

*Universidade Federal da Bahia  
Escola de Belas Artes*

*A cerâmica tradicional  
de Maragogipinho*

*Iaçanã Simões*





**UNIVERSIDADE FEDERAL DA BAHIA**  
**FACULDADE DE BELAS ARTES**  
**PROGRAMA DE PÓS-GRADUAÇÃO EM ARTES VISUAIS**

**IAÇANÃ COSTA SIMÕES**

**A CERÂMICA TRADICIONAL DE MARAGOGIPINHO**

Salvador

2016

**IAÇANÃ COSTA SIMÕES**

**A CERÂMICA TRADICIONAL DE MARAGOGIPINHO**

Dissertação apresentada ao Programa de Pesquisa e Pós-graduação em Artes Visuais, Escola de Belas Artes, Universidade Federal da Bahia como requisito para a obtenção de grau de Mestre em Artes.

Orientador: Prof. Dr. Luiz Alberto Ribeiro Freire

Salvador

2016

Universidade Federal da Bahia. Escola de Belas Artes

Simões, Iaçanã Costa.

A cerâmica tradicional de Maragogipinho/ Iaçanã Costa Simões –  
2016 – 176 f.: il.

Orientador: Prof.º Drº. Luiz Alberto Ribeiro Freire.  
Dissertação (Mestrado) – Universidade Federal da Bahia. Escola de  
Belas Artes. 2016.

1. Universidade Federal da Bahia. Escola de Belas Artes. I. Simões,  
Iaçanã Costa II. Universidade Federal da Bahia. Escola de Belas  
Artes. III. Título

CDD

**IAÇANÃ COSTA SIMÕES**

**A CERÂMICA TRADICIONAL DE MARAGOGIPINHO**

Dissertação apresentada como requisito parcial para a obtenção do grau de Mestre em Artes, Escola de Belas Artes, da Universidade Federal da Bahia.

Aprovada em \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

Luiz Alberto Freire – Orientador \_\_\_\_\_

Doutor em História da Arte pela Universidade do Porto, Portugal.

Universidade Federal da Bahia

Fabiana Comerlato \_\_\_\_\_

Doutora em História pela Pontifícia Universidade Católica do Rio Grande do Sul

Universidade Federal do Recôncavo da Bahia

Lalada Dalglish \_\_\_\_\_

Doutora em Integração da América Latina pela UCB University of California Berkeley

- USA e pela Universidade de São Paulo.

Universidade Estadual Paulista

Aos meus filhos:  
Calil e Iasmin,  
com todo o meu amor.

## AGRADECIMENTOS

Agradeço a todos que contribuíram direta ou indiretamente para a realização deste trabalho.

Em especial aos filhos queridos e parceiros de jornada:

Calil Assunção, pela companhia, delicadeza, preocupação, administração dos equipamentos e boa vontade. Ter você por perto fez tudo ficar mais leve e gratificante.

Iasmin Assunção, ativa nos registros e na socialização. Luz que brilha por onde passa.

Iaçuã Simões, irmão querido e amado que tanto me apoiou e trabalhou nas imagens apresentadas neste trabalho.

À gestão da Associação que esteve presente ativamente na realização e interlocução com os mestres e a comunidade.

Aos queridos mestres (Seu Nené, Almerentino, Josias, Miro, Tutuna, Padre, Toddy e Rosalvo) que me receberam de braços abertos e me fizeram entender um pouco mais sobre a vida. Que me trouxeram reflexões profundas sobre o ser humano. Estar com vocês foi um aprendizado além de todas as teorias aqui documentadas.

Às artesãs e artesãos que me receberam em suas casas e locais de trabalho.

Ao meu orientador, Luiz Freire, que me fez compreender que é sempre possível ir além. Que os desafios podem ser ricos quando encaramos de frente.

Às professoras LaladaDaglish e Fabiana Comerlato, pelas contribuições e sugestões no exame de qualificação.

À família, na figura dos pais e irmãos sempre presentes: Renato Simões, Isa Simões, Yacoce, Yomutan, Inaiá, Iocã e Inarê Simões (in memoriam) pela existência em minha vida.

À tia Sula, pela tradução e amor constante.

A Laércio Assunção que também fez parte desta jornada.

“Nem todas as culturas são ricas, nem todas são herdeiras diretas de grandes sedimentações.

Cavocar profundamente numa civilização, a mais simples, a mais pobre, chegar até suas raízes populares, é compreender a história de um país.

E um país cuja a base está a cultura do povo é um país de enormes possibilidades.

Lina Bo Bardi

SIMÕES, Iaçanã Costa. A cerâmica tradicional de Maragogipinho. 176 f. il. 2016. Dissertação (Mestrado) – Escola de Belas Artes, Universidade Federal da Bahia, Salvador 2016.

## RESUMO

Este trabalho apresenta o estudo da cerâmica tradicional da comunidade de Maragogipinho, Bahia. Aborda aspectos relativos aos saberes e fazeres artesanais da maior comunidade ceramista do Estado, trazendo uma avaliação sobre o seu percurso histórico, suas técnicas e procedimentos, perpassando por universos técnicos e humanos. Tem como objeto principal o testemunho vivo de oito mestres que ainda se dedicam exclusivamente a este ofício, aprendido com seus antepassados. A pesquisa foi feita através de coleta de dados, por meio de preenchimento de fichas, catalogação de imagens e entrevistas tanto dos mestres como de artesão e trabalhadores envolvidos no processo cerâmico em toda a sua cadeia produtiva: extração da matéria-prima, limpeza, modelagem, técnicas de acabamento e queima. A cerâmica de Maragogipinho constitui um grande patrimônio cultural não apenas por possuir um quantitativo estimado em 150 olarias ativas, mas por fazer parte de uma história de mais de dois séculos de trabalho ininterrupto e dedicado a este ofício artesanal.

Palavras-chave: Cerâmica – Técnica Artesanal - Artesanato – Tradição - Ofício Artesanal – Mestres.

SIMÕES, Iaçanã Costa. Traditional Ceramics from Maragogipinho. 176 f.il. 2016.  
Dissertation (Master's Degree) – School of Fine Arts, Federal University of Bahia,  
Salvador, Bahia, Brazil, 2016.

