasticidade.

Lembro-me de ouvir dizer que “o peixe quer-se fresco e as argilas querem-se podres”.

Luísa – No seu processo, e em diferentes trabalhos, usa diferentes materiais e diferentes cozeduras? Porquê? E, o que acontece com cada um desses processos que lhe interessa?

Sempre gostei muito de trabalhar com pastas bastante plásticas e ferrosas. Considero a terracota um material simples e com imensas possibilidades. Dá a sensação que estamos a agarrar, de facto, num pedaço do planeta e com ele construir algo com as próprias mãos. Por

ser uma matéria-prima abundante e de fácil acesso permite-me também trabalhar mais despreocupadamente e por sua vez mais expressivamente. Sinto também uma grande humildade neste material e considero fascinante poder criar algo de valor a partir de um material tão comum, criar algo que vale ouro sem o ouro. Além da terracota, às vezes recorro ao grés, tanto sozinho como misturado na terracota, isto para introduzir chamote na pasta de terracota e ter uma pasta mais versátil, tanto plasticamente, com capacidade de ir a temperaturas mais elevadas e esteticamente, conseguindo vários tons e texturas com as misturas de grés no barro vermelho. Misturar chamote no barro auxilia a conformação de determinadas peças oferecendo mais estrutura e possibilitando a conformação de formas mais difíceis.

Actualmente, graças à indústria, é mais económico comprar pasta do que adquirir ou extrair as matérias primas individualmente para preparar a pasta. O seu valor de compra relativamente baixo comparado ao trabalho que dá prepará-las parece vantajoso. Só mesmo em contextos específicos, ou pelo prazer de preparar o próprio barro, é que vale a pena fazê-lo. Não quer dizer que, de vez em quando, não entre um barro da praia misturado nas minhas pastas, dando-lhe um pouco mais de carácter. Mas, trabalho praticamente sempre com pastas comerciais.

Devido a condições práticas, as cozeduras que costumo realizar são em forno elétrico, apesar de ambicionar fazer, e ter interesse, noutro género de cozeduras: a gás e a lenha. As cozeduras em forno elétrico por não existir chama e combustão direta não requerem tantos cuidados de extração como as com fogo. Como nunca tive um local aberto, ou com possibilidades de fazer esta extração dos fumos da cozedura, não tenho um forno deste género.

Num forno elétrico a atmosfera de cozedura é chamada de neutra ou oxidante; a temperatura de cozedura é alcançada a partir de resistências elétricas, sem existir qualquer chama que consuma o oxigénio durante a cozedura, por isso existe sempre oxigénio durante a cozedura. Sem fogo, existe na mesma a transformação dos materiais pela temperatura, assim estas cozeduras são mais controladas. Eu cozo a terracota a cerca de 1030°C, quando utilizo misturas de grés aumento um pouco a temperatura até cerca dos 1150°C.

Nas cozeduras com fogo, a gás ou a lenha, existe chama. Como sabemos, o fogo na sua combustão alimenta-se de oxigénio, assim este vai consumir oxigénio existente na atmosfera do forno (Coppage, 2024). A quantidade de oxigénio dentro do forno vai ter efeitos estéticos e materiais sobre as peças de cerâmica. O que é chamado de atmosfera redutora; podendo ser mais ou menos redutora consoante a quantidade de oxigénio presente na atmosfera. A

uma atmosfera totalmente redutora em que é consumindo todo o oxigênio dentro do forno é chamada carbonização.

Alguns dos materiais cerâmicos constituintes das pastas e vidrados estão sobre a forma de óxidos, como o óxido de cobre, o óxido de alumínio (alumina), o óxido de ferro... o fogo além de consumir o oxigênio presente na atmosfera vai também buscar oxigênio aos componentes que constituem a peça de cerâmica, alterando a sua composição. Por exemplo, o óxido de cobre numa cozedura em atmosfera oxidante, pela presença do oxigênio, tem a cor verde; numa atmosfera redutora, pobre em oxigênio, fica vermelho. Esta cor vermelha deve-se ao facto de o fogo consumir o oxigênio dos óxidos que compõe o objeto cerâmico. Nestas atmosferas redutoras é mais difícil de controlar os resultados, estamos mais abertos à surpresa. Dominar a atmosfera de um forno requer um conhecimento íntimo do próprio forno.

A lenha, o controlo dos resultados ainda é mais complexo. Além de termos a variante da atmosfera, os próprios constituintes da lenha têm influência sobre a superfície da peça de cerâmica. Além da matéria orgânica que arde, a lenha é também constituída de sílica, sódio, potássio e outros sais que ficam sobre a forma de cinzas quando realizamos uma fogueira. Estas cinzas quando são levadas a altas temperaturas (na ordem dos 1300°C), fazem vidro. Quando se coze a estas temperaturas as cinzas geradas pelo fogo vão ter influência sobre as peças. Os constituintes das cinzas irão reagir com vidrados aplicados sobre as peças ou até vão fazer vidro em peças que não têm.

No oriente, esta vertente de fazer vidrados com as cinzas foi e é muito mais explorada que no ocidente. Certos autores realizaram análises químicas às cinzas de diferentes plantas para melhor compreenderem que elementos estão a introduzir no forno. Desenvolveram também fornos que possibilitam estes “depósitos de cinzas” sobre as peças, são realizadas cozeduras que podem demorar uma semana para possibilitar um amadurecimento das propriedades do material cerâmico e o acumular de cinzas sobre as peças. Além dos efeitos das cinzas durante a cozedura, estas poderão ser utilizadas também como componentes de um vidro, como foi referido elas contêm materiais formadores de vidro.

Description	Silica	Alu- mina	Phos- phorus	Iron	Lime	Potash	Mag- nesia	Car- bonate	Sul- phate	Chlo- ride	Hard	Med- ium	Soft
Japanese rice straw ash, fully washed	77.68	9.11	0.90	2.93	4.00	1.68	2.44	0.96	—	—	79		
Japanese isu ash, fully washed	71.96	0.63	0.42	0.28	15.95	0.84	1.57	8.29	—	—	54		
Thatching reed ash, fully washed	51.10	12.90	6.28	2.42	13.15	3.12	4.41	6.47	—	—	49		
Mixed autumn weed ash, un- washed	56.45	4.31	2.57	1.17	18.10	2.73	5.32	8.11	1.05	0.06		37	
Ditto., fully washed	57.47	4.26	2.15	1.18	18.81	1.66	6.05	8.29	—	—		37	
Apple pulp ash, once washed	33	22	13.42	1.53	11.15	9.26	4.56	5.46	—	—		43	
Ditto., unwashed	27.76	21.48	11.14	1.18	6.95	15.50	6.43	5.59	3.21	0.10		31	
Lawn mowings ash, once washed	39.64	16.60	9.00	3.44	12.88	6.19	5.65	6.20	—	—		40	
Ditto., unwashed	30.16	12.43	7.90	2.37	7.83	17.55	5.39	7.58	3.50	4.94		19	
Bracken ash, fully washed	40.37	11.97	4.43	0.72	20.61	2.35	10.90	8.26	0.23	0.16		22	
Ditto., once washed	40.59	9.42	3.98	0.82	20.38	3.40	10.55	9.33	0.82	0.71		19	
Box ash, fully washed	14.29	10.34	4.73	2.74	37.55	2.58	6.12	21.49	—	—		-17	
Apple wood ash, once washed	2.65	1.98	1.59	0.70	54.20	0.89	3.25	34.69	—	—			-52
Wheat husk ash	68.53	4.44	2.23	4.46	7.23	8.03	1.88		8.03	8.03	58.06		

PIGMENTS AND GLAZES

162

Figura 3 “The Effects of Different Wood-ashes on Glazes” – Leach, B. (1940). *A potter's book*. Faber and Faber Limited

Apesar de não ter a oportunidade de realizar este tipo de cozeduras falo sobre elas, por ser algo que me interessa. Espero um dia poder inclui-las no meu processo, pois as possibilidades e resultados são muito mais vastos do que as que realizo atualmente num forno elétrico.



Figura 4 *Placa*, 2022, grés com vidrado de cinzas provenientes do processo de cozedura, 11x11x1cm.

3.3 - Técnicas de Conformação – parte 1

Antes de iniciar a conformação o barro deve ser amassado. Amassar o barro é o processo de homogeneização e remoção de bolhas de ar da pasta. Especialmente na roda de oleiro, as bolhas de ar podem atrapalhar muito a conformação da peça: puxar uma parede com uma bolha de ar lá dentro é muito incomodativo fisicamente, porque se sente a bolha a cada rotação. A existência de bolhas de ar na pasta também pode causar defeitos do ponto de vista de cozedura e secagem das peças, por isso nunca são desejadas bolhas de ar dentro da pasta.

Amassar o barro é daqueles procedimentos universais na cerâmica. De cultura para cultura, independentemente do tipo de objeto a realizar, todos começam nesta etapa. Apesar de já não ser muito comum, o processo do amassar até começava com os pés. Antes da existência de fábricas que preparam as pastas para podermos adquirir os pacotes com pastas prontas a usar, o barro quando vinha do barreiro para as olarias era amassado inicialmente com os pés, de humanos ou animais, (já vi fotografias de oleiros a recorrer a gado para este processo). O procedimento de amassar o barro com os pés não é especialmente para tirar as bolhas de ar ainda, mas, para homogeneizar e ligar melhor a matéria. Já tive a oportunidade de o fazer com oleiros no Alentejo, e como até agora não encontrei descrito em nenhum manual este procedimento descrevo-o de seguida:

É feito um monte de barro, este monte pode ter cerca de um metro de altura. Com o pé esquerdo a apoiar o corpo, o direito vai puxando o barro para fora, num movimento circular. Quando o monte ainda tem pouco diâmetro quem está a amassar o barro opera quase como um compasso, depois o barro vai sendo puxado para fora e o monte vai abrindo, aí quem está a amassar já vai circulando às voltas deste monte que vai abrindo como uma espiral, sempre com um pé a puxar para fora e o outro a apoiar o corpo. O monte vai sendo pisado até ficar espalmado como uma “pizza” - expressão utilizada pelos oleiros-, depois este círculo de barro é cortado como uma pizza às fatias. As fatias são enroladas do centro para fora e no fim juntam-se novamente no centro para fazer de novo o monte. Este procedimento pode ser repetido várias vezes até todos os torrões de barro ficarem bem ligados e prontos para trabalhar.



Figura 5 Processo de amassar o barro com os pés em Viana do Alentejo durante o festival FICO 2023

Da mesma forma que o movimento dos pés é igual em vários lugares do mundo também para amassar com mãos encontramos as mesmas duas técnicas. O amassar com os pés não invalida o amassar com as mãos. A técnica com os pés possibilita um homogeneizar e ligar da matéria mais rapidamente para grandes quantidades, mas poderão restar ainda bolhas de ar que são melhor eliminadas pelos movimentos das mãos. A técnica do amassar com as mãos consiste em ir empurrando para frente o barro contra e sobre uma superfície plana, pressionando-o, cada vez que empurramos o barro faz uma espécie de lâmina na parte de baixo do pedaço de barro, entre essas laminas se existir uma bolha ela desaparece, rebentando. Cada vez que o barro é empurrado de seguida é puxado para nós, novamente, num movimento repetitivo e circular (Ribas, s.d.). A isto chamam-lhe a “cabeça de touro” (Casson, 1991) porque dizem que a forma do barro a ser amassado se assemelha a uma cabeça de um touro. A outra técnica é semelhante, mas o barro em vez de ser empurrado para a frente é empurrado um pouco de lado, em vez de fazer

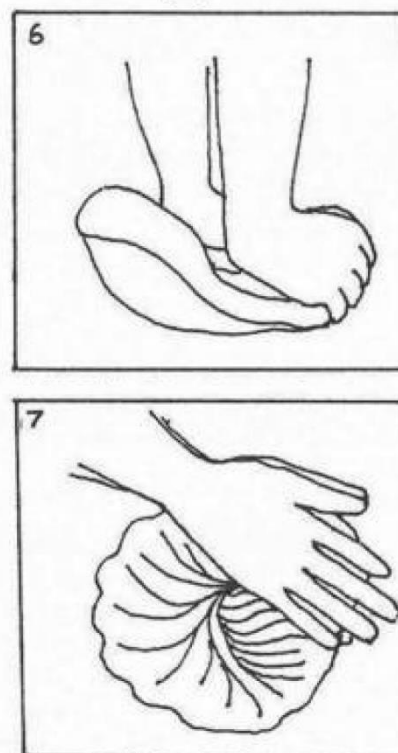


Figura 6 Amassar o barro com as mãos - Simpson, P., Kitto, L., & Sodeoka, K. (s.d.). *The Japanese pottery handbook*. Kodansha International.

uma “cabeça de touro” faz uma espiral, a técnica da espiral permite amassar maiores quantidades de barro, mas admito que nunca dominei esta técnica. Quando amasso o barro utilizo a primeira técnica descrita, e consigo amassar até quatro kg de barro com esta técnica. Se precisar de uma peça de dimensão superior amasso em várias partes e depois e junto-as numa única peça. Para verificar se existem bolhas de ar no barro e se este está pronto a ser utilizado, este pode ser cortado ao meio com um garrote, se a superfície de corte estiver lisa é porque, pelo menos no sítio onde foi realizado o corte, não existem bolhas.

O meu processo é maioritariamente feito à mão. É por isso também que trabalho sobretudo com pastas gordas, plásticas, que me permitem moldar livremente. Pastas magras são recorrentemente mais usadas para conformação por moldes, pois os objetos não são tão manuseados, ganhando a forma de uma só vez. São utilizadas pastas magras pelo facto de elas também contraírem menos na secagem, assim causam também menos defeitos durante a secagem.

As técnicas tradicionais para moldar manualmente em cerâmica são o rolinho, a lastra, a roda de oleiro e a modelação direta.

Rolinho

O rolinho é uma técnica muito antiga, e, como a roda de oleiro, é utilizada por diferentes culturas de uma maneira semelhante, com diferentes especificidades de sítio para sítio. É uma técnica bastante versátil utilizada tanto para a conformação de loiça utilitária como para esculturas, para peças de grandes dimensões como para peças de pequenas dimensões. É também uma técnica que possibilita a conformação de uma grande variedade de formas (Hardy, 2006).

Os rolinhos podem ser feitos com a palma das mãos, rolando-os sobre a mesa de trabalho e esticando-os; podem ser feitos com diferentes diâmetros. Normalmente, primeiramente, é feita uma série de rolos

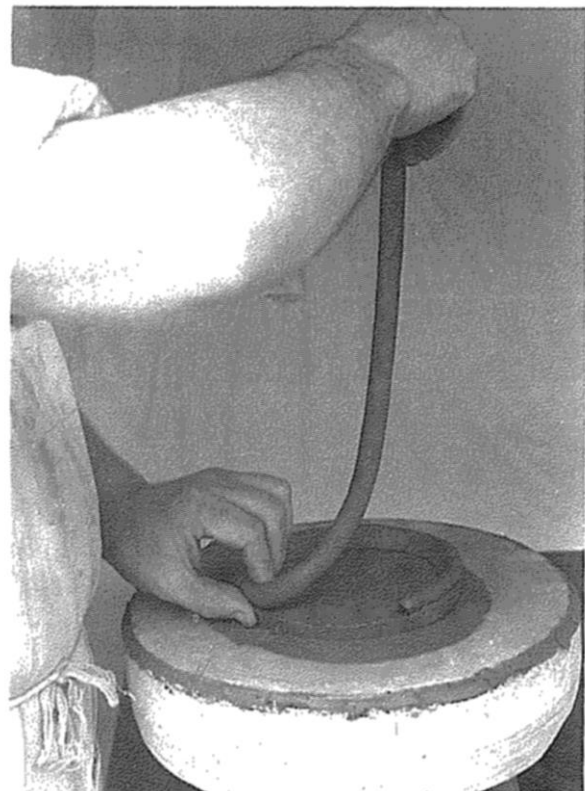


Figura 7 Técnica do Rolinho, colocação do primeiro rolo - Blandino, B. (2003). *Coiled pottery*. A & C Black

antes de começar a conformação da peça. Se a peça tiver base, numa espiral faz-se o fundo da peça e depois rolo após rolo, vai-se subindo as paredes da peça. Vão-se batendo os rolos para ficarem bem unidos e depois puxando a pasta para baixo e para cima disfarçando os rolos, para a superfície ficar homogênea. Qualquer professor de cerâmica ensina que entre rolos deve-se fazer uns risquinhos e colocar lambugem entre os rolos para estes ficarem bem colados. (Fagundes, 1997)

Esta é a técnica utilizada para realizar colagens em barro. Colar uma asa numa caneca, por exemplo: risca-se o sítio onde a asa vai colar, risca-se a asa, para melhor entrar e agarrar a lambugem que é a seguir aplicada. A lambugem não é nada mais nada menos do que barro com muita água, em forma de lama, aquilo que fica nas mãos do oleiro quando este está a trabalhar na roda. Depois de colada a asa (nos sítios riscados) com a lambugem podem ser colocados pequenos rolinhos em volta do sítio da colagem para a reforçar.

Apesar de grande parte dos professores ensinar a colocar lambugem entre os rolos, é uma coisa que nem sempre é necessária. Pois se estivermos a trabalhar com pastas bastante plásticas e moles só o simples facto de estarmos a pressionar os rolos entre eles, e depois subir para baixo e para cima o barro para alisar a superfície, é o suficiente para colar os rolos entre si. Só é realmente necessário quando trabalhamos com pastas mais magras ou mais secas, que os iniciantes ainda não distinguem.

Pode-se ir subindo uma parede com a forma pretendida, depois trabalhar a sua superfície. Assim, pode ser realizada uma escultura de uma figura humana, por exemplo: vai-se subindo o corpo com os rolinhos e no final aplicam-se os detalhes sobre os rolos. O exército de guerreiros em terracota na China foram todos conformados com esta técnica. (Kang, 2023)

Na minha cerâmica só uso esta técnica em duas situações. Uma é na roda de oleiro, quando estou a rodar peças que ultrapassam as minhas capacidades físicas (e do barro), conforme a base da peça na roda de oleiro e depois vou subindo o resto da peça com rolos, vou colando os rolos e rodando-os (nem sempre coloco lambugem). A outra é nas asas das peças, costumo fazer as asas das minhas peças de olaria a partir de rolinhos.

Lastra

Chamamos lastras a folhas ou fatias planas de barro. Normalmente, as lastras têm uma espessura uniforme. Podem ser conformadas com o auxílio de um rolo da massa ou com uma ferramenta desenvolvida para tal a que chamamos de laminadora; com algum jeito, há quem consiga esticar as lastras com as próprias mãos numa mistura de chapadas e lançamentos do barro sobre a mesa de trabalho.