## **ABSTRACT**

This paper discusses a traditional ceramics study from a community named "Maragogipinho", located in the state of Bahia, Brazil. It covers some of the features related to the handicraft know-how and actual work from the largest ceramics community in this Brazilian northeastern state. It presents an evaluation of its development, as well as its techniques and procedures, highlighting some of the technical and human elements of this ancient art. Its primary goal is to provide a live record from eight masters of the craft, who dedicate their lives solely to this activity, after having been trained by their ancestors. The research was carried out by gathering and cataloguing information from data cards, images, and interviews that were recorded with not only the aforementioned masters but also the artisans themselves and the workers involved in the processes of the entire ceramics production chain: from the extraction of the raw-material, to cleaning, molding, firing, glazing, and finishing techniques. Ceramics from Maragogipinho constitute an enormous cultural heritage not only because of the impressive number of approximately 150 active kilns and pottery factories, but also because they are an integral part of the history of over two hundred years of uninterrupted work dedicated to this time-honored artisanal workmanship.

Key-words: Ceramics – Artisanal Technique - Handcraft – Tradition - Artisanal Craft

## LISTA DE ILUSTRAÇÕES

Figura 1	Formação da estrutura das corporações de ofício na Idade Média ....	25
Figura 2	Técnicas de moldagem de telhas e caleiras.....	34
Figura 3	Técnicas de torneamento .....	35
Figura 4	Torno manual .....	36
Figura 5	Modelo de torno elétrico .....	36
Figura 6	Esquema sobre tipos de modelagem .....	37
Figura 7	Tipos de fornos para cozedura da cerâmica .....	38
Figura 8	Modelo de forno elétrico .....	39
Figura 9	Entrada do povoado de Maragogipinho .....	40
Figura 10	Formação administrativa de Maragogipinho .....	41
Figura 11	Mapa da Bahia com divisão por territórios de identidade .....	42
Figura 12	Localização de Aratuípe .....	43
Figura 13	Mapa fluvial da região do Recôncavo .....	46
Figura 14	Vista para o Rio Doce .....	46
Figura 15	Pista de acesso local para Maragogipinho .....	47
Figura 16	Vista para o Rio Doce .....	47
Figura 17	Vista para o Rio Doce .....	48
Figura 18	Vista para o Rio Doce .....	48
Figura 19	Foto antiga de vista para o Rio Doce e olarias .....	49
Figura 20	Foto atual de vista para o Rio Doce e olarias.....	49
Figura 21	Vista parcial da Vila de Maragogipinho : Aratuípe, BA .....	50
Figura 22	Igreja em processo de manutenção .....	50
Figura 23	Igreja após finalização de manutenção .....	50
Figura 24	Vista da praça principal da cidade .....	51
Figura 25	Vista da praça principal da cidade .....	51
Figura 26	Vista da praça principal da cidade .....	52
Figura 27	Detalhe da madeira das olarias .....	53
Figura 28	Detalhe da palha da estrutura das olarias .....	53
Figura 29	Palmeira de piaçava .....	53
Figura 30	Registro de olarias de Maragogipinho sem calçamento .....	54
Figura 31	Registro de olarias de Maragogipinho sem calçamento.....	54

Figura 32	Olaria de Maragogipinho .....	54
Figura 33	Olaria de Maragogipinho .....	54
Figura 34	Olaria de Maragogipinho .....	54
Figura 35	Olaria de Maragogipinho .....	54
Figura 36	Olaria de Maragogipinho .....	54
Figura 37	Olarias de telha de amianto .....	55
Figura 38	Olarias de tijolo .....	55
Figura 39	Olarias abertas .....	55
Figura 40	Olarias abertas .....	55
Figura 41	Etapas para a realização da cerâmica .....	56
Figura 42	Extração da argila .....	56
Figura 43	Transporte da argila .....	56
Figura 44	Descarregamento de argila em Maragogipinho .....	57
Figura 45	Processo de pisoteamento realizado pelo ajudante Marivaldo Manoel de Jesus .....	58
Figura 46	Processo de pisoteamento .....	58
Figura 47	Processo de pisoteamento .....	58
Figura 48	Processo de pisoteamento .....	58
Figura 49	Argila pisoteada .....	59
Figura 50	Empelador .....	59
Figura 51	Processo de amassamento realizado pelo ajudante Marivaldo Manoel de Jesus .....	60
Figura 52	Processo de amassamento .....	60
Figura 53	Processo de amassamento .....	60
Figura 54	Divisão do barro em pedaços .....	60
Figura 55	Preparo das pelas .....	60
Figura 56	Pelas do número cinco ao um .....	61
Figura 57	Pelas número um prontas e estocadas para uso .....	61
Figura 58	Vista lateral do torno da olaria de Seu Nené .....	62
Figura 59	Vista frontal do torno da olaria de Seu Nené .....	63
Figura 60	Torno da olaria de Toddy .....	63
Figura 61	Torno manual .....	64
Figura 62	Cana de bambu .....	64
Figura 63	Oficial Porfírio Rosário Silva (Jamelão) utilizando a cana de PVC.....	65

Figura 64	Oficial Porfírio Rosário Silva fazendo potes no torno .....	65
Figura 65	Rede de pesca para limpeza das mãos – Olaria de Miro .....	65
Figura 66	Tábuas .....	66
Figura 67	Tábuas .....	66
Figura 68	Caqueiro modelado em cima da tábua .....	66
Figura 69	Cortador .....	67
Figura 70	Táfica .....	67
Figura 71	Argila seca de tauá .....	69
Figura 72	Tinta de tauá .....	70
Figura 73	Panata .....	71
Figura 74	Quarta em barro cru / quarta pintada em tauá antes da queima / quarta pintada em tauá após a queima .....	71
Figura 75	Pote desenhados com tauá .....	72
Figura 76	Pote desenhados com tauá .....	72
Figura 77	Porrões desenhados com tauá .....	72
Figura 78	Talha desenhada com tauá .....	72
Figura 79	Pedra utilizada no processo de brunimento .....	73
Figura 80	Posição do plástico e da pedra para o processo de brunimento .....	74
Figura 81	Posição do plástico e da pedra para o processo de brunimento .....	74
Figura 82	Posição do plástico e da pedra para o processo de brunimento .....	74
Figura 83	Arleide Santos brunindo .....	74
Figura 84	Argila seca de tabatinga .....	75
Figura 85	Tinta de tabatinga .....	75
Figura 86	Pincel de pelo de gato .....	76
Figura 87	Moringa desenhada com tabatinga e moringa desenhada com tinta PVA .....	77
Figura 88	Moringa ornamentada com relevo .....	78
Figura 89	Moringa ornamentada com relevo .....	78
Figura 90	Talha com ornamento em relevo .....	78
Figura 91	Resfriadeira com ornamento em relevo .....	79
Figura 92	Resfriadeira com ornamento em relevo .....	79
Figura 93	Mapeamento individual de desenhos em tabatinga: Flores .....	81
Figura 94	Mapeamento individual de desenhos em tabatinga: Flores .....	82