Tenho várias ripas de várias espessuras, seleciono as ripas com a espessura que pretendo que a lastra tenha. Posiciono uma de cada lado do barro que irá formar a lastra e com o rolo da massa (mais comprido do que a distância entre as ripas) estico o barro até chegar à ripa, assim todo o pedaço de barro fica com a espessura destas ripas. As lastras deverão ser esticadas sobre uma superfície porosa, como madeira sem tratamento ou pedra. Caso não tenhamos a oportunidade de trabalhar



Figura 8 Realização de uma Lastra com Rolo - Casson, M. (1992). *Alfarería artesana*. EDICIONES CEAC, S.A

numa superfície assim, as lastras deverão ser conformadas sobre um pano, porque se as esticarmos sobre uma superfície impermeável poderá ser muito difícil de as remover.

As possibilidades de conformação com lastras são vastas. Podem ser a base para uma cerâmica plana, como um azulejo ou painel, em que é possível incluir ou retirar mais material fazendo algo com relevo. Também é possível criar objetos tridimensionais a partir destas folhas de barro, funcionando como faces de um sólido que depois colamos entre si. Podemos utilizar apoios, como esponjas, jornais amarrotados ou pedaços de barro para segurar estas construções enquanto secam (o mesmo se aplica para construções ao rolinho).

O meu foco aqui não são as técnicas de conformação a partir de moldes, mas as lastras também podem ser aplicadas sobre moldes, tanto em objetos tridimensionais como planos. A partir de um molde de um painel relevado podemos pressionar a lastra sobre este molde para esta ganhar este relevo. Ou com um molde de uma taça ou prato, em que colocamos a lastra sobre este tomando assim a lastra o espaço da concavidade do prato ou taça.

Eu utilizo as lastras para criar suportes planos onde aplico o desenho por meio de engobes. Da mesma forma que desenho no papel, desenho no barro. Tanto sobre formatos regulares, tipo azulejo, como em formatos mais irregulares. As lastras podem funcionar como autênticas folhas onde aplico o desenho. Inicialmente comecei por fazer formatos regulares, tipo azulejos, mas depois apercebi-me que o próprio suporte tem capacidade para ser meio da

minha expressão e assim comecei a pintar em lastras manuseadas e até deformadas, desenhando em interação com o suporte.

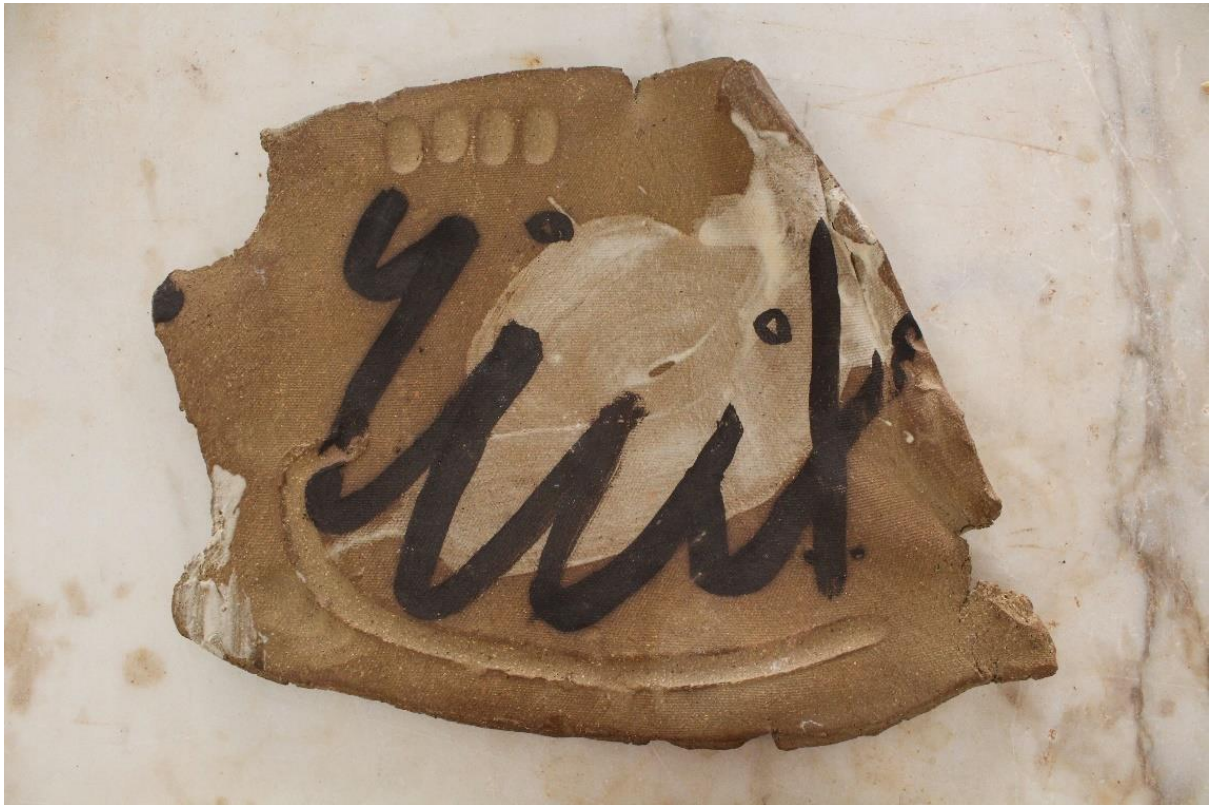


Figura 9 – *Lastra*, 2024, engobes sobre grés, 38x27x5cm

A evidência da marca da mão é algo que para mim é vital, tento ao máximo afirmá-la e nunca a disfarçar, todos os movimentos que as mãos fazem sobre o barro para mim são relevantes.

Às vezes, acabo por brincar com pedaços de lastras que sobram da conformação de outros objetos, e até costumo “executar desenhos” com tiras de lastras. Tratam-se de objetos escultóricos tridimensionais; apesar de partirem do desenho vejo-os como escultura, desenhos modelados por assim dizer: com a matéria plástica que é o barro modelo um desenho com corpo, como se a linha do desenho ganhasse lugar no espaço, o desenho que passa a escultura.



Figura 10 *Desenho com Lastras*, 2024, Terracota, 33x20x3cm

Roda de oleiro

Se o barro é um fascínio, a roda de oleiro é um fascínio dentro de um fascínio. Antes de começar a conversa sobre as potencialidades plásticas, estéticas e materiais, quero começar por falar sobre o prazer que é trabalhar à roda. Além do trabalhar da matéria-prima ser com as próprias mãos, é trabalhada com as mãos uma matéria-prima em movimento.

As mãos molhadas ao tocarem no barro em revolução transformam a água em lambugem e com as mãos cobertas desta lambugem é puxada uma matéria-prima em movimentos circulares, fazendo nascer a peça a partir deste eixo, definido de baixo para cima.

O movimento da roda pode ser por exemplo proporcionado fisicamente pelo pé, ao pontapé, ou por uma pedra que gira sob ação de um pau (técnica mais comum em África e no Médio Oriente), ou também eletricamente com motores presos a correias ou diretos que fazem o prato girar. Este movimento da roda proporciona um ritmo; é neste ritmo que as mãos têm de entrar para executar a peça, como tocar um instrumento musical, entrar no ritmo da música para a tocar. Dentro deste ritmo, a cada volta da roda, a peça é levantada e a melodia ganha forma.

O processo de aprendizagem também é muito semelhante à de um instrumento musical. Existe o período letivo onde se aprendem as várias formas de tocar e se definem os caminhos

por onde ir. Mas, o período a sós com o instrumento é muito importante; a partir da repetição apreendem-se gestos. Da mesma forma que quem toca um instrumento musical tem mais aptidão ou gosto para um gênero - ou jazz, rock, samba, blues - o oleiro também encontra o seu estilo. Certos oleiros têm mais aptidão para formas abertas, taças, alguidares, pratos, outros para formas fechadas, garrafas e jarros, uns preferem trabalhar com medidas, outros nem vê-las, há os que trabalham bem em séries (com repetição) e há os que não fazem duas peças iguais, há os que (sentem) “vêm” a peça com as mãos e há os que olham para elas, e ainda há os que conseguem trabalhar fora do centro.

O contexto em que é a olaria é praticada pode direcionar esta aptidão, por exemplo, os oleiros que aprenderam em contexto de olaria tradicional com o intuito de realizar produção em série, aprendem a fazer as formas numa coreografia de gestos, esta repetição de gestos sobre o barro na roda cria as peças, nem precisam de ver o que estão a fazer para o fazer. Por vezes, quem trabalha assim tem até dificuldade em fazer a partir de um desenho, referência visual ou até em fazer algo fora desta coreografia, pois as suas referências são tácteis. Eu, por outro lado, vim do lado do desenho: as referências visuais daquilo que estou a fazer são importantes. Eu quase sempre olho para o que eu estou a fazer. Considero que não tenho a destreza de mão de quem trabalha nesta dança, mas também não sinto a necessidade de me prender a determinados modos de fazer e preciso de experimentar. O que faço é um misto entre uma expressão manual, deste conhecimento das mãos, as minhas referências visuais, e aquilo que quero expressar, na medida que costumo ter uma imagem em mente que guia o que quero fazer. A roda pode ser, mas não é somente um meio de produção, pode ser também um meio de expressão. Como a música a olaria pode ser bastante lúdica e é entusiasmante fazê-la, considero legítimo fazê-lo só pelo prazer de fazer as peças nascer ao ritmo do movimento da roda.

Como foi exemplificado, as variantes na forma de trabalhar são muitas. Não existe uma maneira correta, apesar de existirem algumas erradas, por este motivo é importante algum acompanhamento na aprendizagem desta técnica, especialmente no início.

Começa-se por preparar a pela - é assim que é chamado o pedaço de barro que é lançado na roda. Como em qualquer técnica de conformação, o pedaço de barro que irá originar a

peça deve estar bem amassado. Depois da pela pronta, esta é lançada sobre o prato da roda. A primeira coisa a fazer antes de tudo é centrar a pela, por isso, quando se lança o pedaço de barro sobre a roda convém acertar o mais no meio possível. Lança-se com força, de maneira a criar vácuo e a não sair facilmente. Depois, com as mãos molhadas sobe-se e desce-se a pela. Molham-se as mãos para criar a lambugem entre as mãos e o barro, esta lambugem faz de lubrificante para trabalhar mais fluidamente; não se quer uma piscina em volta da roda, nem as mãos secas, deve-se ir molhando as mãos para manter a fluidez entre as mãos e o barro. Subir e descer a pela além de ser uma forma de levar o barro ao centro é também uma maneira de ligar e homogeneizar o barro, por isso pode ser feito várias vezes. Para subir, basicamente apertamos o barro. Este não tem mais nenhum sítio para onde ir por isso sobe, as mãos devem subir acompanhando a subida do barro. Para descer, com a mão esquerda é empurrado o barro para baixo. Para não perdemos o controlo da operação e não fazer o pedaço de barro ganhar a forma de um cogumelo a mão direita vai segurando a forma enquanto a esquerda faz força para baixo.



Figura 11 Subir Descer - Ribas, R. (s.d.). *Manual de técnicas de conformação à roda*. Centro de Formação Profissional para a Indústria Cerâmica

Antes de abrir a pela para fazer a peça, devemos ter o pedaço de barro com uma forma apropriada à forma da peça. O diâmetro do pedaço de barro deve ser mais ou menos o fundo da peça; se for conformada por exemplo uma peça mais larga a pela deve estar mais achatada. Para abrir a pela podem ser usados os polegares no centro, com os polegares abre-se um orifício no centro, este buraco deve ficar mais ou menos próximo do fundo conforme a necessidade do trabalho, (depende do tamanho da peça e da espessura do fundo pretendida). Quase sempre deixo este buraco a cerca de um centímetro do fundo.

Depois de aberto o buraco, faz-se o alargamento do diâmetro deste. Mais uma vez esta operação faz-se com a mão direita a segurar e a esquerda alargar para fora este buraco (no

caso de a roda rodar no sentido oposto aos ponteiros do relógio). Neste momento, o pedaço de barro deve ter a forma de uma espécie de cilindro baixo de paredes grossas.

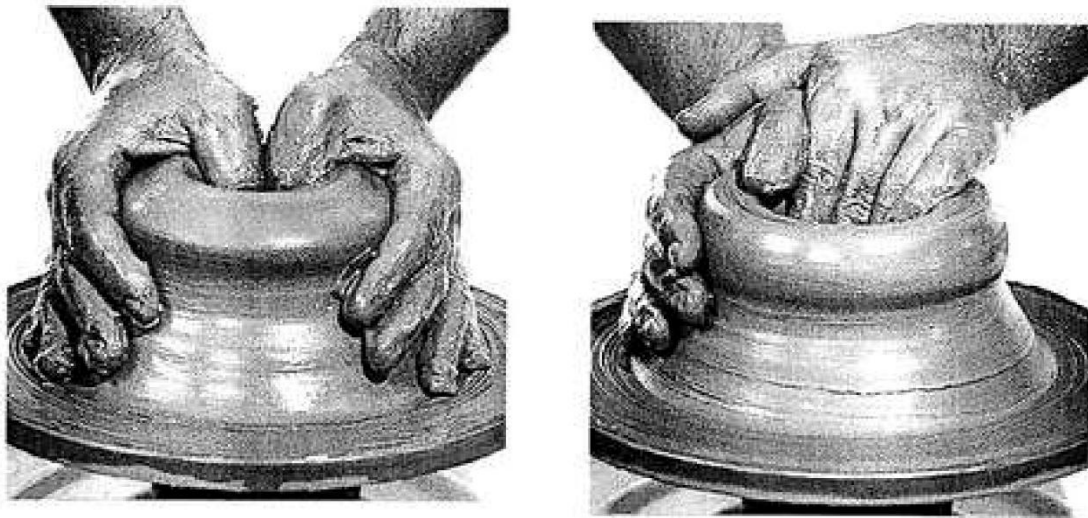


Figura 12 Abrir Alargar - Ribas, R. (s.d.). *Manual de técnicas de conformação à roda*. Centro de Formação Profissional para a Indústria Cerâmica

Agora é altura de puxar estas paredes grossas, com uma mão dentro da peça a outra fora, dá-se tipo um beliscão à parede, apertando-a deixando-a mais fina, de seguida puxa-se para cima, mantendo a mesma relação entre as mãos. Esta espessura mais fina vai subindo ao longo da parede da peça, fazendo a peça ganhar altura.

É muito importante as mãos trabalhem juntas; uma mão colabora sempre com a outra, e ambas estão apoiadas no próprio corpo do oleiro. Se alguém estiver a usar demasiada força nestas tarefas muito provavelmente está a trabalhar em posições incorretas (a não ser que esteja a centrar dez kg de barro). Parece uma conversa de professor de ginástica...mas, a postura é de facto importante, tanto para aplicarmos a força sobre o barro da melhor forma como para preservar a saúde física.

E assim, por puxões em que cada vez a parede vai ficando mais fina, vai-se dando altura à peça. No fazer fino vê-se a técnica do oleiro (Lourenço, 2021), na capacidade de puxar o barro o máximo possível. Iniciantes deixarão as paredes mais grossas e barro no fundo por puxar.

As formas podem começar a partir de um cilindro, em que depois se faz ou não um bojo (chama-se bojo à barriga de uma peça, quando ela abre em diâmetro em relação à base e boca), fecha-se ou não um gargalo, abrimos ou não uma aba. Um oleiro que esteja familiarizado a fazer uma forma sobe-a já no seu eixo sem passar pelo cilindro, depois depende das formas de fazer de cada um.



Figura 13 Puxar e fazer bojo - Ribas, R. (s.d.). *Manual de técnicas de conformação à roda*. Centro de Formação Profissional para a Indústria Cerâmica

Estou a mostrar de uma forma geral como funciona a técnica para mim; outros oleiros certamente não se identificarão com todos os passos ou posições das mãos que descrevo; é uma técnica que apesar de ter muitos aspetos comuns, em cada caso, há várias maneiras de lá chegar.

Quando damos por terminado a conformação da peça, passasse o garrote - normalmente é um fio de nylon com duas pegas - por baixo da peça para a cortar do fundo, e com algum cuidado pois a peça acabada de sair da roda está muito macia. Depois colocasse a peça numa tábua a secar. Para alguns oleiros a peça está pronta, não leva mais acabamento nenhum.

Entre o estado fresco e o estado seco de uma peça de barro, existe o estado chamado de dureza de couro (Bagg, 1988). É um estado intermédio em que a peça já secou um pouco, mas ainda não completamente. Neste estado a peça já não está mole, é possível pegar nela mais facilmente e ainda tem alguma plasticidade, não a mesma como em fresco. É o melhor estado para fazer colagens e acabamentos, ainda é possível introduzir mais material na peça, e com o auxílio de ferramentas metálicas ou de madeira é possível facilmente retirar material, com mais precisão do que em fresco.

Também neste estado é feito o acabamento das peças de olaria. Há oleiros que preferem mais frescas, outros mais secas, é ao gosto do executante. Só não se deve fazê-lo quando estão secas ao ponto de em vez de saírem tiras de barro, quando se está a remover matéria, sair pó. Além de ser preciso um esforço enorme para o fazer e causar um grande desgaste das ferramentas é prejudicial para a saúde respirar este pó. Como foi referido um dos principais componentes do barro é a sílica, a sílica que respiramos fica nos pulmões, sílica

nos pulmões causa uma doença respiratória chamada de silicose é considerada a doença dos ceramistas. Por este motivo também se deve ter cuidado quando se está a fazer acabamentos com lixa nas peças ou a trabalhar com vidrados, o ideal é ter uma máscara para estas tarefas que envolvem a libertação de pós mais finos pelo ar.

Eu quase sempre realizo acabamentos nas peças, a minha preferência para saber quando a peça está no ponto para ser acabada é passar o dedo no fundo da peça. Se ao passar o dedo no fundo da peça se arrastar matéria neste movimento é porque ainda está muito mole, a partir do momento que não movimento barro neste passar do dedo é porque já está suficientemente firme para realizar o acabamento.

O acabamento de uma peça de olaria consiste em acabar o fundo, retirar material tornando a peça mais leve, realizar colagens (se for o caso) e aperfeiçoar a forma, visto que a peça está mais sólida é possível ter mais rigor para trabalhar a forma. Fazer o fundo pode ser fazer o frete. Há quem diga que se chama frete porque para alguns oleiros, os que não fazem acabamentos, fazer fretes é de facto um frete.

O frete é aquele anel que existe no fundo da loiça, e pode existir principalmente em cerâmica vidrada. A sua função é criar um assento para a peça que seja desvidrado. O vidrado é mais fusível que a pasta, portanto funciona como cola quando vai a cozer. Se os fundos das peças fossem completamente vidrados as peças iriam sair do forno coladas às placas onde cozeram. Por isso é que se faz este anel no fundo da loiça. Depois de aplicar o vidrado em cru o frete é limpo, assim a peça pode ir a cozer com o frete, desvidrado, que assenta na placa.