Figura 95	Mapeamento individual de desenhos em tabatinga: Galhos, ramos e folhagens .....	83
Figura 96	Mapeamento individual de desenhos em tabatinga: Galhos e folhagens diversos e Bicos e rendados .....	84
Figura 97	Formação da composição ornamental pelos elementos individuais ...	85
Figura 98	Formação da composição ornamental pelos elementos individuais ...	86
Figura 99	Formação da composição ornamental pelos elementos individuais ...	86
Figura 100	Formação da composição ornamental pelos elementos individuais ...	87
Figura 101	Formação da composição ornamental pelos elementos individuais ...	87
Figura 102	Forno aberto: vista frontal .....	88
Figura 103	Forno aberto: vista traseira .....	88
Figura 104	Forno aberto com vista aérea .....	89
Figura 105	Forno aberto durante a queima .....	89
Figura 106	Queimador alimentando o fogo .....	89
Figura 107	Forno grande de capela da Olaria de Toddy .....	90
Figura 108	Forno grande de capela da Olaria de Toddy .....	90
Figura 109	Detalhe do forno grande de capela da Olaria de Toddy: entrada .....	91
Figura 110	Detalhe do forno grande de capela da Olaria de Toddy: teto .....	91
Figura 111	Detalhado forno grande de capela da Olaria de Toddy: piso .....	91
Figura 112	Lenhas para utilização nos fornos .....	92
Figura 113	Lenhas para utilização nos fornos .....	92
Figura 114	Lenhas para utilização nos fornos .....	92
Figura 115	Recipientes para água: Moringas .....	95
Figura 116	Recipientes para água: Diversos .....	96
Figura 117	Homem bebendo em quartinha .....	97
Figura 118	Quartinheiro / Acervo do Museu Afro Brasileiro .....	98
Figura 119	Quartinheiro / Acervo do Instituto Feminino da Bahia .....	98
Figura 120	Recipientes de madeira, cerâmica e prata.....	99
Figura 121	Quadro de informações / Seu Nené .....	100
Figura 122	Árvore genealógica / Seu Nené .....	101
Figura 123	Quadro descritivo da olaria / Seu Nené .....	102
Figura 124	Quadro descritivo de pintura em tabatinga / Seu Nené .....	103
Figura 125	Quadro de Queima / Seu Nené .....	104
Figura 126	Quadro de Produtos / Seu Nené .....	105

Figura 127	Quadro de informações / Padre .....	109
Figura 128	Árvore genealógica / Padre .....	110
Figura 129	Quadro descritivo da olaria / Padre .....	111
Figura 130	Quadro de queima / Padre .....	112
Figura 131	Quadro de pintura em tabatinga / Padre .....	112
Figura 132	Quadro de produtos / Padre .....	113
Figura 133	Padre com encomenda para a TokStok .....	115
Figura 134	Quadro de informações / Tutuna .....	116
Figura 135	Árvore genealógica / Tutuna .....	117
Figura 136	Quadro descritivo da olaria / Tutuna .....	118
Figura 137	Quadro de queima / Tutuna .....	119
Figura 138	Quadro de pintura em tabatinga / Tutuna .....	119
Figura 139	Quadro de produtos / Tutuna .....	120
Figura 140	Autora, Tutuna, Dona Zelita e Arleide .....	122
Figura 141	Vista externa da olaria / Toddy .....	123
Figura 142	Quadro de informações / Toddy .....	124
Figura 143	Autora e Toddy .....	124
Figura 144	Árvore Genealógica / Toddy .....	125
Figura 145	Quadro descritivo da olaria / Toddy .....	126
Figura 146	Quadro de queima / Toddy .....	127
Figura 147	Quadro de produtos / Toddy .....	128
Figura 148	Quadro de informações / Josias .....	131
Figura 149	Árvore genealógica / Josias .....	132
Figura 150	Quadro descritivo da olaria / Josias .....	133
Figura 151	Quadro de queima / Josias .....	134
Figura 152	Quadro de Pintura em tabatinga / Josias. ....	135
Figura 153	Quadro de produtos / Josias .....	136
Figura 154	Quadro de informações / Mereco .....	138
Figura 155	Árvore genealógica / Mereco .....	139
Figura 156	Quadro descritivo da olaria / Mereco .....	140
Figura 157	Quadro de queima / Mereco .....	141
Figura 158	Quadro de produtos / Mereco .....	142
Figura 159	Luminárias / Mereco .....	143
Figura 160	Luminárias / Mereco .....	143

Figura 161	Quadro de informações / Miro .....	144
Figura 162	Autora e Miro em sua olaria .....	145
Figura 163	Árvore genealógica / Miro .....	146
Figura 164	Quadro descritivo da olaria / Miro .....	147
Figura 165	Quadro de queima / Miro .....	148
Figura 166	Quadro de pintura em tabatinga / Miro .....	148
Figura 167	Quadro de pintura em tabatinga / Miro .....	149
Figura 168	Quadro de produtos / Miro .....	149
Figura 169	Produtos atuais desenvolvidos na olaria de Miro .....	150
Figura 170	Produtos atuais desenvolvidos na olaria de Miro .....	150
Figura 171	Produtos atuais desenvolvidos na olaria de Miro .....	150
Figura 172	Canoa .....	152
Figura 173	Saveiro .....	152
Figura 174	Canoa transportando cerâmicas .....	153
Figura 175	Carregamento de saveiro .....	153
Figura 176	Carregamento de saveiro .....	153
Figura 177	Descarregamento de saveiro na Feira de São Joaquim .....	153
Figura 178	Água de Meninos em Salvador .....	154
Figura 179	Feira de São Joaquim na década de 60 .....	154
Figura 180	Cerâmica Popular na Feira de São Joaquim .....	155
Figura 181	Feira de São Joaquim em 2014 .....	155
Figura 182	Mercados alcançados pela cerâmica de Maragogipinho .....	156
Figura 183	Vista da cidade de Nazaré das Farinhas .....	157
Figura 184	Foto antiga da Feira dos Caxixis .....	157
Figura 185	Foto antiga da Feira dos Caxixis .....	157
Figura 186	Foto antiga da Feira dos Caxixis .....	158
Figura 187	Foto antiga da Feira dos Caxixis .....	159
Figura 188	Foto atual da Feira dos Caxixis .....	159
Figura 189	Foto atual da Feira dos Caxixis .....	159
Figura 190	Pontos comerciais em Maragogipinho .....	160
Figura 191	Pontos comerciais em Maragogipinho .....	160
Figura 192	AAMOM .....	160
Figura 193	Presidente da Associação em entrevista com a autora .....	160
Figura 194	Fachada da Associação .....	161