Nos acabamentos deixa-se de trabalhar somente com as mãos para ser preciso o auxílio de ferramentas. Nesta etapa do processo de olaria são usadas maioritariamente ferramentas para remover material, fretadeiras ou teques metálicos. A fretadeira como diz o nome é uma ferramenta própria para fazer fretes, é uma chapa metálica com a ponta dobrada, a dobra é a parte cortante, com a peça em movimento aproximamos a fretadeira da peça e esta vai removendo material da peça. Os teques metálicos, são teques que podemos encontrar em muitos kits de modelação, têm várias formas específicas em metal que encaixam num cabo habitualmente de madeira. São ferramentas de remoção de material como a fretadeira. Eu uso ambas. Normalmente, uso as fretadeiras quando preciso de remover mais material e depois dou acabamentos mais específicos com os teques. Recordo que o barro é constituído maioritariamente por areia que vai desgastando as ferramentas. Os teques que encontramos nas lojas de artes muitas vezes têm uma espessura de metal um pouco fina para o trabalho regular na roda. Quem trabalha regularmente na roda gasta um teque desses com rapidez,

razão pela qual quando tenho oportunidade gosto de fazer os meus, com uma parte metálica mais grossa que os comerciais.

A peça está virada de pernas para o ar na roda de oleiro. Pode-se colar uns rolinhos de barro em estado plástico à volta para a segurar, mete-se a roda a girar e com estas ferramentas começa-se a remover material. Mais uma vez, é só um exemplo de como o fazer, existem muitos estilos de fretes, cada oleiro desenvolve o seu estilo.



Figura 14 Fretar e acabamentos - Ribas, R. (s.d.). *Manual de técnicas de conformação à roda*. Centro de Formação Profissional para a Indústria Cerâmica

Posteriormente podem-se realizar colagens de pegas e outras coisas e pode se dizer que a peça “tradicional” de olaria fica com forma.



Figura 15 Pote, 2023, engobe sobre olaria de roda em terracota 13x13x18

Luísa – Na olaria e não só, como é que as mãos conhecem o barro? E, como é que a cabeça e as palavras conhecem o barro?

Noitibó – Nunca imaginei que em palavras este discurso se estendesse tanto. É um procedimento tão próprio das mãos que quando vem para a cabeça é preciso andar às voltas para o conseguir transmitir. Um pouco como de repente termos de explicar objetivamente como andar. É preciso pensar num raciocínio que não fazemos sempre que andamos; felizmente, é um conhecimento que está apreendido no próprio corpo. Da mesma forma que não estou a pensar nestes movimentos sempre que os faço, é algo que já foi apreendido por repetição, neste momento vi-me forçado a pensar com palavras, algo que não costumo fazer. As mãos conhecem o barro porque estiveram em contacto com ele uma série de vezes, repetidas, assim tornaram-se próximos. Será que alguma vez as palavras estarão em contacto com o barro? Acho que estão um pouco mais longe e honestamente o que acontece aqui é uma tentativa de descrição e explicação. Uma aula sobre olaria creio ser difícil de dar longe do barro e da roda, daí as aulas de roda de oleiro serem dadas em frente de uma roda e não em frente de um quadro. Lamento esta tentativa de explicação: é como escrever um livro para ensinar a andar. É melhor terminar esta aula, a modelação direta fica para a semana.

Luísa – Nos seus trabalhos procura sempre paredes finas?

Noitibó – Paredes finas proporcionam peças mais leves. Por exemplo, um jarro para servir água, se este por si só for pesado, depois de cheio mais ainda será, exigindo um enorme esforço para levantar este da mesa, dificultando a utilização deste objecto. A cerâmica utilitária é para uso no dia a dia. Por este motivo, não convém ser demasiado grossa, objetos leves são mais cómodos e mais prazerosos de usar. Assim sempre que estou a fazer estes objetos tento fazer a parede o mais fina possível. (Goldmark, 2014 a)

Em objetos mais escultóricos ou que o peso do objecto não ponha em causa a sua utilização (ou realização), não tenho essa preocupação. Até gosto de os deixar como genuinamente foram feitos e não estar a acabá-los de forma a torná-los mais finos.

3.4 - Técnicas de Conformação - parte 2

Modelação direta

Noitibó - Depois de nos termos apercebido das dificuldades de explicar a olaria somente em palavras, passamos para a modelação direta ou livre (Almeida, 2021). Como o nome indica é modelar diretamente o barro com as mãos, sem rolos, lastras ou roda; dar a forma ao barro diretamente com as mãos. Esta técnica é muito utilizada para a conformação de esculturas figurativas ou execução de motivos que são aplicados nas peças.

Todas as técnicas podem ser executadas em conjunto. Também com a modelação direta podemos fazer figuras e motivos que são aplicados sobre peças conformadas noutras técnicas. As técnicas não estão em caixinhas fechadas, podem dialogar em conjunto na execução de uma peça. Um jarro pode ter um pormenor de uma figura modelada à mão, uma peça de olaria pode servir como corpo para modelar uma figura.

Na modelação direta podemos recorrer também a teques para auxiliar a modelação de pormenores que não sejam possíveis ou que sejam difíceis de realizar com as mãos. Estes teques na verdade podem ser qualquer coisa, um palito, uma colher de plástico para mexer o café, muitos instrumentos de culinária e pastelaria têm imensas potencialidades para auxiliar a modelação, podemos ver os mais peculiares objetos a ser usados para a modelação do barro.

Os mais convencionais são em madeira ou metal. A madeira tem um toque mais suave é mais indicada quando o barro está mais macio, tem uma relação mais amigável com a matéria, molda-a quase como se fossem prolongamentos das mãos. São dadas aos teques as formas que as mãos não têm, e não existem limites nestas formas, podemos ter de fazer uma ferramenta específica para um tipo de trabalho. Com o barro mais seco pode ser difícil trabalhar com ferramentas de madeira. As ferramentas de metal têm uma expressão mais fria e cortante, permitem-nos trabalhar com mais precisão em estados mais duros do material. Como na técnica da roda de oleiro podem ser usados para debastar a peça. Por não ser um material tão suave como a madeira, pode deixar mais marcas na peça, tudo depende de como é utilizado.



Figura 16 Ferramentas para modelação e acabamentos

Quando apanho um pedaço de barro fora do contexto de atelier, sem ferramentas, e estou a modelar uma pequena peça utilizo as unhas como pequenos teques. São uma parte das mãos com características físicas diferentes, à semelhança de uma ferramenta metálica permitem-me realizar pequenos cortes e desbastar pequenas quantidades de matéria que não conseguiria com outra parte das mãos.

Luísa - A maneira como fala recorrentemente das mãos é como se a modelação direta fosse omnipresente no seu processo de trabalho. Os instrumentos usados são para si (apenas) extensões das suas mãos?

Noitibó - Em qualquer técnica utilizo as mãos, uso as mãos para fazer rolos, uso as mãos para fazer lastras, uso as mãos na roda de oleiro; o que acontece quando falamos de modelação direta é não recorrer a estes meios para a realização de uma peça. A modelação direta é mais livre, é o que uma criança faz quando pega num pedaço barro. Apesar de para mim a relação das mãos com o barro ser muito importante não posso considerar que a modelação direta esteja sempre presente no meu processo, pois utilizo muitos outros meios, como a lastra e a roda de oleiro.

Os instrumentos para mim são e não são extensões das mãos. São extensões das mãos na medida que tenho uma faca nas mãos, corto com esta faca, o movimento que faço com as mãos é transferido para o objeto cortado. Mesmo que as mãos não cortem como uma faca,

a faca está na extensão da mão e assim o movimento das mãos "corta.". Como no desenho o riscador marca o movimento da mão no suporte, o teque marca os movimentos das mãos no barro.

Existem outro tipo de instrumentos importantes para o processo que não têm uma relação com as mãos como extensões, falo por exemplo do forno, de uma balança, uma régua, uma extrusora... São instrumentos igualmente necessários no meu processo, e de qualquer ceramista, que não marcam a expressão das mãos, mas podem conferir expressão, como vimos o caso do forno, a maneira como o utilizamos nas suas variantes de cozedura e atmosfera vai conferir um resultado diferente.

Contudo, vimos que há instrumentos que podem ser extensões das mãos, mas podem ser mais que isso, apesar destes fazerem coisas da natureza das mãos de uma forma ampliada ou reduzida, como os teques de madeira para o moldar do barro. Outros permitem também fazer coisas de outras naturezas. O garrote por exemplo, o fio de nylon que corta o barro, que o oleiro usa para retirar a peça da roda, é um instrumento com um efeito no barro de uma natureza totalmente diferente daquilo que as mãos fazem, apesar de ser operado como extensão das mãos, transferir os movimentos das mãos para o barro, este permite realizar operações que as mãos não conseguiriam de outra forma. Estes além de serem extensões das mãos permitem também estas novas funções.

Como disse, a técnica de modelação direta pode ser usada para realizar elementos aplicados em peças conformadas noutras técnicas, mas também pode ser feita uma peça inteiramente nesta técnica. A partir de um pedaço de barro podemos fazer um rosto, um animal ou uma forma qualquer e de seguida para a secagem e cozedura da peça que foi realizada a partir de um pedaço maciço de barro convêm de seguida realizar a sua ocagem. Retirar o barro no interior da peça para a tornar oca, para este procedimento pode ser necessário abrir a peça ao meio, retirar o material e de seguida voltar a colá-la. Faz-se isto para fazer a peça secar mais rapidamente e impedir que exploda no forno.

Luísa – Porque razão explodem as peças no forno?

Noitibó - A que temperatura passa a água a vapor?

Luísa - 100° C?

Noitibó – Pela minha experiência, a água desempenha um papel muito importante nas explosões das minhas peças. Numa cozedura de cerâmica as temperaturas alcançadas são muito superiores, os 100°c são atingidos logo no início da cozedura. Imaginemos uma peça de barro ainda húmida dentro de um forno que já vai 300, 400, 500 graus, a humidade precisa

de passar ao estado gasoso e sair da peça a qualquer custo, se esta não encontrar caminho mais rápido irá fazer explodir a peça para conseguir sair.

Por este motivo é que as peças deverão estar secas antes de entrarem dentro do forno. Mesmo estando uma peça, aparentar, totalmente seca é necessário ter cuidado, porque existem dois tipos de água no barro. A água que se junta ao barro para este ganhar plasticidade e outra água que é chamada de “água química” que está agregada às moléculas do barro, que se juntou a este no processo de erosão das rochas que originaram o barro. Esta água no processo de secagem, tanto ao sol como em estufas não evapora, a evaporação destas águas só acontece totalmente aos 650°C (Almeida, 2021).

Esta água existe no barro porque a água é o principal meio de erosão para a formação das argilas, estas são constituídas por sílica, alumina e água. As rochas feldspáticas que dão origem às argilas são maioritariamente feldspático sódico ou potássico; são constituídas de sílica alumina e sódio no caso do feldspático sódico ou potássio no caso do feldspato potássico. O sódio e o potássio são solúveis em água e no processo de erosão são transportados pela água. Sobrando as partículas de sílica e alumina mais finas e a água que ficou agregada às argilas na sua composição neste processo. (Bagg, 1988)

Esta água também pode fazer as peças explodir. Não existe nenhum tempo certo de cozedura, nenhuma curva ideal de cozedura que funcione para todas as peças para que estas cozam com sucesso. Vai variar consoante a pasta: pastas mais fechadas, com granulometrias menores e mais uniformes terão mais dificuldades em libertar a água, logo precisam de mais tempo de secagem. Em peças com paredes mais grossas, a água tem um caminho mais longo a percorrer, logo também precisa de mais tempo. Acredito ser possível cozer um bloco maciço de barro de qualquer dimensão sem explodir, mas será preciso adaptar o tempo de cozedura à peça, seriam precisos vários dias a cozer para se libertar a água toda desse bloco de barro. Seria uma experiência interessante de fazer.

Logo, na verdade, o processo de cocagem, pode nem sempre ser necessário. Apesar de ser mais seguro e conceber á peça mais leveza, gastando menos material, pois o barro que é retirado do interior pode ser reutilizado. Na escola, a abordagem é sempre a cocagem, porque nem todos os sítios fazem cozeduras longas o suficiente para cozer peças maciças, mas um ceramista com forno próprio que possa adaptar as pastas e tempos de cozedura às peças pode conseguir cozer peças maciças.

A modelação de uma peça maciça de barro também pode servir como modelo para um molde. A peça é modelada com despreocupação relativamente ao seu interior, porque não é feita com o intuito de cozer e ser esta a peça final. Este modelo será usado para tirar o molde em gesso, daí só importar a parte exterior da peça. A partir daí serão tiradas peças que irão

realmente cozer. Se houver a intenção de preservar o modelo, a peça depois da tiragem do molde pode ser arranjada e cozer.

Voltando um pouco à pergunta da modelação direta no meu processo - mesmo que este seja o método mais “simples e imediato”, o que uma criança faz com um pedaço de barro nas mãos - foi a última de que consegui tirar resultados, do ponto de vista do meu percurso criativo.

Como falei no começo, mesmo tendo crescido perto de cerâmica, o meu fascínio pelo barro só surgiu mais tarde. A minha formação e percurso inicial teve como base o desenho. Quando comecei a mexer no barro não tive intuitivamente logo o foco em começar a esculpir ou modelar. Antes de chegar aqui passei por todas as outras técnicas - rolo, lastra e roda de oleiro - até conseguir ter o à vontade de do “nada” fazer aparecer algo.

A série de peças mais relevantes do meu percurso em modelação direta são os bichos, que surgem com uma relação processual com a olaria. Trata-se de uma série de pequenas esculturas em que cada uma aparece como ser singular, com características e particularidades diversas. Muitas delas realizadas em barro vermelho, são seres zoomórficos, alguns antropomórficos resultantes de um universo fantástico. À semelhança de um oleiro que sobe a peça a partir de um único pedaço de barro, os bichos nascem igualmente de um único pedaço de barro. Como o oleiro puxa as paredes de uma peça, as pernas, cabeças, caudas dos bichos são puxadas deste pedaço de barro e desta forma “intuitiva” e táctil são conformados os bichos. Considero-os uma série porque são conformados a partir desta mesma sucessão de gestos; um pouco como a sucessão de gestos para subir uma peça na roda de oleiro. Consoante o momento, aquilo em que estiver a pensar, ver ou até mesmo a companhia com quem estou, o bicho vai-se caracterizando. Gosto de perguntar a alguém que está comigo o que este bicho vai ser? Respondem - Um bicho inseto, um bicho com mamas, um bicho cara-de-cu? A partir de sugestões das pessoas com quem estou o bicho ganha o seu carácter. Depois de conformados, quando estão em dureza de couro, os bichos levam acabamento, como as peças de olaria; aí com uma ferramenta metálica desbasta-os um pouco e dou algum pormenor.

Habitualmente, estes têm uma dimensão pequena, não costumando ultrapassar os 100g de barro, por isso, não existe qualquer necessidade de os ocar. Em certa altura decidi começar a fazer bichos maiores, com cerca de 1kg de barro. Uma peça com esta dimensão normalmente teria de ser ocada. Eu decidi não fazer este processo. Ter de abrir a peça para estar a ocá-la iria mexer-lhe muito, estragando a espontaneidade do fazer que tento ao máximo deixar presente naquilo que faço. Na primeira fornada que fiz de bichos maiores, mesmo dando mais algumas horas de cozedura, tive uma série de explosões dentro do forno

e em sete ou oito bichos só um sobreviveu à cozedura. Utilizei um barro bastante plástico e fino para modelar estes bichos. De seguida, experimentei fazer estes bichos maiores com misturas de grés com chamote na pasta e no mesmo ciclo de cozedura nunca mais tive explosões. Como já referi a existência de várias granulometrias na pasta abre mais caminhos para a água sair mais facilmente. Por isso, para os bichos de maiores dimensões só utilizo pastas com chamote.



Figura 17 *Uns bichos são mais fortes do que outros.* 2023. Conjunto de figuras zoomórficas em terracota

Os bichos, pelo seu aspeto mais divertido e serem literalmente bonecos - porque dá para brincar com eles (eu pelo menos costumo fazê-lo) - ganharam facilmente mais popularidade. São as peças que têm mais procura, mesmo sendo de pequenas dimensões que cozo entre espaços livres no forno.

Nos centros de grande tradição de olaria vemos surgir também a arte do figurado. Em Portugal, as mais evidentes são as de Estremoz e Barcelos. Muitos destes “bonecos” em barro que ocupavam espaços entre a loiça nos fornos, serviam até para as crianças brincarem e acabando muitos deles partidos (Vermelho, 1990). Até que estes bonecos ganham interesse comercial – uma atividade que era sobretudo um lazer feito com os recursos existentes - e começam a aparecer barristas que se dedicam à arte do figurado. Por vezes, oleiros passaram até a fazer as peças que servem de corpo para estes barristas fazerem as suas figuras.

Os “bichos” possuem mais este aspeto de figurado, entre aquilo que eu faço, tanto por terem uma faceta de boneco, brincável, como também pela maneira como surgiram, e são peças que, de repente, obtiveram mais popularidade do que esperava.

Luísa - Barristas e oleiros. Os bichos são trabalho de oleiro ou de barrista?

Noitibó – O termo oleiro aparece não só ligado a quem trabalha efetivamente na roda de oleiro. Uma olaria é uma unidade de produção de objetos em cerâmica, normalmente de pequena escala e cariz artesanal, que realiza muitas dessas produções na roda de oleiro, tradicionalmente em barro. Os objetos aqui produzidos habitualmente são louça, tanto utilitária como decorativa, mas podemos encontrar também outro tipo de objetos, como vasos, tijoleiras, mealheiros, bebedouros para animais...

O nome barrista é usado mais para quem realiza este figurado. Frequentemente não são oleiros que produzem este figurado de que falo. Mas, utilizam ambos os recursos existentes na olaria para a realização destas peças que têm um carácter mais lúdico.

Da mesma forma eu também comecei a fazer estes bonecos e aproximo-os do trabalho do barrista, com uma relação muito forte com a olaria, a mesma que o barrista tem com esta.

Luísa - No seu processo de trabalho é o gosto por algumas técnicas que orienta o processo de trabalho; ou, antecipa mentalmente e depois escolhe as técnicas adequadas?

Noitibó – Antecipo, na medida em que diferentes instrumentos têm diferentes usos; e diferentes técnicas também, consoante o resultado que pretendo uso a técnica apropriada para tal. Poderia fazer bichos ao rolinho, mas não iriam ter a expressão e o processo que eu procuro. Da mesma forma que um cilindro tanto pode ser feito na roda de oleiro ou com lastras, obviamente ficando este com uma expressão diferente (se não a ocultarmos). Cada técnica oferece uma determinada expressão e pede determinadas formas. Como tento preservar as marcas do processo naquilo que eu faço é importante para mim que os bichos sejam modelados diretamente no pedaço de barro. Tenho gosto de fazê-los assim e também tenho gosto em vê-los feitos assim.

As técnicas abrem os caminhos, mas nem sempre sei onde me levam. Sento-me à roda para fazer uma jarra, tenho mais ou menos na cabeça a sua morfologia geral, mas de repente olho de lado e aquele empeno oscilante agrada-me e decido mantê-lo. Não estava previsto no caminho, mas aceito-o. Mas, é importante não cair na vulgaridade de aceitar qualquer incidente. Eu sei porque é que o empeno aconteceu e como o corrigir, mesmo assim aceito-o, não sou forçado a aceitá-lo. Se somos forçados a aceitar os incidentes das técnicas é porque não as dominamos, pelo menos ao nível daquilo que ambicionamos.

As minhas peças de que mais gosto são as que têm esta componente de ter acontecido algo que não estava à espera, tanto do ponto de vista de conformação como do de cozedura. Se tenho uma ideia muito específica de uma peça sinto-me meramente um executor da minha própria ideia e não deixo que o processo seja também criativo.

Aprender e experimentar técnicas sem antecipação fixa ou permanente pode gerar criatividade. Isto pode ser às vezes somente experimentar um instrumento ou uma técnica nova, e de repente temos novas possibilidades; até pode ser uma técnica de outra área, que sem querer abre portas naquilo que fazemos, que nunca tínhamos pensado antes. Isto para dizer que no acto de fazer pode haver uma criação sem que tudo tenha que estar estruturado mentalmente.

Para concluir esta apresentação das técnicas de conformação manuais, admito que pode parecer um pouco limitador dividir todas as técnicas de conformação de cerâmica em quatro: o rolo, lastra, roda de oleiro e modelação direta. Falo aqui somente de técnicas de conformação manual versáteis. Creio que qualquer ceramista, em qualquer parte do mundo, conhece estas quatro técnicas. Existem peças conformadas também com outras técnicas mais específicas, como falava das taças que eram moldadas com o pedaço de barro no cotovelo, ou as peças kurinuki, no Japão, que são pedaços de barro texturados ao qual se faz a ocagem. Apesar de poderem existir técnicas que não encaixem perfeitamente nestas, estas quatro técnicas permitem conhecer bem o material e dar capacidades para descobrir um caminho próprio com ele.

Não deixando de parte, que além da conformação manual, existem mais formas de dar forma ao barro, falo por exemplo:

- dos moldes de gesso - que podem ser por via líquida (com barbotina) ou plástica,
- da conformação por via plástica com roller ou jaule;
- de impressão 3D com próprio barro.
- da prensagem isostática, usada para pastas com baixa plasticidade, em que a peça é conformada prensando a pasta em pó a seco
- da extrusão, caso dos tijolos e muitos materiais de construção

Não entro em detalhe em cada uma destas técnicas por ser uma área que sai do meu processo habitual, mas não podia deixar de as mencionar, e ainda bem que existem, que são desenvolvidas mais técnicas de conformação em cerâmica além das manuais. Não as considero concorrentes à produção manual, são mundos diferentes.

Para produções de pequenas séries e trabalhos mais específicos trabalhar com produções manuais pode ser mais “rentável”. Não é somente por uma questão amadora ou romântica que os oleiros permanecem até os dias de hoje. Nunca trabalhei muito com moldes, mas das poucas vezes que o fiz dou comigo a pensar: “o tempo que estou a demorar a fazer este molde já tinha feito umas dez na roda”. Uma das razões pela qual o meu processo é feito com os meios de conformação manual é porque são também os que eu tenho acesso mais facilmente, e talvez por isso aos quais me afeiçoei. Os meios de conformação industriais além da produção em série para os quais são concebidos, têm também possibilidades de criatividade e até podem ser utilizados em conjunto com os meios de conformação manual.

3.5 - Tratamento de superfície – parte 1

Noitibó – Depois de termos abordado os vários materiais cerâmicos e diversas maneiras de lhes dar forma, passamos agora às técnicas de intervenção sobre a superfície do mesmo. Existem muitas técnicas para este efeito e será impossível para mim falar de todas. Como as de conformação existem as tradicionais usadas há milhares de anos por diversas culturas, como a criação de texturas nas peças e o engobe, e existem também algumas mais modernas, que por exemplo, podem ter recurso à serigrafia ou impressão de decalques. Existem classificações dos acabamentos de superfície diferentes de acordo com diferentes autores, mas tal como as pastas e os meios de conformação vou também dividi-las em quatro grupos: texturas/relevos, engobes, vidrados e tintas.

Texturas e relevos

Esta primeira, texturas e relevos, é a que está mais próxima da conformação, aos poucos já quase tenho falado sobre ela, visto que é feita logo após à conformação, a peça deve estar em dureza de couro (Fagundes, 1997). Com o auxílio de um instrumento é criada uma textura sobre a peça. Estes instrumentos podem ser teques de madeira ou metal, ou então um objeto qualquer que encontramos e que tenha uma textura interessante que queiramos imprimir na peça. Um pedaço de madeira, uma pedra, uma sola de um sapato, qualquer textura pode ser impressa sobre o barro. Para um resultado mais controlado, a textura pode ser gravada num pedaço de gesso ou madeira criando um carimbo para marcar a peça. Esta técnica pode ser usada para marcar uma assinatura ou símbolo na peça, apesar de eu não o fazer. Marco as minhas peças à mão, quando tenho a oportunidade no barro cru, quando não, faço-o com uma tinta cerâmica ou engobe.

Além de padrões e texturas, é possível também criar composições removendo material com uma ferramenta metálica, à semelhança de gravar uma imagem em linogravura, tanto em formatos planos como tridimensionais.

Engobes

De seguida partimos para outra técnica que também pode ou deve ser aplicada ainda em dureza de couro, o engobe. Esta é a técnica de pintura sobre cerâmica mais antiga, aquela que primordialmente começou por ser executada, com barros de diferentes tonalidades para colorir a peça.

Habitualmente, o barro para o engobe é aplicado líquido como lambugem, passado pelo peneiro para ter uma textura fina e sem grumos, e assim possibilitar ainda uma pintura mais

exata. Como este barro usado para a pintura ainda está húmido ainda irá contrair. Por este motivo o engobe deve ser aplicado em fresco, para a contração do engobe acompanhar a contração do barro. (Fagundes, 1997; Ireland, 2022)

A estes engobes, preparados a partir de barros de diferentes cores, iremos chamar engobes naturais: têm as cores da terra, literalmente. Mas indo a uma loja de cerâmica é possível encontrar engobes de todas as cores. Estes são os engobes coloridos, são preparados a partir de uma pasta branca colorida a partir de óxidos ou corantes cerâmicos (Rhodes, 1990)

Ainda não falei de como é possível colorir a cerâmica. Na cerâmica só podem ser usadas cores de origem mineral, todos os pigmentos de origem orgânica no forno queimam. Os principais materiais usados para dar cor a cerâmica, actualmente, são: o óxido de ferro (que pode ser, amarelo, vermelho e negro), dióxido manganês, óxido de cobre, óxido cobalto e óxido crómio (Varela, Barriuso, & Martín, 2024). Alguns materiais, por questões de segurança e toxicidade deixaram de ser usados para este fim, caso do urânio. As cores dos óxidos podem variar consoante a base em que estão, a quantidade, a temperatura e a atmosfera do forno. (Matthes, 1990)

- Oxido ferro - pela sua abundância, já o tenho mencionado, é o que concede a cor vermelha ao barro vermelho. Este em pequenas quantidades dá um tom amarelo torrado, aumentado a quantidade, obtemos um laranja, vermelho, castanho, e em grandes quantidades chega a um preto acastanhado. Com a temperatura este óxido vai escurecendo; a ponto de ser possível verificar a temperatura de cozedura do barro vermelho pela cor deste. O barro que eu uso, antes dos 1000°C tem uma cor alaranjada, entre os 1000°C e 1050°C é vermelho, e a partir daí vai acastanhando até ficar quase preto, aí nos 1200°C. Entre o óxido ferro amarelo, vermelho e negro, a diferença a nível de cor que tenho experienciado em cozido é o valor: o amarelo é mais claro que o vermelho, o vermelho que o negro. Um pouco como se o amarelo fosse mais resistente à temperatura, o amarelo precisa de mais temperatura para conseguir um tom que o vermelho ou negro teriam. À mesma temperatura num vidrado, o amarelo pode dar um tom alaranjado, o vermelho um castanho e o negro um castanho já perto do preto, subindo a temperatura o amarelo vai se aproximar do vermelho e depois do castanho. Poucas quantidades de óxido de ferro num vidrado, em redução, podem fazer tons azuis/esverdeados chamados de céladon.

- dióxido de manganês – Em quantidades pequenas num vidrado pode gerar tons lilás, mas é mais característico pelos seus tons castanhos. Se por cima do engobe se colocar vidrado, não é recomendado o uso do manganês na composição deste engobe. Uma característica do manganês é a libertação de gases durante a cozedura, este quando colocado de baixo de vidrados reage com estes no processo de libertação dos gases. Pode gerar bolhas ou picado

o que normalmente costuma ser um problema na loiça utilitária. Estes gases libertados na cozedura são também tóxicos, por isso que o manganês que muitas vezes adquirimos em lojas de material para cerâmica, aparece como MANGALOX, isto é manganês calcinado, que já foi sujeito a uma cozedura, tornando-se mais estável, e já tendo libertado alguns destes gases tóxicos.

- óxido cobre – dá tons azuis/esverdeados em oxidação e vermelhos em redução, assim pode aparecer numa grande variedade de tons, aos vermelhos de cobre chamam-lhes os vidrados "sangue-de-boi". Outra característica deste é que expande imenso pela superfície, um desenho com óxido de cobre pode “borrar” na cozedura, tal coisa pode acontecer ou não dependendo do meio onde está, há vidrados que podem proporcionar mais este expandir do cobre que outros e também com o quê que ele está misturado.

- óxido cobalto – concebe um azul forte, mesmo em pequenas quantidades, é um azul bastante característico a qualquer temperatura, por isso bastante estável.

- óxido crómio – manifesta-se com um verde bastante intenso, nunca usei muito este óxido, quando estava na fábrica não era usado porque podia acusar toxicidade por isso nunca ganhei o hábito de o usar.

Os corantes cerâmicos são compostos por várias matérias-primas, nas quais estão incluídas estes óxidos, que em quantidades testadas proporcionam determinadas cores. Muitas vezes estas matérias-primas estão calcinadas, já sofreram uma pré-cozedura para estarem mais estáveis. Os corantes permitem-nos chegar às cores pretendidas com mais facilidade e estabilidade do que com os óxidos, visto que estas matérias estão em quantidades controladas e calcinadas o seu comportamento na cozedura é mais previsível. (Almeida, 2021)

É mais fácil conseguir determinadas cores com corantes, por outro lado os óxidos podem proporcionar comportamentos mais reativos com os vidrados.

A aplicação de fundente sobre as cores torna-as mais vivas; vidrados e engobes mais fusíveis tendem a ter cores mais vivas. Quando falámos sobre os materiais foi abordado que os fundentes atuam como uma “cola” na cozedura, tornando a pasta mais ligada e fechada. O mesmo acontece no engobe. O engobe com fundente agarra melhor ao corpo cerâmico, proporcionando também cores mais vivas. Logo a constituição de um engobe colorido pode ser barro (branco) e fundente mais uma matéria corante.

Aplicar um vidrado transparente brilhante - por norma, estes são bastante fusíveis, sobre o engobe – “puxa” as cores. Determinados engobes debaixo de um vidrado têm uma cor muito mais viva. Uma peça decorada com engobes ou fica o tom natural, sem nada por cima, mate,

ou também pode ser aplicado um vidrado transparente em cima deste, como referi, os brilhantes puxam mais a cor que os mates. Aplicando um vidrado opaco em cima do engobe vai depender da opacidade deste para o engobe ser visível ou não, depois de cozer. O engobe pode até reagir com este vidrado e criar um efeito sobre a peça. Os engobes normalmente são sempre aplicados debaixo do vidro, pois estes são menos fusíveis que os vidrados, o vidrado concebe a película vítrea em cima do engobe.



Figura 18 Engobes preparados a partir de óxidos e corantes, metade da placa tem vidrado transparente brilhante sobre o engobe.

Podemos dividir os engobes entre engobes gordos e magros, tal como as argilas, dependendo da sua composição.

Engobes mais gordos são compostos por pastas gordas e têm normalmente pequenas quantidades de fundente ou corante, pois a aplicação destes materiais diminui a percentagem geral de matéria-prima plástica no engobe “emagrecendo-o”. Como vimos, as pastas gordas demoram mais tempo a secar e contraem mais; é o mesmo caso com os engobes. Estes demoram mais tempo a secar sobre a peça e devem ser aplicados em dureza de couro. Se a peça já estiver muito seca quando estes são aplicados, os engobes estão propícios a estalar. Estes engobes são muito usados no “slipware” inglês, em que o engobe é aplicado com uma camada grossa e depois, como demora mais na secagem, possibilita a realização de texturas sobre o engobe fresco ou criar marmoreados com vários engobes.



Figura 19 Engobes gordos - aplicação com pera, imagem do vídeo “Clive Bowen ‘Born, not made’ – film about British slipware potter” - <https://www.youtube.com/watch?v=E2liAGBOcSU> – acedido em setembro 2024

Os engobes mais magros, por não contraírem tanto, podem ser aplicados em estados mais secos e alguns até em peças já cozidas. Estes, ou são compostos à partida por uma pasta magra ou foram “emagrecidos” por ter sido adicionada uma grande quantidade de fundente ou corante; geralmente são menos viscosos e permitem trabalhar com mais detalhe.

Eu realizo os meus engobes a partir de barbotina de faiança, por não ser uma pasta demasiado gorda e não ter problemas desta ter uma contração excessiva na secagem. Junto-lhe uma pequena percentagem de vidro transparente brilhante como fundente. Os coloridos têm a mesma base, mais o corante. Ajusto a quantidade de fundente e corante de cor para cor, por experimentação. O único que evito, de todo, aplicar em seco é o branco; os outros por se ter juntando o corante tornam-se mais magros.

Depois de ter falado dos engobes naturais e coloridos passamos para os engobes vitrosos. Estes são engobes com uma quantidade de fundente tão grande que fundem, dando um acabamento vitrificado à peça de cerâmica. Muitos são trabalhados como vidrados, normalmente por terem uma grande quantidade de fundente, são magros, por isso podem ser aplicados sobre uma peça já cozida, como um vidrado.

Para terminar menciono os engobes texturados, segundo uma expressão vernacular. Estes podem ser usados para conferir uma textura na peça. Pode-se querer um acabamento mais chamotado ou com basalto, numa parte da peça, e cria-se assim um engobe chamotado que é aplicado sobre a superfície da peça.

Comecei a usar engobes assim: conformei as minhas primeiras peças em barro vermelho, tinha também faiança por perto e utilizei esta faiança para aplicar o meu desenho. A primeira cor a utilizar foi mesmo o branco, depois fiz um engobe castanho escuro, mais tarde é que realizei ensaios para fazer mais cores. Sempre tive gosto em preparar engobes, vidrados e tintas.

Luísa – Os seus desenhos na cerâmica são feitos com engobe?

A partir dos engobes o desenho que tenho explorado mesmo antes de fazer cerâmica migrou para o barro, tanto em objetos de olaria como em lastras. Falar sobre o meu desenho é um pouco como a tarefa de meter em palavras o processo da olaria, ou seja, é difícil e complexo, e misturar estes dois mundos pode ser castrador, tanto para imagens como para as palavras. Por isso, as minhas palavras sobre as imagens são também sobre o processo. Conversar sobre o processo faz-me poder dar a conhecer o que faço sem limitar (tanto) estas coisas.

Começo por dizer que o desenho à vista para mim é pontual, faço-o só quando preciso de compreender melhor algo ou ilustrar algo. Na maioria dos desenhos componho a imagem a partir de uma série de formas que já tenho apreendidas num imaginário próprio, numa espécie de repetição de padrões, tanto no papel como na cerâmica. Daí ser um desenho sobre um imaginário interior e não tanto sobre as imagens exteriores. As imagens exteriores, capturadas pelo desenho à vista podem funcionar como ampliadoras do léxico interior, tanto que muitos dos padrões que utilizo vi-os ou partiram de qualquer coisa que vi. Assim, existe uma construção interior a partir de uma linguagem capturada no exterior, e a isso chamo: exprimir-me. Falo das coisas que acontecem comigo a partir de uma linguagem que encontrei “cá fora”. Quanto maior o léxico melhor me consigo exprimir, razão pela qual a prática casual do desenho à vista continua a ser importante, da mesma forma que escrever: mais léxico pode ajudar a chegar melhor à ideia que se pretende.

O meu desenho acontece com uma linha clara e simples que percorre e ocupa o espaço sem hesitações. O seu percurso pretende ser transparente, como na conformação do barro. Tento sempre manter a expressão do fazer. Sinto facilidade em desenhar em utilizar qualquer suporte, mas sou muito seletivo com os pinceis. Nunca tive necessidades de usar papéis com gramagens altas, como nele surge numa linha simples nunca chego a massacrar muito o papel e por isso o desenho resolve-se sem ter que escolher muito essas condições. Os meus riscadores favoritos, atualmente, são os pincéis. Permitem um traço fluído e também são

transparentes ao movimento, os pêlos dos pincéis marcam as curvas e relevam muitas vezes o início e o fim de cada pincelada. Os pincéis oferecem esta expressão e transparência do processo que gosto de deixar visível. Ter trabalhado com cerâmica, e ter aprendido diversas técnicas de pintura sobre cerâmica também fez apurar o meu gosto pelos pincéis. O domínio técnico necessário para pintar em cerâmica, desde a seleção do pincel certo para a operação, o controlar a quantidade de tinta no pincel, a posição do pincel sobre o suporte, a tensão aplicada nos pelos na altura de pintar foi uma sensibilidade que ganhei a pintar sobre cerâmica, que influenciou por sua vez o meu processo de desenhar.

Os meus pincéis favoritos são os de caligrafia oriental, têm um grande caudal (absorvem muita tinta), fazem uma ponta fina; a tinta vai passando para a ponta e assim permitem grandes traços sem interrupções, aplicando mais tensão no pincel, a ponta abre mais, ficando o traço mais grosso, e assim é possível controlar a espessura do traço. Também uso pincéis fininhos para algum pormenor, ou por outro lado, uma trincha para se quiser preencher uma grande área mais despreocupadamente.