Figura 195	Estrutura interna da associação .....	161
Figura 196	Estrutura interna da associação .....	161
Figura 197	Rosalvo Santana .....	163
Figura 198	Residência de Rosalvo .....	163
Figura 199	Nossa Senhora Desatadora dos Nós em argila .....	165
Figura 200	Argila seca antes do processo de decantação .....	166
Figura 201	Lote de peças queimadas (obra em processo execução) .....	167
Figura 202	Peça com pátina .....	168
Figura 203	Peça com pátina .....	168
Figura 204	Peça com pátina .....	168
Figura 205	Peças com pátina .....	168
Figura 206	Embalagem das peças .....	169
Figura 207	Nossa Senhora da Conceição .....	170

## LISTA DE ABREVIATURAS E SIGLAS

AAMOM	Associação de Auxílio Mútuo dos Oleiros de Maragogipinho
IBGE	Instituto Brasileiro de Geografia e Estatística
IFB	Instituto Feminino da Bahia
IGHB	Instituto Geográfico e Histórico da Bahia
ONU	Organização das Nações Unidas
PAB	Programa do Artesanato Brasileiro
PVA	Acetato de Polivinila
PVC	Policloreto de polivinila
SEI	Superintendência de Estudos Econômicos e Sociais da Bahia
SEBRAE	Serviço de Apoio às Micro e Pequenas Empresas
SENAI	Serviço Nacional de Aprendizagem Industrial

# SUMÁRIO

<b>1</b>	<b>INTRODUÇÃO</b> .....	19
<b>2</b>	<b>ORIGEM E HISTÓRICO DO ARTESANATO</b> .....	23
2.1	O ARTESANATO NO CONTEXTO BRASILEIRO .....	28
2.2	A CERÂMICA COMO EXPRESSÃO DO ARTESANATO.....	31
<b>2.2.1</b>	<b>Técnicas</b> .....	32
2.2.1.1	Modelagem.....	32
2.2.1.2	Moldagem .....	33
2.2.1.3	Torno.....	34
2.3	QUEIMA .....	37
<b>3</b>	<b>MARAGOGIPINHO: SUAS ESPECIALIDADES E ESPECIFICIDADES</b> .....	40
3.1	AS OLARIAS.....	51
3.2	CADEIA PRODUTIVA DA CERÂMICA.....	56
3.3	ACABAMENTO: PINTURA E ORNAMENTAÇÃO.....	68
<b>3.3.1</b>	<b>Tauá</b> .....	69
<b>3.3.2</b>	<b>Brunimento</b> .....	73
<b>3.3.3</b>	<b>Tabatinga</b> .....	74
3.4	ORNAMENTAÇÃO.....	78
3.5	QUEIMA .....	88
<b>4</b>	<b>MESTRES OLEIROS</b> .....	93
4.1	ARTIGOS DESENVOLVIDOS PELOS MESTRES .....	94
4.1.1	<b>Origem dos recipientes</b> .....	97
4.2	OS MESTRES, SUAS OFICINAS E SEUS PRODUTOS .....	100
<b>4.2.1</b>	<b>Elísio Nazaré Almeida</b> .....	100
<b>4.2.2</b>	<b>Antônio Santana Moreira Costa</b> .....	108
<b>4.2.3</b>	<b>Antônio Rafael Santana</b> .....	116
<b>4.2.4</b>	<b>Antônio Dátiro dos Santos</b> .....	123
<b>4.2.5</b>	<b>Nivaldo Dos Santos</b> .....	131

<b>4.2.6</b>	<b>Almerentino Macário De Souza</b> .....	138
<b>4.2.7</b>	<b>Argemiro Costa Neto</b> .....	144
<b>5</b>	<b>COMERCIALIZAÇÃO</b> .....	151
5.1	FEIRA DE SÃO JOAQUIM .....	151
5.2	FEIRA DOS CAXIXIS .....	157
5.3	OUTROS ESPAÇOS .....	159
<b>5.3.1</b>	<b>Estabelecimentos locais</b> .....	159
<b>5.3.2</b>	<b>Associação de Auxílio Mútuo dos Oleiros de Maragogipinho</b> .....	160
<b>6</b>	<b>A CERÂMICA ESCULTÓRICA RELIGIOSA DE MARAGOGIPINHO</b> .....	163
6.1	ROSALVO SANTANA .....	163
<b>7</b>	<b>CONCLUSÃO</b> .....	171
	<b>REFERÊNCIAS</b> .....	173

# 1 INTRODUÇÃO

O Estado da Bahia une uma diversificada e rica herança histórica que se reflete em grande parte na sua cultura material e imaterial. As atividades artesanais no território baiano revelam considerações que vão desde o uso de suas matérias-primas ao domínio de técnicas de produção que perpassa universos processuais muitas vezes tradicionais.

A maior expressão produtiva de cerâmica em termos de quantidade é encontrada nas olarias de Maragogipinho, distrito de Aratuípe, nas proximidades do Recôncavo Baiano, caracterizando-se como o principal polo produtor do estado. Suas olarias e produção cerâmica, atravessam o universo familiar, de geração em geração, estimando-se que a comunidade tenha pelo menos três séculos dedicados a este ofício, ininterruptamente.

Sua forma tradicional de trabalho engloba desde a extração da matéria-prima até a sua pintura com desenhos de flores, folhagens e rendados próprios e bastante característicos desta comunidade artesanal, contribuindo ainda mais para a sua riqueza e identidade.