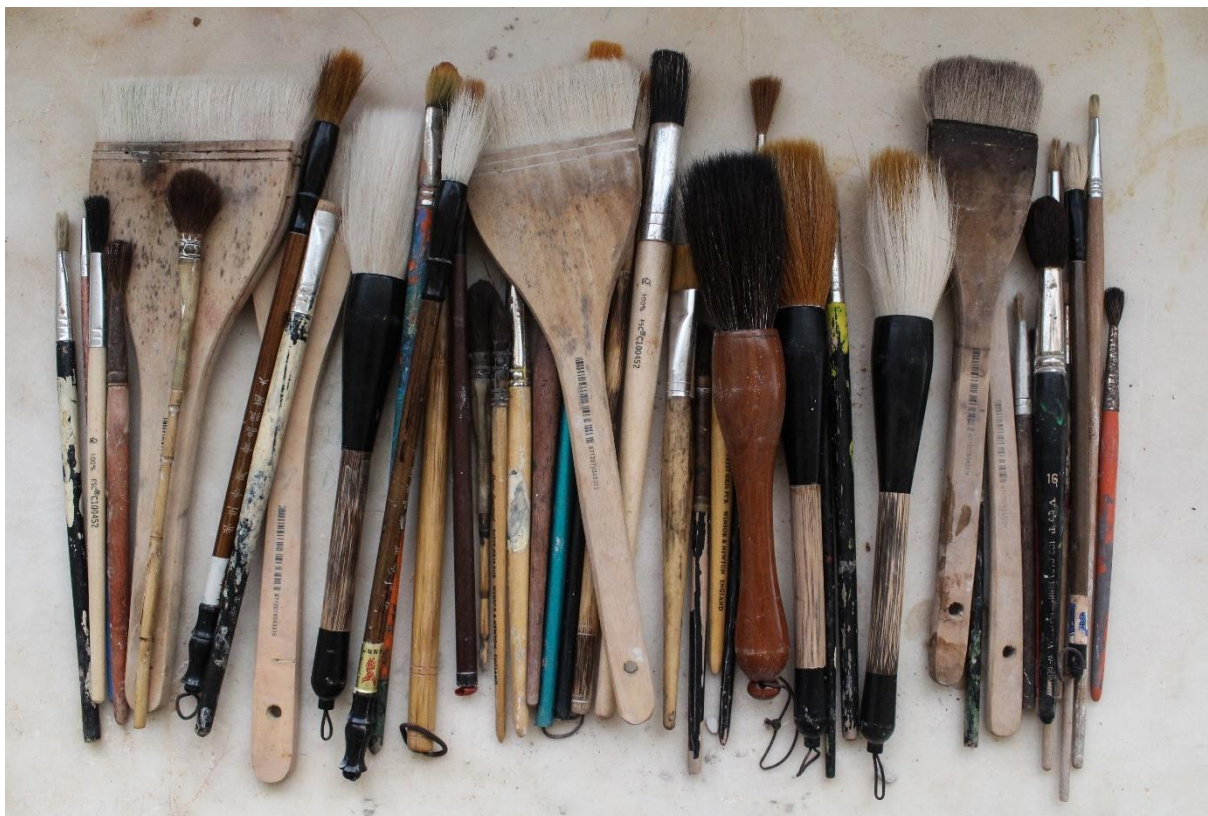


Figura 20 Trinchas e pincéis

Em situações fora de atelier, que não seja tão prático andar com as tintas e pincéis, utilizo lápis, canetas ou marcadores. Honestamente é o mais prático e o que está à mão. Há marcadores que têm uma ponta que tenta imitar um pincel, gosto de andar com um desses no estojo.

Apesar de ser um desenho com pincel e com influência processual das técnicas de pintura em cerâmica, considero que o que eu faço é desenho. Mesmo que na cerâmica se diga “pintar com engobes”, desenho com eles. O desenho é uma linha em movimento, o movimento do riscador sobre o suporte vai construindo o desenho. O desenhador realiza o desenho através de movimentos com um riscador. Tanto no papel como no barro, a partir de movimentos com as mãos faço desenhos que remetem a um imaginário próprio, traduzido em desenho.

Pintar, para mim, implica gerar a imagem a partir das cores. Enquanto o desenhador organiza a imagem em linhas, o pintor (colorista) fá-lo vendo cores. A cor não é de todo a génese das minhas imagens. Espero um dia trabalhar mais com a cor e poder falar mais sobre pintura.

Falo sobre o desenho porque este está de facto muito presente naquilo que eu faço, tanto nos engobes como sobre papel. Como disse, quando comecei a fazer os meus primeiros potes à roda com barro vermelho comecei a desenhá-los com engobe branco.

Luísa - Desenha de maneira diferente no papel e na cerâmica?

Noitibó – Não acredito que valha muito a pena distinguir o desenho em si e o ato de desenhar. Desse ponto de vista, é o mesmo desenho, mas em formatos e suportes diferentes. Mas, o desenho vive de maneira diferente nos dois lugares. Com isto quero dizer que quando desenho no papel o formato é mais regular e tem uma área específica, por isso componho o desenho na área que tenho disponível. Às vezes em formatos maiores faço um pequeno esboço daquilo que quero fazer para que o que tenciono representar não saia fora desta área, numa forma de planear o espaço a ocupar. Na cerâmica, o suporte pode tomar outras formas incluindo formas tridimensionais, podendo assim existir um uso diferente do espaço. Uma peça de olaria, por exemplo, tem mais de um lado, e pode ter um desenho á frente que dialoga com o de trás; é um desenho que não vive no plano e pode revelar-se dependendo do lado em que a peça é exibida; o desenho no papel mostra-se todo numa única face, de uma só vez.

É certo que o riscador e o suporte influenciam o ato de desenhar, mas os pinceis que muitas vezes uso para o desenho são os mesmos que uso na cerâmica. A técnica está presente nos dois suportes. Quando desenho com canetas ou lápis, coisa que não acontece na cerâmica, normalmente é só esboço e em caderno; onde sinto capacidades de me expressar mais livremente é mesmo com os pinceis.

Luísa - Podemos continuar para a semana?

3.6 – Tratamento de Superfície – parte 2

Vidrados

Noitibó - Chama-se vidrado à camada vítrea que habitualmente encontramos sobre a cerâmica. Esta película na sua composição é mais fusível que o suporte cerâmico, fundindo na cozedura. A sua função pode ser conferir impermeabilidade à peça, conseguir uma certa textura, brilho ou efeito sobre a superfície da peça, e também como meio para aplicar uma pintura sobre a peça ou dar uma determinada cor.

Não existem vidrados, não existem cerâmicas, sem sílica. É um componente que acompanha todo o processo cerâmico, é o que lhes dá corpo. O ponto de fusão da sílica é aos 1710°. Como o vidrado deverá fundir para conceber a tal camada vítrea sobre a peça cerâmica, e não são alcançadas temperaturas dessa ordem nas cozeduras de cerâmica, é preciso juntar fundente para o vidrado fundir a uma temperatura mais baixa. A composição de um vidrado pode ser resumida: parte dura e inerte (sílica), parte fundente (sódio, potássio, lítio boro, chumbo...) e a parte refrataria ou estabilizadora (alumina) (Mathes, 1990).

Na cerâmica, mesmo quando não se está a trabalhar com a sílica diretamente, ela muitas vezes está lá na composição dos materiais, nos feldspatos, por exemplo.

Soda Feldspar

Na₂O – 11.82%

Al₂O₃ – 19,44%

SiO₂ – 68,74%

(informação da composição a partir do site digitalfire) (Hansen, s.d.)

Um feldspato sódico é composto por quase 70% de sílica, por outro lado também contém 11,82% de sódio que lhe concede fusibilidade. Os feldspatos são o caso de um material que contém sílica e um elemento fusível e sozinhos conseguem formar vidrados, a alumina como elemento refratário estabiliza o vidrado e impede que este funda demasiado e escorra fora da peça. No oriente, estes vidrados constituídos somente de feldspatos são chamados de “shinos”. A cerca de 1150°C o feldspato sódico dá um vidrado quase transparente brilhante, a baixas temperaturas para terracota e faiança (1000°C) não é alcançada temperatura suficiente para fundir o feldspato, fica um pó que não fundiu sobre a peça. O feldspato só é considerado um fundente a alta temperatura, a baixa temperatura não chega a fundir, pois ainda contém uma grande quantidade de sílica na sua composição.

Antes de avançar sobre como são compostos os vidrados, quero falar de como estes são aplicados. Normalmente os vidrados são aplicados após a primeira cozedura. O estado de uma peça após a primeira cozedura, sem vidrado, é chamado “chacota”. Em qualquer pasta a cerâmica neste estado é bastante porosa. Depois de aplicado o vidrado, a peça vai a cozer novamente, para cozer o vidrado desta vez na temperatura final que vai conferir as características do material cerâmico. Poderão existir variantes no processo, como a mono-cozedura, quando o vidrado é aplicado sobre a peça crua e é tudo cozido de uma só vez, ou, o terceiro fogo, quando são aplicadas tintas sobre o vidrado cozido, ou mesmo peças que vão a cozer várias vezes só para desenvolver determinados aspetos ou corrigir defeitos.

Os componentes que compõem os vidrados são pesados, normalmente em estado de pós, e são depois juntos em água. Não é correcto, tecnicamente, dizer que os vidrados estão misturados na água, porque estes materiais não se dissolvem na água, ficam suspensos nela, a forma técnica de dizer é que são suspensões em água. Poderão existir elementos solúveis em água, mas somente em quantidades menores, como o carbonato de sódio. Existem também muitas maneiras de aplicar o vidrado. Esta suspensão em água pode ser aplicada a pincel sobre a peça, pode ser pulverizada com uma pistola de ar comprimido, pode estar num balde em que a peça é mergulhada, pode ser aplicada com um jarro (vazamento)...entre outras.

Quando estamos a aplicar vidrado sobre uma peça parece que este seca muito rápido, o que acontece quando um copo em chacota é mergulhado num balde com o vidrado de feldspato de sódico, por exemplo, é que a água que está na suspensão é rapidamente absorvida pela porosidade da peça, ficando o pó que é o feldspato sobre a superfície da peça. Por isto é que os vidrados devem ser insolúveis em água, caso fossem solúveis em água, a chacota poderia absorver os componentes dos vidrados. Ou seja, os vidrados devem ser constituídos por matérias-primas insolúveis em água, mas por vezes, podem ter percentagens pequenas de componentes solúveis. Os vidrados compostos por cinzas ou carbonato de sódio muitas vezes têm esta particularidade; entre o corpo cerâmico não vidrado e o vidrado encontramos uma borda alaranjada, que foi um componente solúvel que a chacota bebeu, muitas vezes é sódio.

O sal tem sódio, é cloreto de sódio, mas é uma forma solúvel em água do sódio, por isso não podemos juntar sal a um vidro para ele ficar mais fusível. Existe uma técnica de fazer vidro com sal, mas está relacionada com o processo de cozedura, é conhecida por grés de sal, apesar de poder ser feita em qualquer pasta (preparada para a temperatura a cozer, habitualmente as cozeduras de sal são a alta temperatura cerca de 1200°C), chamam-lhe grés de sal por ter sido usada sobretudo em grés. O sal é lançado para



Figura 21 Peças de olaria de roda em terracota com vidrado de sal

dentro de o forno já a um ponto alto da cozedura, acontecendo a volatilização do sal, passa do estado sólido para o gasoso, neste processo o sódio reage com a sílica na superfície da peça vitrificando-a (Goldmark, 2014 b). Este processo de cozedura imite gases muito tóxicos para a atmosfera razão pela qual já não é muito utilizada. Em substituição no norte da Europa realizam uma técnica que é o “soda firing” que é lançado carbonato de sódio em vez de cloreto de sódio (sal) para dentro do forno que não tem tantas emissões poluentes para a atmosfera. Os fornos utilizados para estas técnicas acabam por ficar totalmente vitrificados no interior, pois o sódio vai vitrificar todos os tijolos que compõem o forno, esses fornos com os interiores vitrificados são por si só peças magníficas.

Para alta temperatura temos mais possibilidade de fundentes. A baixa temperatura é mais difícil de encontrar matérias-primas fundentes insolúveis em água; é por este motivo que o chumbo era muito utilizado nos vidrados. O chumbo é um excelente fundente insolúvel em água. Como fundentes de baixa temperatura hoje em dia são utilizadas maioritariamente as fritas. Uma frita é um conjunto de materiais que é exposto a uma pré-cozedura a uma alta temperatura, esta mistura é lançada na água, ainda quente, sujeita a um choque térmico estilhaçando e posteriormente é moída. Um pouco como uma comida pré-cozinhada, ou como as matérias-primas calcinadas que falei na aula passada, as fritas são mais estáveis por terem sido sujeitas a uma pré-cozedura. Este processo além de tornar as matérias-primas mais estáveis, torna-as insolúveis em água, possibilitando trabalhar com o boro na cerâmica, e outros fundentes que seriam solúveis em água noutros estados. (Matthes, 1990)

Para baixa temperatura, a maneira mais fácil de fazer vidrados hoje em dia é trabalhar com uma base de frita. Existem fritas transparentes, opacas, brilhantes, mates...e são boas bases

para desenvolvermos o vidrado pretendido. As fritas têm composições específicas para as diferentes temperaturas de trabalho, basta juntar os corantes e os óxidos para ter as cores pretendidas no vidrado.

Assim, os vidrados podem ser classificados entre vidrados crus e vidrados fritados. Os vidrados crus são vidrados em que são utilizadas matérias-primas extraídas da natureza, em que o único processo de transformação que levaram foi a moagem; os vidrados fritados têm uma base com frita, que são materiais já transformados.

Existem tanto fritas para baixa como para alta temperatura, por isso os vidrados fritados podem ser para ambas as temperaturas, consoante a composição da frita. Os vidrados crus é que são mais comuns em alta temperatura, pois só em alta temperatura é que conseguimos trabalhar com determinados fundentes como o feldspato, como mencionei á pouco.

Nos meus vidrados, por não trabalhar a temperaturas muito altas, recorro sempre às fritas, misturadas com diferentes matérias-primas. Independentemente da temperatura trabalhada, considero importante experimentar as matérias-primas e as suas possibilidades. Acho que faz parte do prazer de fazer cerâmica experimentar esta transformação dos materiais pela temperatura. Experimentando, o ceramista vai encontrando o que lhe agrada mais encontrando a sua “voz material”. A expressão não está só no acto de fazer a peça, propriamente dita, mas, também nos materiais escolhidos e preparados. Alguns autores podem ser conhecidos por usar determinados vidrados ou pastas e isso faz parte da expressão deles. A escolha dos materiais também distingue o iniciante do experiente na área. O experiente já sabe quais são os vidrados e as composições que tem que usar para conseguir determinados resultados, o iniciante tem um léxico mais limitado, logo tem menos capacidades de expressão com o próprio material. Porque apesar da função da prática do vidrado ser conferir impermeabilidade á peça, as suas possibilidades estéticas são grandes e o ceramista aprende a usar os vidrados como meio de expressão.

Tintas

As tintas cerâmicas, à semelhança dos engobes, podem ser preparadas adquirindo as matérias-primas para realizar a própria mistura, ou as lojas de cerâmica possuem tintas já prontas a usar. O principal constituinte da tinta cerâmica são os corantes ou óxidos que dão cor à tinta e, normalmente, uma frita. Como foi mencionado, as fritas contêm quantidades de sílica e fundente próprias para fazer vidrado, juntado a frita ao corante esta vai dar-lhe algum corpo e fusibilidade. Há corantes e óxidos mais fusíveis que outros, assim estas quantidades devem ser estudadas caso a caso também em função da temperatura a cozer. A alta

temperatura as tintas podem ser preparadas juntando sílica, caulino ou feldspato nos materiais corantes; a alta temperatura pode ser mais importante dar corpo à tinta que fusibilidade.

As tintas tanto podem ser aplicadas por baixo ou em cima de vidrado, podem ser pintadas diretamente sobre a chacota e de seguida vidrar a peça com um vidrado transparente ou, aplicar um vidrado e pintar em cima deste; a tinta também pode ser aplicada sem qualquer vidrado, por baixo ou por cima. A técnica de pintura com tintas cerâmicas sobre um vidrado cru é habitualmente chamada de Majolica, utilizada muito em Itália. Sendo a mesma técnica utilizada em muita azulejaria tradicional. As tintas cerâmicas têm esta flexibilidade que os engobes não têm: as tintas podem estar por cima ou por baixo, quando os engobes só por baixo do vidrado; as tintas são mais fusíveis, logo acabam por fundir, mesmo aplicadas em cima do vidrado. Do outro lado os engobes têm mais corpo, apesar de não trabalharem em cima de vidrado possibilitam uma pintura mais texturada e densa, com corpo.

A pintura com tintas cerâmicas é muito utilizada na nossa cerâmica tradicional: todas aquelas pinturas com motivos florais e figuras são pintadas com tintas cerâmicas, tanto na loiça como na azulejaria. Sobre um vidrado opaco cru é aplicada a tinta indo a cozer o vidrado juntamente com a tinta. Frequentemente, as tintas também são chamadas de tintas de água, ou tintas de alto fogo. A razão pela qual lhes chamam tintas de água é porque o meio comum de dispersão destas é a água.

Como mencionei, quando comecei a prática da olaria comecei também a aplicar o desenho sobre esta por meio de engobes. Além de nas cerâmicas feitas por mim, com as minhas mãos, pensei que podia também aplicar desenho em cerâmicas que encontrava. Caso de cerâmica estrutural, que tinha perto de mim. Apliquei vidrado branco opaco sobre tijoleiras, desenhei com tintas sobre este vidrado, levando-as a cozer novamente para cozer o vidrado e as tintas. Foi

para pintar tijolos que comecei a desenvolver as minhas tintas cerâmicas. Para pintar estes tijolos o princípio é o mesmo do que pintar um prato ou um azulejo em Majolica; é o aplicar



Figura 22 *Tijolo*, 2022, Tintas cerâmicas e vidrado branco sobre tijolo em terracota, 22x11x7cm

de uma técnica num formato não habitual, alterando um objeto cuja função principal é construir. Utilizo-o como suporte para a minha expressão em desenho.

Habitualmente, utilizo os meios de conformação manual - são os que tenho á mão – que me permitem diretamente materializar os objetos. O facto de não sentir qualquer desconforto em apropriar-me de objetos não realizados pelas minhas mãos, neste caso até industriais, faz-me sentir não circunscrito à conformação manual. Objetos de carácter industrial podem também servir como base para uma expressão criativa.

Além das tintas de alto fogo, também existem tintas chamadas tintas de terceiro fogo. Estas são tintas preparadas para cozer a uma baixa temperatura, cerca de 700º, que são aplicadas em cima do vidro já cozido, cozendo numa terceira vez. Ao contrário das tintas de água, estas são habitualmente misturadas numa base oleosa com óleo de linhaça por exemplo. A técnica de pintura com estas tintas é bastante particular, visto que estamos a trabalhar sobre uma superfície já vitrificada não porosa. A dinâmica entre suporte e o pincel é muito diferente, pois o suporte não absorve de todo, nunca fixando a tinta. A pintura com estas técnicas também não sofre muitas transformações no forno do ponto vista estético, visto que não são alcançadas temperaturas suficientes para a fusão do vidro, o desenho continua nítido como foi pintado. Por este motivo, estas tintas são muito utilizadas em pormenores mais gráficos que podem ser aplicados por meio de serigrafia e decalques. Para incluir um logotipo, um símbolo ou um texto, em cima do vidro, a melhor forma é mesmo em terceiro fogo com decalques ou serigrafia.

Termino de uma maneira semelhante a como terminei os meios de conformação. Como é óbvio, não falei de todas as possibilidades de acabamento de superfície das peças de cerâmica. Dividi-as em quatro grupos que conseguem ser bastante versáteis e são uma boa base exploratória, capaz de levar a muitos caminhos. Mencionei muito a aplicação a pincel, mas como é óbvio, existem mais instrumentos para aplicar os engobes, vidrados e tintas, como as pipetas (bisnagas ou pêras), esponjas, pulverização e até outros que possam ser criados para aplicações mais específicas, por exemplo, pinceis feitos de plantas e até já vi sacudirem trapos com tintas para cima das peças.

Mais uma vez, as técnicas não estão em caixinhas fechadas. Foi visto que os engobes podem ser aplicados por baixo de vidrados, as tintas por baixo e por cima, uma textura pode ser aplicada por baixo de um vidro criando nuances neste. As possibilidades são muitas, tanto nas formas de aplicação como nas composições usadas nos vidrados, engobes e tintas.

3.7 - Narrativas e histórias

Noitibó - No decorrer destas aulas abordei técnicas e materiais do processo cerâmico, utilizadas por mim e por outros ceramistas, e falei também do uso próprio que faço delas com a minha expressão e imaginário. Além das histórias dos materiais e das técnicas há outras histórias para contar.

Quando faço peças em cerâmica tanto posso ter um objetivo muito específico, quando estou a fazer uma série ou a executar uma peça para alguém, mas posso também estar a trabalhar sem objetivo nenhum, explorar somente o processo, independentemente da técnica que estou

a usar. Tento equilibrar-me entre os dois mundos: os objetos que produzo vão variando entre um trabalho tecnicamente controlado ou imprevisível. Por exemplo, na olaria tanto provoço os acidentes, tirando peças propositadamente fora do eixo, como posso decidir trabalhar uma simetria planeada.

O lado tecnicamente controlado muitas vezes deriva de uma repetição manual, e das formas e meios de fazer, olaria, desenho e a modelação, do tal vocabulário apreendido ao fazer séries. O lado descontrolado e imprevisível do processo lança-me num novo vocabulário. Por exemplo, um desenho pode começar por lançar uma pincelada no papel. Essa pincelada sugere um corpo e aí acrescento um rosto, ou inversamente posso também lançar a pincelada sobre o desenho de um corpo. Vou compondo as imagens às vezes com gestos que conheço, e outros que não conheço tão bem, equilibrando-me entre esses dois modos de fazer. Ou, quando faço bichos a própria morfologia zoomórfica do bicho oferece-me uma base para poder imaginar; a partir das quatro perninhas existe uma base para criar variações, uns terão cabeça de gato, cão, humano ou uma coisa que não é cabeça nenhuma.



Figura 23 Pote. 2024. Olaria de Roda
Terracota, 20x14x24cm



Figura 24 *Desenho*, 2023, guache sobre papel, 30x21cm

No processo do fazer não estou propriamente a pensar nas histórias que estas coisas vão ter depois de estarem feitas. Outras histórias surgem quase sempre *a posteriori* quando a peça é solta no mundo.

Por isso o acto expositivo é gerador de histórias, também ele tem um lado controlado e previsível e um outro, acidental e especificamente oportunista, surge sempre no lugar. E, neste acto não importa se a peça foi feita de forma mais ou menos controlada. Quando tenho ocasiões expositivas para estas peças e tenho a liberdade para fazer a montagem da exposição, pego nas peças e construo uma narrativa para o lugar com elas. É diferente um pote ser apresentado num plinto ou em cima de um tijolo, um bicho tanto pode estar no chão como dentro de um pote, o desenho tanto pode estar na parede como cair para o chão, assim estes elementos criam uma narrativa no lugar. O processo de contar estas outras histórias é autónomo da componente técnica que descrevo ao longo destas aulas. Aquilo que as peças transmitem e o que significam tanto pode estar como não estar ligado ao processo de as fazer.



Figura 25 Bichos em terracota expostos sobre tijolos para apresentação na unidade curricular projeto 2 no âmbito do mestrado

A história de uma peça pode começar pela sua origem, pelo local de onde veio a matéria-prima para a fazer, onde foi feita e como foi cozida. Só isso pode ser um motivo para querer guardar ou expor tal objeto. Mas, aquele objeto também pode ser interessante só por aquilo que ele é fisicamente, independentemente de onde veio e como foi feito. Acho interessante quando uma peça de autor desconhecido é valorizada tanto como peças de autores reconhecidos. Como as minhas razões não são exclusivamente técnicas quando crio estas composições expositivas não sinto problema em expor um pedaço de barro que ainda não cozeu, ou em meter uma peça que cozeu num forno elétrico ao lado de outra que cozeu com o fogo. Depois de saírem da oficina as peças são livres, e até livres de lá voltar.

Da mesma forma que os materiais se vão transformado, as suas narrativas também, não é a sair do forno que a história da peça termina, é só o começar de um novo capítulo.

Luísa - O que caracteriza a abordagem de um pintor, desenhador escultor à cerâmica?

Noitibó – Irei responder a essa questão na próxima aula, temos uma visita de estudo marcada a um museu com obras de desenhadores, pintores e escultores. Muitos deles realizaram peças em cerâmica e complementam os conteúdos abordados em aula.

Teremos a oportunidade de ver obras em que são aplicadas as técnicas abordadas e poderemos também continuar a explorar alguns conceitos que até aqui foram referidos

4 - Museu Imaginário de Noitibó

Noitibó – Neste museu existem uma série de peças de autores que são referências para aquilo que eu faço, tanto esteticamente como processualmente. Peças que vi em algum lugar e ficaram-me na memória, que influenciam direta ou indiretamente as coisas que eu faço.

Gosto de observar estas peças, em primeiro lugar porque gosto delas, tenho prazer em vê-las, ou também com o intuito de tirar referências e enriquecer o que faço com pormenores e léxicos que me interessam nestes objetos. Desta forma, observar as peças destes autores ajudou-me a construir o meu vocabulário e a encontrar o meu caminho. O que eu faço deriva do que eu vejo ou vi.

De seguida falarei sobre as peças destes autores, exemplificarei conteúdos previamente abordados a partir delas.



Figura 27 Jorge Vieira, *Sem Título*, 1949, terracota com engobes, 24x15,5x10,5cm - <https://www.invaluable.com/auction-lot/jorge-de-brito-private-collection-jorge-vieira-19-79-c-c67032b18d> - acedido em setembro 2024

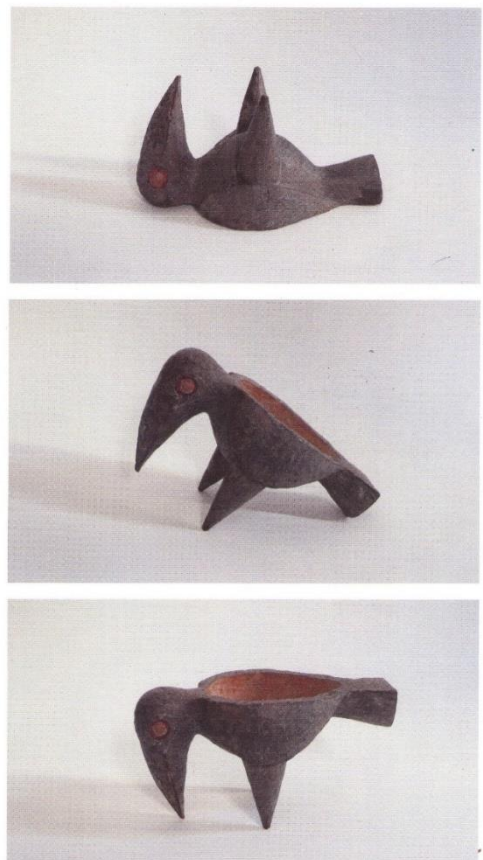


Figura 26 Jorge Vieira, *Taça corvo*, 1951, Terracota Modelada, 10x15x7cm - Carvalho, P. M. (2023). Feito à mão: Cerâmica portuguesa de autor no século XX. Museu do Caramulo.



Figura 29 Pablo Picasso, *Mulher Garrafa*, 1948, cerâmica rodada e modelada 47x11cm- Carvalho, P. M. (2023). Feito à mão: Cerâmica portuguesa de autor no século XX. Museu do Caramulo.

Por utilizar a terracota com engobes relaciono-me com Jorge Vieira, escultor que realizou esculturas em terracota num período modernista. Ainda hoje sinto que se pensa que quem trabalha com barro se desvia do palco das belas-arts para a oficina do artesanato. Este julgamento feito de forma pejorativa, a meu ver,



Figura 28 Pablo Picasso, *Travessa Retangular*, 1947, cabeça de fauno formada por grandes traços sobre fundo bege 38,5x31cm - Raimié, G. (1986). *Cerâmica de Picasso*. Cerâmica de Picasso.

só é feito por quem desconhece as potencialidades dos materiais e processos que descrevi e não entende nem um pouco do “fascínio pelo barro”. O imaginário criado pelas mãos de Jorge Viera no barro mostra o potencial expressivo da modelação direta.

Não só quem vem da área da cerâmica pode encontrar neste meio uma área de criação fértil. Tanto o pintor, como o escultor ou o desenhador pode ver neste meio potencialidades de criação a partir do barro. Picasso é um exemplo de alguém que em contacto com a cerâmica conseguiu trazer a sua experiência de pintura e escultura e manifestá-la nesta área. Sinto a estética de Picasso nas suas cerâmicas.

Na mulher garrafa acho particularmente interessante o facto de ser transparente o lugar por onde as mãos andaram no acto da sua modelação, estando lá marcadas quase como impressões digitais, demonstrando a ligação das mãos com o material. Esta expressão presente da mão é importante também naquilo que faço.

No final, de uma maneira diferente de Jorge Viera, o desenho com engobe completa a forma. De forma semelhante ao que acontece no meu processo, o desenho migra do papel para outros suportes, numa pincelada gestual e assertiva.



Figura 30 *Figuras*, 2023, engobes sobre terracota rodada e deformada

Estes objetos, (fig. 30) partem de peças simples conformadas na roda de oleiro, após a conformação a forma destes foi alterada de uma forma simples e gestual. As marcas da mão aqui não são as marcas de uma modelação, mas as marcas processuais dos gestos utilizados na sua elaboração, tanto de conformação na roda como da intervenção posterior. Estas peças são um suporte ou corpo para o desenho com engobes que faz destas peças figuras.

Como em Jorge Vieira, as figuras de José Aurélio vêm de um imaginário que não depende de um realismo o naturalista. Aquele touro não se assemelha fisicamente em aspeto nenhum a um touro, nem ninguém tem os olhos como os daquela figura, mas não deixamos de



Figura 32 José Aurélio, Touro, 1960, jarro em barro vermelho com engobe preto e vidrado azul 32x22x13 cm - Henriques, P. (1999). *Estúdio SECLA: Uma renovação na cerâmica portuguesa*. Museu Nacional do Azulejo.

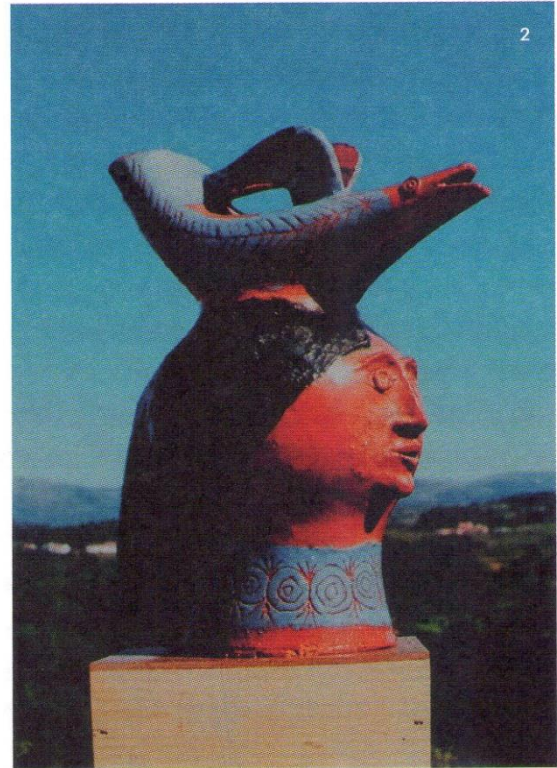


Figura 32 José Aurélio, Jarro, 1960, barro vermelho com engobes e vidrado transparente, 36x12x21 cm - Serra, J. B. (2019). *Artista à procura da sua história: Luís Ferreira da Silva*. ESAD.CR.

reconhecer ali um outro “aspecto” do touro e ali dos olhos. Estas soluções estéticas de representação, para meu processo, são importantes, porque também não é o meu objetivo mostrar as coisas com códigos realistas, mas representá-las de outras formas. Isto é tão válido quando estou a modelar o barro como a desenhar.



Figura 34 Rosa Ramalho, *Cabra*, s.d., barro vidrado 24cm - <https://www.bestnetleiloes.com/pt/leiloes/coleccionismo-77/rosa-ramalho-45> - acedido em setembro 2024



Figura 34 Rosa Ramalho, Sem título, s.d., barro vidrado - Correia, A., Tapada, A., Lima Cruz, A., Jorge, A., Pignatelli, I. N., Fernandes, I. M., Campinho, J., Bringel, M. M., Salinas Calado, R., & Sousa Martins, R. (2005). *Figurado português: de santos e diabos está o mundo cheio*. Américo Fraga Lamares & C.ª, Lda e Livraria Civilização Editora.

Da mesma forma que a tradição popular é rica em saberes e técnicas também o imaginário presente no figurado criado pelas mãos dos barristas é fértil. Não é por acaso que estes objetos geram um enorme interesse para muitos autores modernistas. As estilizações e simplificação da forma que refiro a falar de José Aurélio e Jorge Viera aqui surgem aqui de outra forma. Assim, tanto representa figuras do quotidiano, motivos religiosos e até figuras imaginárias do bestiário popular. É curioso ver a aproximação destes modernistas às artes tradicionais, consigo ver o touro de José Aurélio em diálogo com a cabra de feita por Rosa Ramalho, na medida que têm semelhanças do ponto de vista da figuração destas peças. Mesmo que estes autores tenham percursos e recursos completamente diferentes.

Gosto de olhar para a peça à direita e ver as marcas em anel da expressão da roda no tronco da peça em conjunto com a expressão da modelação direta. É também um exemplo de como as técnicas de conformação podem dialogar entre si.



Figura 35 *Bicho*, 2024, grés vidrado, 9,5x17x15,5cm



Figura 36 *Conjunto de Bichos*, 2024, vários materiais cerâmicos

Os bichos são uma serie em crescimento, que a partir desta repetição processual também representam um bestiário. São o bestiário da minha imaginação. Como tenho a oportunidade de utilizar diferentes pastas e vidrados para a realização destes bichos, consigo ter mais policromia e diferentes texturas e aspetos nestas peças.



Figura 37 *Querubim Lapa*, *Púcara*, 1965-69, Peça rodada por Rogério Cardoso, com pintura de Querubim Lapa, 24x16cm - Ferrão, R. G. (2015). *Primeira obra cerâmica 1954-1974*. Objectismo.



Figura 35 *Querubim Lapa*, Placa, 1963, faiença policroma - Albuquerque, A. (s.d.). *Querubim Lapa: Cerâmicas*. Inapa.

Quando em Jorge Vieira podemos observar a abordagem de um escultor na cerâmica, em Querubim e em especial nestas peças a abordagem é a de um pintor. As peças de Jorge Vieira vivem mais no espaço na tridimensionalidade da modelação, enquanto em Querubim vemos a ação sobre superfícies, com materiais cerâmicos. A intervenção com engobes sobre a Púcara cria a figura sobre a superfície da peça, enquanto em Jorge Vieira (na peça sem título) o engobe apenas complementa a forma com cor e motivos estéticos. Tal como na Jarra-Mulher de Picasso, o desenho toma um papel importante na leitura da peça. Os pintores e desenhadores poderão ter, a maior parte das vezes, mais tendência a dar relevância às técnicas de acabamento de superfície enquanto os escultores às técnicas de conformação. Estou a falar somente de uma tendência, se um pintor opera com pincéis é provável que tenha a tendência em usar os instrumentos a que está habituado também no barro. A abordagem de modelação do pintor pode também ser interessante, há casos disso. Também nestas peças de José Aurélio o desenho não é primordial para a leitura das peças, enquanto em Querubim e Picasso são.

Eu apliquei o desenho sobre as minhas primeiras peças de cerâmica, se viesse da escultura teria talvez optado por outra direção.

Não tenho a certeza se foi a púcara aqui exibida, ou outra peça desta série, que me recorde ter visto na montra da coleção de cerâmica de Jorge Figueiredo nas Caldas da Rainha. Mas esta estética, da pintura com engobe branco e preto, sobre o barro vermelho que encontrei nestas peças teve uma forte influência sobre a pintura com engobes que realizo sobre o barro vermelho. Estas três cores - o vermelho do barro, o branco e o preto - criam um contraste interessante entre si e em várias camadas permitem uma grande versatilidade de composições.

A placa é um exemplo de quando o pintor se torna um ceramista experiente, que além de simplesmente pintar com os materiais cerâmicos sobre uma superfície, sabe também tirar partido deles. Nesta placa Querubim tira proveito da utilização de várias tipologias de vidrados que reagem entre si para criar uma peça com uma linguagem que ultrapassa o simples uso de uma técnica de pintura com vidrados; o autor combina o conhecimento técnico sobre os vidrados e com o saber pintar com eles.



Figura 36 Duas peças realizadas na roda de oleiro, uma com intervenção com engobes, outra modelada

Como o desenho foi o primeiro meio de expressão artístico, a minha tendência no barro inicialmente foi em intervir sobre superfícies. O meu à-vontade com a modelação livre surgiu mais tarde. A técnica da roda de oleiro permite-me realizar formas com tridimensionalidade e assim faço intervenções sobre a superfície destas peças. Nestes casos o engobe e modelação livre de uma forma simples permitem-me fazer estas figuras nestas peças de olaria. Ter investido na prática da olaria permitiu-me realizar estas formas de maneira autónoma.

À esquerda a intervenção com engobes cria a figura na superfície da peça. À direita os elementos figurativos modelados e aplicados de uma forma não naturalista criam a peça.



Figura 37 Ferreira da Silva, *Sem Título*, s.d., tintas e vidrados cerâmicos sobre telha em terracota

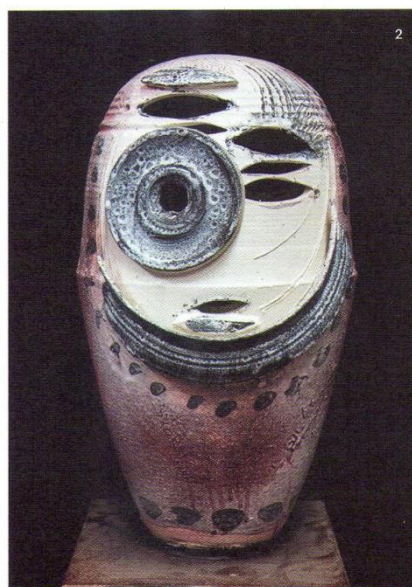


Figura 38 Ferreira da Silva, Peça da Série *Ofélia II*, 2009 - Serra, J. B. (2019). Artista à procura da sua história: Luís Ferreira da Silva. ESAD.CR.