Pesquisar uma comunidade artesanal redimensiona a importância de ter o olhar voltado ao processo, para que seja possível ver além do resultado final.

A sua realização manual exige uma série de conhecimentos que envolvem todas as suas etapas de produção justamente pela riqueza que cada uma destas etapas acolhe. A escolha, a seleção e a aquisição da matéria-prima natural, além da sua extração e tratamento, na habilidade, no conhecimento da técnica, na criatividade e destreza para a execução do produto até o seu acabamento e resultado final.

Em Maragogipinho cada parte humana do processo é fundamental, necessitando que se tenha, acima de tudo, intimidade, experiência e envolvimento com o fazer artesanal, pois é em cada um desses procedimentos que se desenrola o fruto do trabalho individual de cada mestre tendo como pano de fundo o trabalho cadenciado e conjunto de um grupo de pessoas que ainda se mantem neste ofício e levam esta arte em sua continuidade viva e intensa.

Falar da cerâmica de Maragogipinho é considerar fatores históricos, e de reconhecer o valor da expressão e da produção do artesanato de uma comunidade que através de habilidosas mãos contribuíram e ainda hoje ajudam a construir uma parte considerável da memória e identidade do estado. É o resultado qualificado pela mão de obra, pela ação direta do homem em elaborar, manufaturar. É um compromisso que vai corresponder para muitos povos, a sua significação e acima de tudo de seus valores históricos e culturais.

A comunidade trabalha sobre dois principais segmentos: a louça grossa e as miuçálias. No primeiro segmento estão inseridas as louças maiores: potes, porrões, talhas, moringas, alguidares, quartas, panelas e etc. No outro segmento estão as peças pequenas como as quartinhas, incensadores, jarrinhas, panelinhas e outras peças menores incluindo os caxixis. É através dessas peças pequenas, inclusive, que se iniciam os aprendizes no torno como parte de um treinamento para posteriormente se tornarem oficiais de torno.

Para o estudo, por um lado, muitos registros foram deixados em termos de documentos escritos, se compararmos a outras comunidades artesanais. Não que as fontes sejam inesgotáveis ou abundantes, mas porque Maragogipinho foi nitidamente importante e marcante no seu fazer artesanal a ponto de (ainda que poucas) terem citações históricas do século XVIII já referindo-se à comunidade como consolidada e referenciada no seu fazer artesanal e como comunidade ceramista de destaque. Em outros momentos é preciso juntar as “peças do quebra-cabeça” como uma forma de tentar sugerir hipóteses para as suas influências e constituição, ocorrendo tantas vezes por conclusão.

Paralelo a esta questão tem uma comunidade muito ativa no ofício, em que grande parte das pessoas que lá vivem estão envolvidas em algum processo de produção da cerâmica, sendo que, principalmente os mestres que fazem parte deste estudo, ainda são um testemunho vivo e rico de dados e de tantos objetos aqui mapeados revelando que suas descendências também já faziam parte do universo do barro.

A escolha do tema decorre da necessidade de aprofundamento histórico e documental da cerâmica tradicional da região. O estudo propõe-se a percorrer não apenas da comunidade em si, mas também, de abordar aspectos relativos à história

da cerâmica e do artesanato, compreendendo a sua origem e procedência, a sua penetração no nosso território.

Durante a pesquisa foi observada a utilização de matérias-primas regionais, bem como as influências de povos diversificados, principalmente do europeu, do ameríndio e do africano, o que contribuiu ainda mais para o processo de diversificação e enriquecimento da linguagem manual.

Justifica-se na necessidade de compreender, revelar e acima de tudo divulgar, socializando este fazer artístico tradicional de uma comunidade que dedicou (e ainda o faz), grande parte da sua história ao feitiço da arte da cerâmica.

Uma das inquietações norteia-se no interesse do estudo diferencial entre as cerâmicas encontradas no estado, focando na expertise da técnica do torno e na estrutura das olarias, fornos e processos encontrados apenas em Maragogipinho. Em visitas realizadas aos mestres artesãos da comunidade, por meio de entrevistas e vivências, foi possível ter um melhor entendimento do processo, da produção artesanal e dos fenômenos de iniciação, continuidade e/ou permanência das técnicas.

O presente projeto baseia-se em pesquisas bibliográficas bem como, fundamentalmente, em entrevistas, pesquisas de campo e principalmente coleta de depoimentos e dados que foram desenvolvidos em quatro etapas, ou visitas à comunidade. Durante estas estadas foi possível coletar imagens, saberes e fazeres, gravações de áudio e vídeos e preenchimento de fichas que foram organizadas para coletar os dados necessários para finalização e cumprimentos dos objetivos estabelecidos.

O texto apresentado é subdividido em cinco capítulos principais e seus desdobramentos. É iniciado através da origem e histórico do artesanato com a intenção de compreender um pouco desta arte e do seu surgimento dentro de um contexto mundial e os seus ecos no contexto nacional. Segue então inserindo a cerâmica dentro deste conceito artesanal percorrendo sobre definições e técnicas de modelagem, no intuito do entendimento das técnicas empregadas em Maragogipinho.

No terceiro capítulo adentra no universo da comunidade, nas suas especialidades e especificidades, incluindo seus aspectos geográficos, estruturais e

técnicos que atravessam a produção da cerâmica, a sua subdivisão por etapas trabalho bem como a diferenciação das atividades por gênero. Esclarece a cadeia produtiva e suas técnicas de trabalho.

Continua concentrando em um rico contexto da cerâmica tradicional utilitária e religiosas desenvolvidas por sete mestres de referência (pelo seu reconhecimento na sua comunidade), indicados pela associação local dos oleiros observando os artigos desenvolvidos, suas origens e usos ao longo do tempo, suas olarias e processos de realização da cerâmica.

Em sua quinta parte aborda aspectos de comercialização e prolonga para o último capítulo finalizado com a cerâmica escultórica e religiosa de Rosalvo Santana, santeiro.

Estudar Maragogipinho é penetrar em um universo leve e rico principalmente em termos humanos. É sentir o frescor da natureza integrada ao homem que respeita o tempo e o seu semelhante. Em cada discurso proferido pacientemente pelos mestres tem-se o diálogo de sorriso franco e reflexão intensa: cada um tem o seu saber, o seu valor e certamente a sua importância dentro de um mundo tão diverso, na simplicidade do viver e acima de tudo do amor ao seu ofício.