Ferreira da Silva aborda a cerâmica tanto como escultor como pintor. Apesar de vir da área da pintura, ele transcende este meio, tendo uma abordagem própria na escultura, com recurso a vários materiais, ao longo de uma extensa obra.

No entanto o que tem mais influência em mim, atualmente, é a sua abordagem sobre superfícies, daí neste museu estarem estas duas peças. Na telha existe a apropriação de um objeto pré-existente no qual é aplicada a técnica de pintura com tintas de água que é vulgarmente utilizada em cerâmica utilitária e decorativa (majólica) mas aqui num suporte não convencional. (À semelhança daquilo que eu faço quando realizo intervenções sobre tijolo.) O facto de utilizar estes suportes não convencionais reflete a faceta experimental do artista.

A peça à direita faz parte da série Ofélia 2, em que Ferreira da Silva realiza uma série de peças diferentes tiradas do mesmo molde. Esta forma serve como base para várias peças. Toma partido das potencialidades de expressão que a peça em cru permite para realizar intervenções de superfície nesta, desde cortes, colagens, texturas, aplicação de vidrados desconstruindo o objeto inicial.

Tijolo em que apliquei vidrado branco e desenhei com tinta de água, o desenho com um traço cursivo acompanha a forma do objeto.



Figura 39 *Tijolo*, 2022, Tintas cerâmicas e vidrado branco sobre tijolo em terracota, 24,5x23,5x4,5cm



Figura 41 Saul Steinberg, *Desenho*, 1947, publicado em "The Art of Living" 1949 - <https://saulsteinbergfoundation.org> – acedido em setembro 2024

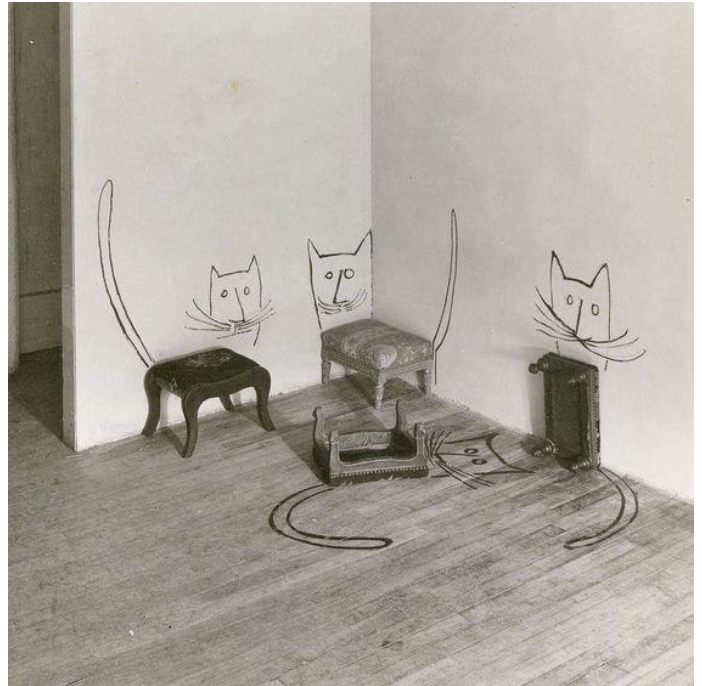


Figura 41 Saul Steinberg, *Sem Título*, 1950, publicado em Flair, Março 1950. - <https://www.hermanmiller.com/stories/why-magazine/eames-shell-chair-saul-steinberg-cat/> - acedido em setembro 2024

Os desenhos de Saul Steinberg contam histórias sem ser preciso recorrer a palavras. Existe uma narrativa e um humor no próprio desenho feito com uma linha (clara e assertiva) de contorno. Apesar de Steinberg utilizar caneta de aparo, que permite um traço mais fino e limpo, considero o meu processo semelhante, mas a pincel. Daí resulta um traço mais dinâmico de espessura e densidade variável.

As representações das figuras, tanto humanas como animais, nos desenhos de Steinberg aparecem de uma forma estilizada, repetindo algumas formas de fazer o desenho, característica também do estilo e identidade deste autor. Este estilo além das maneiras próprias de desenhar determinadas figuras é caracterizado pela sua capacidade de síntese, e só com linhas, e às vezes muito poucas.

Além do desenho sobre papel, em algumas situações Steinberg também desenha fora deste, criando narrativas em sítios específicos, como os gatos que surgem dos bancos. Associo estas composições ao meu acto expositivo, em que crio narrativas para um lugar através das minhas peças.



Figura 42 *Desenho*, 2023, tinta de parede sobre papel 54x58cm



Figura 43 *Desenho*, 2023, tintas de parede sobre papel 42x58,5cm

Dois desenhos a pincel que com poucos gestos compõem figuras estilizadas. O facto de os realizar desta forma deixa o acto do fazer transparente: a linha criada pelo pincel deixa visível os gestos do fazer; à semelhança do que acontece com o barro, deixar as marcas do processo para mim é importante. O processo de fazer os objetos também faz parte do acto criativo, a conceção não está separada da realização e deixar estas marcas visíveis é uma forma de evidenciar a importância para mim do fazer. Quando desenho, as imagens são geradas por linhas, mesmo quando uso a cor, esta não gera a imagem, daí considerar o que eu faço desenho.

De seguida apresento pinturas de John Lurie. O imaginário e maneira de fazer destas pinturas num processo deambulatório no espaço da tela e imprevisível na sua construção é algo que me interessa. Na série “Painting with John” temos de oportunidade de ver o autor fazer e falar sobre estas imagens que são criadas durante o processo sem muita preparação prévia. Lurie afirma que muitas vezes nem sabe o que está a fazer, simplesmente usa a sua intuição para criar as composições (Wolf & Dwyer, 2021). Também costumo operar de maneira semelhante. Tanto na cerâmica como no desenho, deixo também que a criação aconteça no acto de fazer, com a diferença de recorrer constantemente à linha, sem utilizar a cor ou pintura como base das imagens. As imagens de Lurie são geradas por cores e manchas enquanto em mim e em Steinberg por linhas.

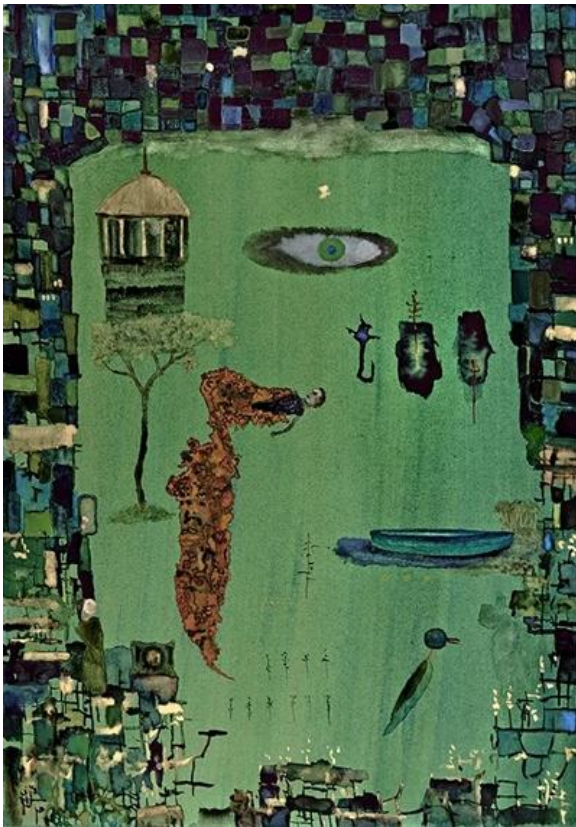


Figura 44 John Lurie, *There are things you don't know about*, 2014, aguarela sobre papel, 35x50cm - <https://www.johnlurieart.com/> - acedido em setembro 2024

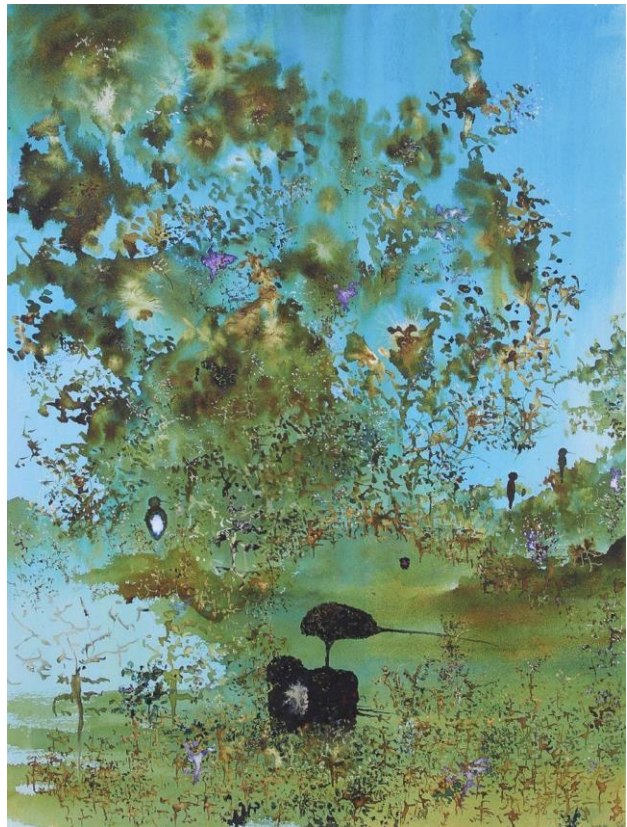


Figura 45 John Lurie, *I CAN'T GET CHIKUNGUNYA BECAUSE IF IT CALLED CHIKUNGUNYA*, s.d, aguarela sobre papel, 76x101cm - <https://www.johnlurieart.com/> - acedido em setembro 2024

Aqui uma imagem gerada num traço que a vai construindo aos poucos, ao contrário das anteriores que são executadas de uma forma rápida e incisiva. Assim este desenho reflete esta procura no próprio processo.



Figura 46 *Desenho*, 2023, guache sobre papel, 21x30cm



Figura 48 Clive Bowen, *Prato*, s.d., faiança com engobe “slip trailed”, 38x38x5cm - <https://www.oxfordceramics.com/artists/36-clive-bowen/works/4233-clive-bowen-plate/> - acedido em setembro 2024



Figura 47 Lisa Hammond, *Bule*, s.d., grés “soda firing” - <https://potfest.co.uk/potter/lisa-hammond-maze-hill-pottery/> - acedido em setembro 2024

Para terminar a visita a este museu, irei referir dois autores (oleiros) que me inspiram desde o início da minha prática da olaria. Apesar de ao longo destas aulas ter mencionado muito as potencialidades de expressão que o barro permite numa vertente mais artística de exploração pessoal, estas capacidades de expressão também podem e são utilizadas para realizar objetos utilitários. “Art of function? I just think it's all the same it's like beautiful things to use in your daily life” (Goldmark , 2014 c). Da mesma maneira que observar os outros objetos, aqui presentes neste museu, pode ser uma fonte de prazer, olhar e usar estes também pode ser. Servir uma refeição num prato de que gostamos ou servir um chá em um bule que gostamos pode tornar a experiência de comer ou o beber diferente, na medida em que a maneira como estas coisas nos são servidas tem efeito na forma que vamos comer ou beber. A experiência de utilizar estes objetos pode ser uma experiência estética e sensorial. Quem não tem uma caneca favorita para beber o café? E a razão desta decisão pode ser meramente estética, perceptiva e prazerosa.

O bule de Lisa Hammond é um exemplo de uma peça cozida em “soda firing”, técnica de cozedura mencionada na “aula” sobre vidrados (p.50)

Estes autores que fazem “coisas bonitas para o dia a dia” foram dos primeiros a chamar-me à atenção, e continuam a chamar. Acredito que o meu interesse pelas marcas das mãos nos objetos vem da utilização deste tipo de objetos. Quando pego numa taça com marcas das mãos de quem a fez, indiretamente, é como se tocasse nas mãos de quem as fez. Utilizar objetos feitos à mão cria uma ligação entre o utilizador e quem o fez.

5 - Conclusões

Começo por referir o processo de escrita. Este proporcionou um momento de reflexão sobre o que fiz, faço e os outros fazem. Nesse processo abordei um conjunto de técnicas e materiais característicos do processo de cerâmico que vários ceramistas utilizam, e em paralelo refleti sobre o uso que faço destas técnicas.

Como foi visto na “aula” sobre olaria de roda, o processo do fazer às vezes pode ser complexo de traduzir em palavras. São dois processos distintos, o fazer e o escrever sobre, mas que de alguma forma se complementam. Não só em frente ao barro é possível falar de barro. Escrever este documento fez-me ter de traduzir uma parte do conhecimento das mãos para palavras de uma forma rigorosa. Permitiu-me também a organização destes conhecimentos e consultar documentação sobre eles. Recolhi também conhecimentos resultantes da experiência de campo e documentei-os, como o processo de amassar o barro com os pés em Viana do Alentejo.

Os conteúdos abordados funcionam como a base técnica da formação de um ceramista, o objetivo também é que com estas técnicas Luísa, e o leitor, consigam uma abordagem à área. Parte deste documento pode ser consultado como um manual de cerâmica e permite conhecer diferentes técnicas e os diferentes materiais existentes para fazer cerâmica.

Durante o mestrado criei o espaço para explorar a minha abordagem própria a estas técnicas, nomeadamente ao desenho, ao intervir com ele em lastras, às composições que fiz com lastras, utilizar a olaria como meio de expressão e não produção, experimentar diferentes suportes cerâmicos, como os materiais de construção, estabelecer ligações com a arte popular como o figurado através os bichos. O tempo do mestrado deu-me um ambiente de exploração diverso, com várias técnicas que pretendo continuar a aprofundar pós-mestrado.

No desenho tive o espaço para experimentar formatos maiores, fazendo-me desenhar com a folha na vertical, libertando mais a mão no acto de desenhar. Explorando a gestualidade no processo, neste caso no desenho.

O mestrado, não só durante a escrita da dissertação, fez-me refletir e apresentar o que faço diversas vezes. Com isto enriqueci o meu discurso sobre o que faço e desenvolvi métodos para o expor: as “narrativas e histórias” que acontecem após a produção dos objetos, são resultado das apresentações dos projetos que tive ao longo do mestrado.

O arquivo presente no Museu Imaginário de Noitibó também continuará a crescer tanto com objetos da autoria de Noitibó como também com mais referências que este ambiciona coleccionar. Pois observando novos e mais objetos é uma forma de aumentar o seu léxico e assim adquire novas e mais formas de se exprimir.

Depois disto não será necessário será dizer que Noitibó continuará fascinado pelo barro e irá continuar a aprofundar as potencialidades plásticas de expressão que o barro permite, falará e refletirá sobre elas e também continuará as suas aulas.

Lista de Figuras

Figura 1 Duas peças conformadas na roda de oleiro, com semelhanças formais, a da direita serviu de referência para a da esquerda.....	5
Figura 2 Mazzetti, E. (s.d.). Keramos. Uniedit Roma.	6
Figura 3 “The Effects of Different Wood-ashes on Glazes” – Leach, B. (1940). A potter’s book. Faber and Faber Limited.....	16
Figura 4 Placa, 2022, grés com vidrado de cinzas provenientes do processo de cozedura, 11x11x1cm.....	16
Figura 5 Processo de amassar o barro com os pés em Viana do Alentejo durante o festival FICO 2023.....	18
Figura 6 Amassar o barro com as mãos - Simpson, P., Kitto, L., & Sodeoka, K. (s.d.). The Japanese pottery handbook. Kodansha International.....	18
Figura 7 Técnica do Rolinho, colocação do primeiro rolo - Blandino, B. (2003). Coiled pottery. A & C Black.....	19
Figura 8 Realização de uma Lastra com Rolo - Casson, M. (1992). Alfarería artesana. EDICIONES CEAC, S.A.....	21
Figura 9 Lastra, 2024, engobes sobre grés, 38x27x5cm.....	22
Figura 10 Desenho com Lastras, 2024, Terracota, 33x20x3cm.....	23
Figura 11 Subir Descer - Ribas, R. (s.d.). Manual de técnicas de conformação à roda. Centro de Formação Profissional para a Indústria Cerâmica.....	25
Figura 12 Abrir Alargar - Ribas, R. (s.d.). Manual de técnicas de conformação à roda. Centro de Formação Profissional para a Indústria Cerâmica.....	26
Figura 13 Puxar e fazer bojo - Ribas, R. (s.d.). Manual de técnicas de conformação à roda. Centro de Formação Profissional para a Indústria Cerâmica.....	27
Figura 14 Fretar e acabamentos - Ribas, R. (s.d.). Manual de técnicas de conformação à roda. Centro de Formação Profissional para a Indústria Cerâmica.....	29
Figura 15 Pote, 2023, engobe sobre olaria de roda em terracota 13x13x18.....	29
Figura 16 Ferramentas para modelação e acabamentos.....	32
Figura 17 Uns bichos são mais fortes do que outros. 2023. Conjunto de figuras zoomórficas em terracota.....	36
Figura 18 Engobes preparados a partir de óxidos e corantes, metade da placa tem vidrado transparente brilhante sobre o engobe.....	43
Figura 19 Engobes gordos - aplicação com pera, imagem do vídeo “Clive Bowen ‘Born, not made’ – film about British slipware potter” - https://www.youtube.com/watch?v=E2liAGBOcSU – acedido em setembro 2024.....	44
Figura 20 Trincas e pincéis.....	46
Figura 21 Peças de olaria de roda em terracota com vidrado de sal.....	50
Figura 22 Tijolo, 2022, Tintas cerâmicas e vidrado branco sobre tijolo em terracota, 22x11x7cm.....	52
Figura 23 Pote. 2024. Olaria de Roda Terracota, 20x14x24cm.....	54
Figura 24 Desenho, 2023, guache sobre papel, 30x21cm.....	55
Figura 25 Bichos em terracota expostos sobre tijolos para apresentação na unidade curricular projeto 2 no âmbito do mestrado.....	56
Figura 27 Jorge Vieira, Taça corvo, 1951, Terracota Modelada, 10x15x7cm - Carvalho, P. M. (2023). Feito à mão: Cerâmica portuguesa de autor no século XX. Museu do Caramulo.	57
Figura 26 Jorge Viera, Sem Título, 1949, terracota com engobes, 24x15,5x10,5cm - https://www.invaluable.com/auction-lot/jorge-de-brito-private-collection-jorge-vieira-19-79-c-c67032b18d - acedido em setembro 2024.....	57