## 2 ORIGEM E HISTÓRICO DO ARTESANATO

Conceituar a arte é uma tarefa bastante complicada. O seu conceito é tão amplo e tão subjetivo que cada vez que tenta-se buscar uma síntese mais fechada, percebe-se que ele sempre vai além do que supõe-se como conclusão, e que é impossível de se ter uma única definição. A arte compreende uma linguagem que se manifesta através de sentidos e sentimentos. É uma forma de expressão que tem a capacidade de materializar o que está no plano abstrato, na mente humana, para o plano concreto, tornando acessível para que outros seres a desfrutem. Surge de dentro para fora e sua riqueza está justamente neste processo de se ter o humano conseguindo traduzir a sua subjetividade através das diversas expressões artísticas.

No vasto universo da arte inclui-se a expressão do artesanato. Tanto quanto na arte a sua definição torna-se uma tarefa difícil de ser realizada devido a mudanças em sua funcionalidade e utilização ao longo do seu percurso histórico. A palavra artesanato sendo tratada por seu conceito etimológico não tem uma derivação direta, própria. Sua raiz vem do vocábulo latim *ARS*, que dentre outros significados abrange: habilidade; teoria; arte ou a capacidade de fazer alguma coisa. O termo ganha destaque em seu uso através do italiano *ARTIGIANO*, denominando-se, artesão como aquele que exerce atividades mecânicas ou decorativas. Segundo a sua definição já encontrada no século XV, nota-se:

<sup>1</sup>**artesão** *s.m.* (sXV cf. IVPM) **1** indivíduo que pratica arte ou ofício que dependem de trabalhos manuais **1.1** artífice que exerce sua profissão em oficina própria [...]. ETIM it. *Artigiano* 'que atua numa produção em caráter doméstico e tradicional, não em série, com instrumentos de sua propriedade e com utilização de mão-de-obra pouco numerosa' [...] (HOUAISS, 2004, p.307)

Não existindo uma etimologia direta com a palavra artesanato, nota-se que aparece sempre ligada ao termo artesão e como sendo seu ofício, sua técnica ou produto final do seu trabalho.

O emprego da palavra artesanato aparece pela primeira vez na França conforme nos informa o professor, pesquisador e realizador “de trabalho pioneiro, ao estudar o Artesanato e a Arte popular no Recôncavo e no Sertão da Bahia” (PEREIRA, 1957, p.18) Carlos José da Costa Pereira:

Escreveu José Francisco Rodrigues: - “O correspondente francês – **artisanat** – constitui também um neologismo empregado pela primeira vez

em Estrasburgo, em outubro de 1920, no jornal “**La gazette dès Métiers**” por Julião Fontègne, e, ao passo que parece, correntemente em toda a França desde 1920, tanto por juristas como por literatos”. (In “**Mensário das Casas do Povo**” – maio de 1949 – Editado em Lisboa). (PEREIRA, 1957, p. 12)

Porém, o surgimento do artesanato que se refere ao seu processo histórico, faz-se sobre dois marcos temporais diferentes necessitando do entendimento da sua conceitualização, bem como do uso do termo ao longo da história. A depender da época em é reportado muda suas características por questões variadas, mas carrega em todos os tempos a mesma essência, caracterizando-se como o resultado de uma arte manual que requer habilidade em sua execução e que traz consigo uma identidade ou carga cultural de um povo. Revela-se como um produto funcional e acabado, gerado pela transformação de uma matéria-prima.

Sob um primeiro olhar temporal em que começa a ser produzido, tem grande força a avaliação dos nossos primórdios que já utilizavam de meios e técnicas artesanais para o desenvolvimento de peças utilitárias com fins no uso doméstico. Apesar da inexistência do termo, e até talvez da ausência de intenção direta de se fazer arte ou artesanato nesta época, o seu conceito termina por remeter ao período neolítico onde o homem executa as artes mais antigas, como é o caso da cerâmica, com a finalidade de suprir suas necessidades básicas e sociais. O artesanato surge assim em um contexto de processo evolutivo da produção de bens para o consumo próprio das sociedades primitivas e que termina se estendendo sob este pilar até a Antiguidade.

Em um segundo olhar tem-se o foco direcionado a sua forma de trabalho que surge na Idade Média e que deixará seus ecos até os tempos modernos. Na Europa, no século XI, o artesanato toma novos rumos. Começa a ser parte integrante e importante de um ofício urbano:

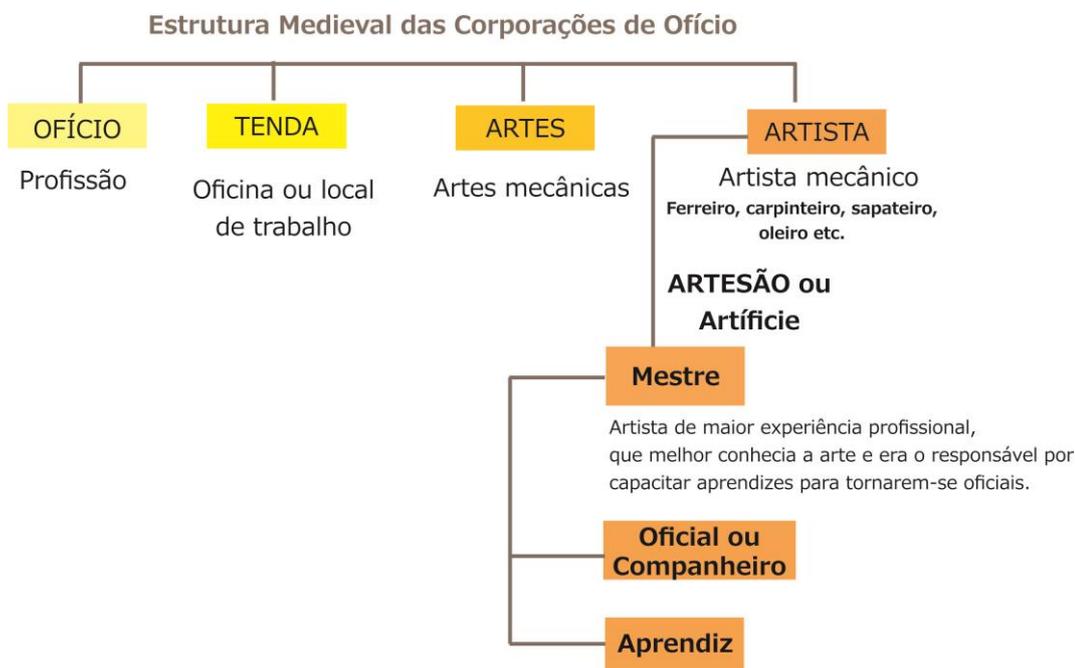
Sentiam as populações desde o século X, as dificuldades amargas do suprimento, quando os feudos e os mosteiros não produziam as mercadorias procuradas e, produzindo, não o fizessem na medida de atender às exigências da vida urbana. Recorriam então às feiras e aos mercados, fora dos domínios senhoriais. Não era pequena essa atração derivada de outros centros de comércio, pois as cidades iam se desenvolvendo e se fixando em regiões que facilitassem a troca de produtos naturais ou manufaturados. Os agrupamentos rurais antes tão afastados de tudo, iam, com isto, tomando nova feição e evoluindo. (PEREIRA, 1957, p. 21)

Observando a economia medieval dentro de uma visão pré-capitalista continua a descrever Calos José da Costa Pereira:

Quanto ao medievalismo econômico, historicizou, cristalizou, no tempo e no espaço a primeira grande experiência de uma economia humanizada pela ética, de uma economia informada pelo cristianismo econômico. Em seu seio, o espírito, levantando eclusas à conhecida expansão avassaladora do fator econômico, o demorou nas lindes convenientes, o deteve nos limites do equilíbrio e da saúde social. E seu poderoso instrumento de afirmação foi o artesanato. (PEREIRA, 1957, p. 12)

É neste período que começa a haver divisão do trabalho e a surgir a figura do artesão como um especialista na realização de um determinado trabalho, perdendo assim o seu caráter de execução apenas para utilização própria como era visto nas sociedades primitivas. A especialização na área que lhe compete e a consequente geração de renda com este labor permite com o tempo a titulação de seu executor mais experiente como **mestre** e o seu trabalho passa a se constituir como um **ofício**, surgindo as Corporações de Ofício e a sua estrutura humana sendo formada pela figura do mestre, do oficial ou companheiro e do aprendiz.

**Figura 1 - Formação da estrutura das corporações de ofício na Idade Média**



Fonte: Esquema desenvolvido pela autora

A afirmação do poder da Igreja nesta época terminou por culminar a necessidade da construção de grandes empreendimentos, como as catedrais, que, com a sua monumentalidade, funcionavam como testemunho material da superioridade dessa instituição. “Surgiram assim entre os séculos XII e XIII, as lojas

dos pedreiros ou *Bauhütte*, organizações cooperativas de artistas e artesãos engajados para esse fim” (OSINSKI, 2002, p. 20)

O surgimento da burguesia urbana ocasionando o aumento de seu poder de compra resultou que indivíduos independentes, passassem a formar um mercado contínuo para a utilização de obras de arte e não apenas a Igreja e o poder público, ocorrendo, paulatinamente a libertação dos pintores, gravadores e escultores, os quais começaram a se estabelecer nos pólos urbanos como mestres independentes. Essa passagem acontece por volta do século XIV, e os artistas, para proteger seu mercado e inibir a concorrência, sentiram a necessidade de se organizar. “Adotaram assim o sistema de corporações e/ou guildas, que eram associações igualitárias de membros independentes e que tinham liberdade não só de dispor de seu tempo como também de escolher os meios artísticos.

Hauser (1994, P. 490 apud OSINSKI, 2002, p.21) comenta:

A loja era uma organização coletiva, indivisa na qual ninguém era livre, nem mesmo o administrador nem o arquiteto, pois também estes tinham que trabalhar de acordo com um plano concebido e traçado pelas autoridades eclesiásticas, e no qual seus requisitos eram usualmente especificados até os mínimos detalhes. Nas oficinas individuais, por outro lado, que compunham uma guilda, os mestres artesãos tinham liberdade não só de dispor de seu tempo, mas também de escolher os meios artísticos”.

As Corporações de Ofícios funcionavam com regras definidas com vistas a defender seus direitos e a sua liberdade tendo uma forte expressão de destaque no século XIII e já entrando em uma fase de declínio no século posterior, porém a sua decadência plena acontece no século XVI.

Foi assim que em 1383, o “regedor e defensor do reino” ordenou que 24 oficiais, dois de cada mester (ou ofício) participassem do governo da cidade de Lisboa. Desses 24, alguns teriam delegação dos demais para, por turno, participarem do Senado da Câmara das reuniões dos juizes, dos vereadores e do procurador da cidade: eram os “homens bons dos mesteres”. No século XVII, havia um só delegado, eleito pelos 24, denominado “juiz do povo”. Os 24 representantes foram assumindo maiores poderes diante da Câmara Municipal e dos próprios oficiais; a institucionalização levou à criação da Casa dos Vinte e Quatro, instância intermediária entre os ofícios e a Câmara.(CUNHA, 2005, p. 41)

Sobre as Corporações Carlos José da Costa Pereira afirma:

Já, então, a prática dos ofícios achava-se regulamentada por um sistema legislativo que a um só tempo protegia os consumidores e os produtores. Estes, distribuídos em três categorias profissionais – mestre, companheiro e aprendiz – agrupavam-se nas Corporações, com seus deveres e direitos estabelecidos por numerosas e diversas disposições normativas que regulavam o trabalho artesanal. (PEREIRA, 1957, p. 25)

Organizavam-se juridicamente e faziam surgir estatutos para a regulamentação, consolidação e coesão dos ofícios.