Figura 28 Pablo Picasso, <i>Travessa Retangular</i> , 1947, cabeça de fauno formada por grandes traços sobre fundo bege 38,5x31cm - Raimié, G. (1986). <i>Cerâmica de Picasso</i> . Cerâmica de Picasso.....	58
Figura 29 Pablo Picasso, <i>Mulher Garrafa</i> , 1948, cerâmica rodada e modelada 47x11cm- Carvalho, P. M. (2023). <i>Feito à mão: Cerâmica portuguesa de autor no século XX</i> . Museu do Caramulo.....	58
Figura 30 Figuras, 2023, engobes sobre terracota rodada e deformada.....	59
Figura 32 José Aurélio, <i>Jarro</i> , 1960, barro vermelho com engobes e vidrado transparente, 36x12x21cm - Serra, J. B. (2019). <i>Artista à procura da sua história: Luís Ferreira da Silva</i> . ESAD.CR.....	60
Figura 31 José Aurélio, <i>Touro</i> , 1960, jarro em barro vermelho com engobe preto e vidrado azul 32x22x13 cm - Henriques, P. (1999). <i>Estúdio SECLA: Uma renovação na cerâmica portuguesa</i> . Museu Nacional do Azulejo.....	60
Figura 33 Rosa Ramalho, <i>Cabra</i> , s.d., barro vidrado 24cm - https://www.bestnetleiloes.com/pt/leiloes/coleccionismo-77/rosa-ramalho-45 - acedido em setembro 2024.....	61
Figura 34 Rosa Ramalho, <i>Sem título</i> , s.d., barro vidrado - Correia, A., Tapada, A., Lima Cruz, A., Jorge, A., Pignatelli, I. N., Fernandes, I. M., Campinho, J., Bringel, M. M., Salinas Calado, R., & Sousa Martins, R. (2005). <i>Figurado português: de santos e diabos está o mundo cheio</i> . Américo Fraga Lames & C.ª, Lda e Livraria Civilização Editora.....	61
Figura 38 Querubim Lapa, <i>Placa</i> , 1963, faiança policroma - Albuquerque, A. (s.d.). <i>Querubim Lapa: Cerâmicas</i> . Inapa.	62
Figura 39 Duas peças realizadas na roda de oleiro, uma com intervenção com engobes, outra modelada.....	64
Figura 40 Ferreira da Silva, <i>Sem Título</i> , s.d., tintas e vidrados cerâmicos sobre telha em terracota.....	64
Figura 41 Ferreira da Silva, <i>Peça da Série Ofélia II</i> , 2009 - Serra, J. B. (2019). <i>Artista à procura da sua história: Luís Ferreira da Silva</i> . ESAD.CR.....	64
Figura 42 Tijolo, 2022, Tintas cerâmicas e vidrado branco sobre tijolo em terracota, 24,5x23,5x4,5cm	65
Figura 44 Saul Steinberg, <i>Sem Título</i> , 1950, publicado em <i>Flair</i> , Março 1950. - https://www.hermanmiller.com/stories/why-magazine/eames-shell-chair-saul-steinberg-cat/ - acedido em setembro 2024	66
Figura 43 Saul Steinberg, <i>Desenho</i> , 1947, publicado em "The Art of Living" 1949 - https://saulsteinbergfoundation.org – acedido em setembro 2024.....	66
Figura 45 <i>Desenho</i> , 2023, tinta de parede sobre papel 54x58cm.....	67
Figura 46 <i>Desenho</i> , 2023, tintas de parede sobre papel 42x58,5cm	67
Figura 47 John Lurie, <i>There are things you don't know about</i> , 2014, aguarela sobre papel, 35x50cm - https://www.johnlurieart.com/ - acedido em setembro 2024.....	68
Figura 48 John Lurie, <i>I CAN'T GET CHIKUNGUNYA BECAUSE IF IT CALLED CHIKUNGUNYA</i> , s.d, aguarela sobre papel, 76x101cm - https://www.johnlurieart.com/ - acedido em setembro 2024	68
Figura 49 <i>Desenho</i> , 2023, guache sobre papel, 21x30cm.....	68
Figura 50 Clive Bowen, <i>Prato</i> , s.d., faiança com engobe "slip trailed", 38x38x5cm - https://www.oxfordceramics.com/artists/36-clive-bowen/works/4233-clive-bowen-plate/ - acedido em setembro 2024	69
Figura 51 Lisa Hammond, <i>Bule</i> , s.d., grés "soda firing - https://potfest.co.uk/potter/lisa-hammond-maze-hill-pottery/ - acedido em setembro 2024.....	69

Bibliografia

- Kang, L. (2023, março). *New findings unveil production process of Terracotta Warriors*. Global Times. <https://www.globaltimes.cn/page/202303/1287637.shtml> - acedido em setembro 2024
- Ribas, R. (s.d.). *Manual de técnicas de conformação à roda*. Centro de Formação Profissional para a Indústria Cerâmica.
- Lévi-Strauss, C. (1985). *A oleira ciumenta*. Edições 70.
- Almeida, A. J. (2021). *Manual de iniciação à cerâmica*. Autora & Oficinas do Convento.
- Boch, P., & Nièpce, J.-C. (2007). *Ceramic materials: Process, properties and applications*. ISTE Ltd.
- Goldmark Gallery. (2012, setembro 21). *Lisa Hammond: 'A sense of adventure' feature film about British potter* [Vídeo]. YouTube. https://www.youtube.com/watch?v=JSDhR5_kRM - acedido em Setembro 2024
- Vermelho, J. (1990). *Barros de Estremoz*. LIMIAR - Actividades Gráficas, Lda.
- Lourenço, J. (2021). *João Lourenço*. Arte Popular Portuguesa. <https://www.artepopularportuguesa.org/joao-lourenco/> - acedido setembro 2024
- Hardy, M. (2006). *Coiling*. A & C Black Publishers Limited.
- Bagg, G. W. (1988). *Iniciación a la cerámica*. Editorial Alhambra, S.A.
- Fagundes, A. (1997). *Manual prático de introdução à cerâmica*. Editorial Caminho.
- Coppage, R. (2024). *Demystifying the reduction firing process*. Ceramic Arts Network. <https://ceramicartsnetwork.org/daily/article/Demystifying-the-Reduction-Firing-Process> - acedido em setembro 2024
- Hansen, T. (s.d.). *Soda feldspar*. Digitalfire. <https://digitalfire.com/material/soda+feldspar> – acedido em setembro 2024
- Varela, R. M., Barriuso, A. L., & Martín, A. (2024). *Curso de cerámica*. Fundación Municipal de Cultura Ayuntamiento de Valladolid.
- Rhodes, D. (1990). *Arcilla y vidriado para el ceramista*. Ediciones CEAC, S.A.

Goldmark Gallery. a (2014, 21 de junho). *Phil Rogers 'Drawing in the Air' feature ceramics documentary* [Vídeo]. YouTube.

<https://www.youtube.com/watch?v=GRUsk1Gczec&list=PL727FF0FFBF346C5E> –

acedido em setembro 2024

Goldmark Gallery. b (2014, 27 de março). *Phil Rogers 'A passion for pots' ceramics feature film* [Vídeo]. YouTube. https://www.youtube.com/watch?v=QaT_vR2Rn9M –

acedido em setembro 2024

Casson, M. (1992). *Alfarería artesana*. EDICIONES CEAC, S.A.

Ireland, C. (2022). *Surface decorations for ceramics*. The Crowood Press Ltd.

Matthes, W. E. (1990). *Vidriados cerámicos*. Omega

Ryan, W., & Radford, C. (1987). *Whitewares: Production, testing and quality control*. The Institute of Ceramics.

Wolf, N., & Dwyer, M. (Produtores). (2021). *Painting with John* [Série de TV]. HBO.

Goldmark Gallery. c (2014, 20 de setembro). *Live Bowen "Born, not made" - film about British slipware potter* [Vídeo]. YouTube.

<https://www.youtube.com/watch?v=E2liAGBOcSU>

ANEXO – Outras imagens



Figura 52 Narrativas e histórias



Figura 53 Narrativas e histórias



Figura 54 Narrativas e histórias



Figura 55 Alto relevo



Figura 56 Narrativas e histórias



Figura 57 O Bicho e o Pássaro



Figura 58 O Bicho e o Pássaro

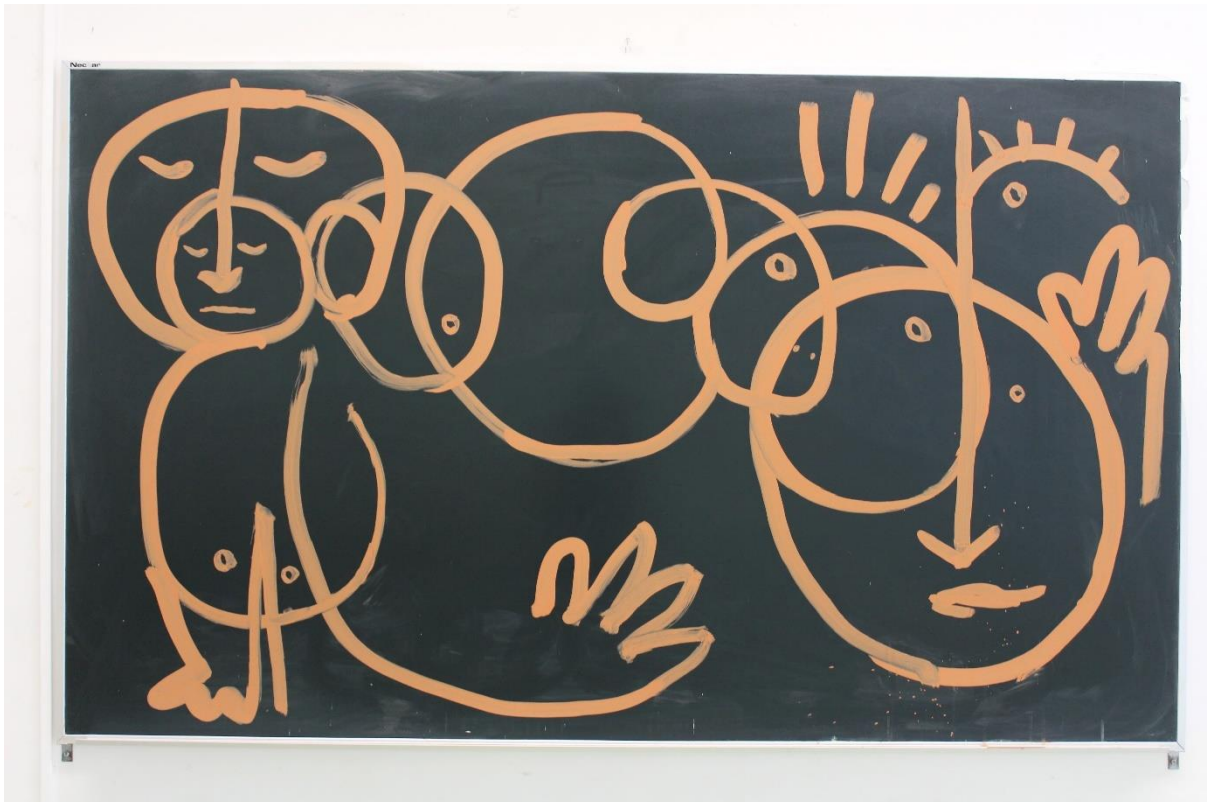


Figura 59 Desenho com barro



Figura 60 Narrativas e histórias



Figura 61 Narrativas e histórias



Figura 62 Desenhos



Figura 63 Narrativas e histórias

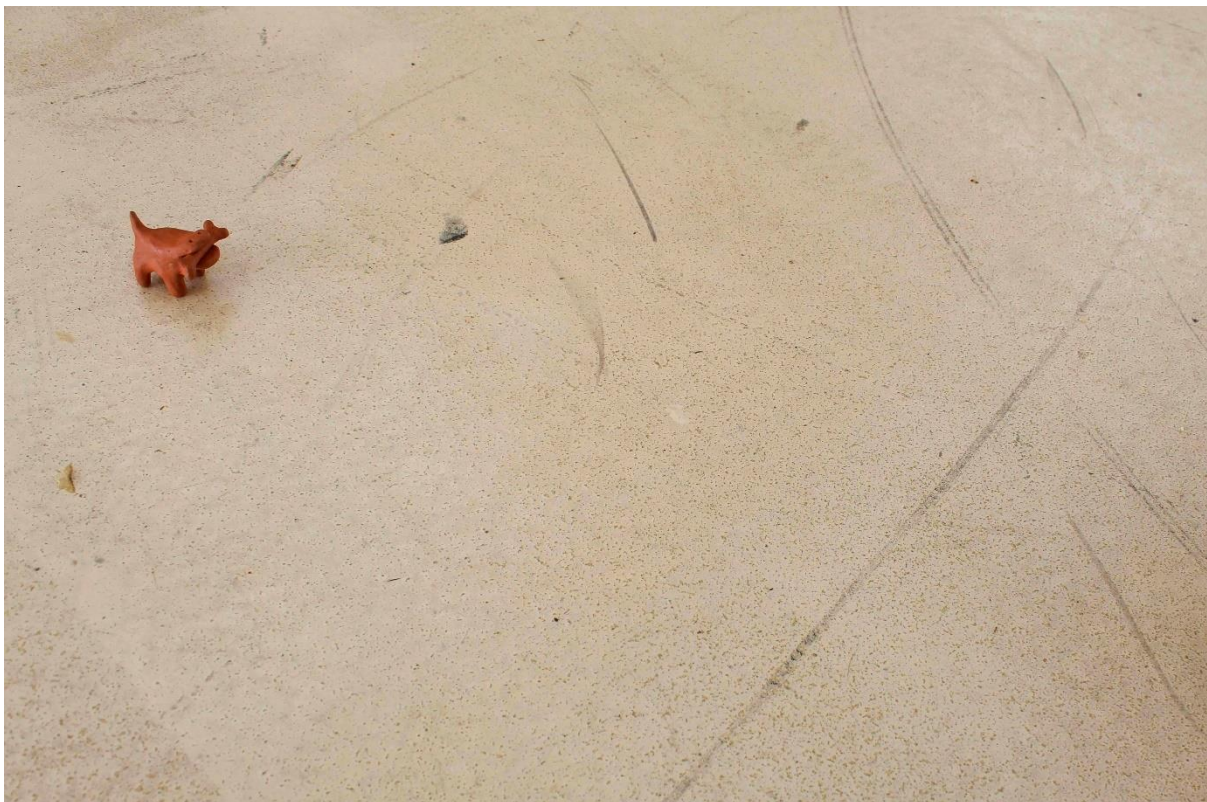


Figura 64 Narrativas e histórias



Figura 65 Narrativas e histórias



Figura 66 Narrativas e histórias



Figura 67 Narrativas e histórias



Figura 68 Narrativas e histórias

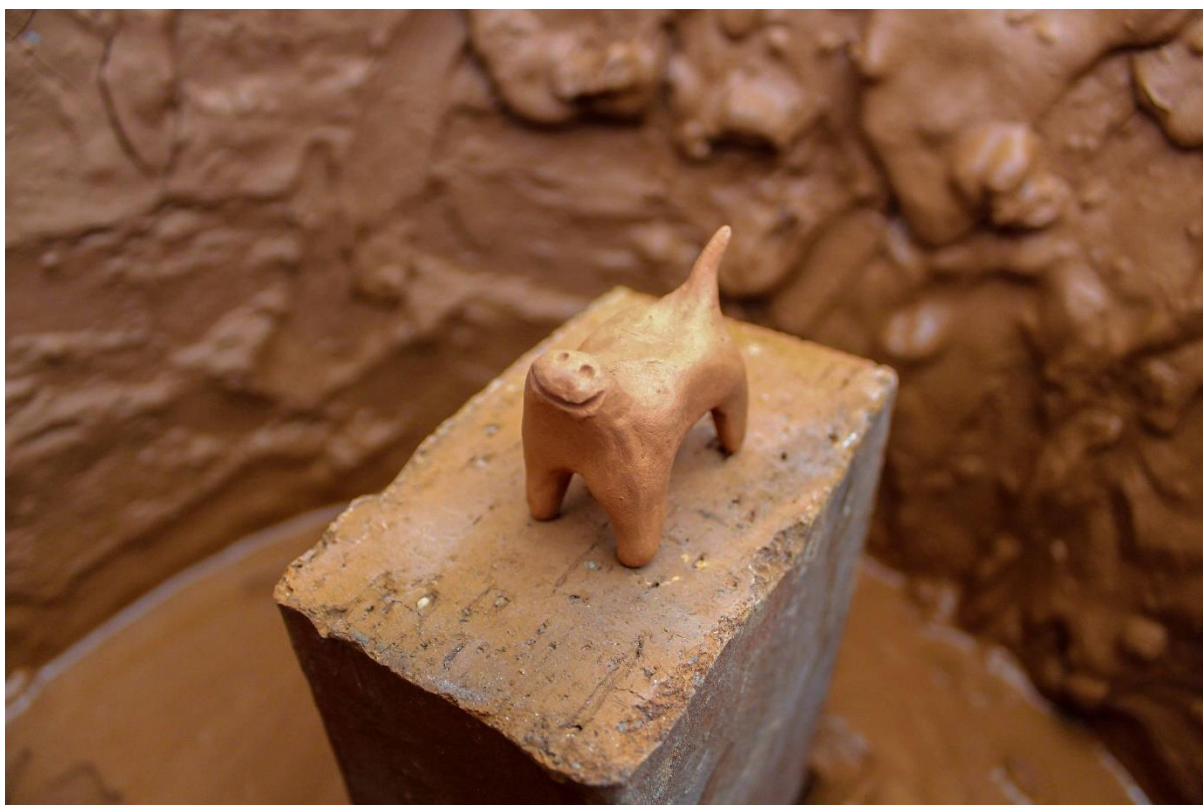


Figura 69 Narrativas e histórias



Figura 70 Narrativas e histórias



Figura 71 Narrativas e histórias



Figura 72 Narrativas e Histórias



Figura 73 Narrativas e histórias



Figura 74 narrativas e Histórias



Figura 75 Narrativas e histórias



Figura 76 Narrativas e histórias



Figura 77 Narrativas e histórias



Figura 78 Narrativas e histórias



Figura 79 Narrativas e histórias



Figura 80 Entre as mãos e fogo



Figura 81 Bicho



Figura 82 Bicho



Figura 83 Bicho



Figura 84 Bicho



Figura 85 Narrativas e histórias



Figura 86 Barro



Figura 87 Barro



Figura 87 Narrativas e histórias



Figura 88 Narrativas e histórias



Figura 89 Narrativas e histórias



Figura 90 Narrativas e histórias



Figura 91 Desenho com lastras



Figura 92 Lastra com desenho



Figura 93 Lastra



Figura 94 Desenhos em lastras



Figura 95 Desenho em tijoleira



Figura 96 Desenho em tijoleira



Figura 97 Desenhos em tijolos

Noitibó – Luísa?