Estes estatutos continham normas detalhadas que regulavam as relações da corporação com o poder público e com o mercado (aquisição de matérias-primas e venda dos produtos). Regulavam, também, as relações entre os próprios trabalhadores (mestres, aprendizes ou assalariados). Tratava-se particularmente, do número e da idade dos aprendizes, da duração da aprendizagem, do pagamento pelo aprendizado, e da “obra prima”, uma espécie de prova final prática pelo qual o aprendiz era recebido entre os mestres e podia exercer seu ofício autonomamente. (CUNHA, 2005, p. 12)

O sistema português das corporações tinha o ofício também denominado como *bandeira* pelo fato de estarem associadas a um santo protetor, ou santo patrono em que cada corporação levava à frente a sua bandeira (bandeira de ofício). Carolina de Vasconcellos assim informa sobre a bandeira dos oleiros:

Após a integração completa do país, as indústrias e o comércio começaram a progredir, vagarosamente embora. O tráfico interno tomava notável incremento. As feiras periódicas eram visitadas em parte por mercadores estrangeiros. Mas somente depois do advento da segunda dinastia, levantada ao trono pela vontade do povo na revolução de 1383, é que os ofícios mecânicos ganharam influência sensível e organização apropriada. Entre os Vinte e Quatro mesteresprivilegiados que tinham voto da administração da capital não faltavam os oleiros. Arrejentados como telheiros<sup>1</sup>, e mais tarde com outros especialistas, debaixo da **bandeira de Santa Justa e Rufina**, de Trianaapar de Sevilha tomavam parte em todas as demonstrações políticas e festividades públicas.(VASCONCELLOS, 1921, p. 8) (grifo nosso)

Além das bandeiras de ofícios existiam também os chamados ofícios anexos, que eram as irmandades e as confrarias, porém com as suas distinções:

Apesar de a corporação ter a proteção de um santo, e a sua bandeira, ele não se confundia, necessariamente com a *irmandade* ou a *confraria*. Estas eram grupos com finalidades exclusivamente religiosas, enquanto aquelas tinham objetivos econômicos, sociais e políticos. Havia ofícios anexos que formavam irmandades próprias, distintas das bandeiras.(CUNHA, 2005, p. 42)

No decorrer do período, porém, as bandeiras não se mantiveram estáveis. Essas mudanças ocorriam conforme interesses econômicos decorrentes das profissões.

A composição das bandeiras não era fixa, mas mudava em razão das transformações políticas e econômicas: ofícios se fundiam, passavam de anexo a cabeça, separavam-se e formavam bandeira própria, tornavam-se embandeirados aqueles que não o eram.(CUNHA, 2005, p. 42)

Provavelmente foi o que ocorreu com a olaria, que deixou de ser embandeirada tornando-se um ofício não embandeirado, já que depois do alvará

---

<sup>1</sup> Relativo a telhas

régio ela não mais se encontrava entre as corporações de ofício no tocante a suas bandeiras de ofícios, cabeças<sup>2</sup> e anexos<sup>3</sup>:

Em dezembro de 1771, um alvará régio decretou nova composição da Casa dos Vinte Quatro de Lisboa, integrada por representantes de dez corporações e dos ofícios não embandeirados. (CUNHA, 2005, p. 42)

Assim a olaria passa a ser citada como um dos ofícios não embandeirados:

Os ofícios não embandeirados eram sete, a saber: tanoeiros; cerieiros; ourives de ouro e lapidários; ourives de prata e lavrantes; **oleiros**; sombreiros, cordoeiros de linho, cordoeiros de esparto e piaçaba, esparteiros. (CUNHA, 2005, p. 44) (Grifo nosso)

Surge também nesse período um fator importante que é a distinção estabelecida entre artes liberais e artes mecânicas. Sobre as artes liberais a atividade ficou associada aos homens livres, “quer dizer livres da necessidade de ter de trabalhar para viver.” (CUNHA, 2005, p. 12). Essa discriminação foi caracterizada muito mais por uma questão sociocultural em que as artes liberais carregavam um aspecto mais científico do conhecimento enquanto que as artes mecânicas tinham um aspecto mais didático e de execução prática, sem um aprofundamento teórico. As diferenças entre o artífice e o artista ficam ainda mais acentuadas no período da Renascença:

Não bastando a discriminação sociocultural entre as artes liberais e as artes mecânicas, o Renascimento produziu a diferença entre o artista e o artífice. O primeiro era garantido pelo trabalho individual e pela genialidade pessoal, além da capacidade de trabalhar em qualquer lugar, independentemente de uma associação profissional. Já o segundo – o artífice -, continuava em seu trabalho anônimo, restrito ao âmbito das corporações de ofícios, que constituía, ao mesmo tempo, uma atenuação de seu enfraquecimento diante de novas condições de produção que se anunciavam (Rugiu, 1998, p.89) (CUNHA, 2005, p. 12)

## 2.1 O ARTESANATO NO CONTEXTO BRASILEIRO

O artesanato pode ser genuinamente local, como também ser oriundo de técnicas tradicionais universais, ou seja, estarem presentes também em diversas regiões ao redor do mundo, e serem trazidos para o Brasil, tornando-se possível observar a reprodução e/ou transformação de técnicas diversas em um produto com

<sup>2</sup> Que referia-se ao ramo do trabalho desenvolvido

<sup>3</sup> Que exerciam funções similares ou não à cabeça mais que eram incorporadas à bandeira. Ex. Bandeira de São Jorge/ Cabeça: barbeiros de barbear e de guarnecer espadas / Anexos: ferradores, bate-folhas, ferreiros, fundidores de cobre, douradores, serralheiros, cutileiros, espingardeiros.

características e identidades locais. Nesse processo de constituição observa-se a utilização de matérias-primas regionais, bem como as influências de povos diversificados, principalmente do europeu, do indígena e do africano.

Na colônia o artesanato surge com uma conotação diferenciada do contexto europeu visto na Idade Média, por fatores históricos que aqui residiam. Na época da colonização o movimento das corporações já se encontrava em franco declínio na Europa. Além disso, ainda não se tinha no Brasil um ambiente caracterizado por fins urbanos e econômicos. A produção era de ordem caseira, ou seja, para consumo próprio (indústria doméstica), conforme descrito anteriormente nos moldes das sociedades primitivas.

Assim, tudo se processou aqui de maneira muito instável sem que houvesse mesmo uma integral obediência ao *Regimento de todos os ofícios mecânicos da mui nobre e sempre leal cidade de Lisboa* que fora codificado pelo Licenciado Duarte Nunes de Leão e publicado em 1572. (PEREIRA, 1957, p.28)

Deste modo, “Os artífices, na maior parte dos ofícios, herdaram os regimentos lusos, em especial os de Lisboa, que foram adaptados aos novos locais, como o Brasil, especialmente devido à presença dos índios e dos escravos” (FLEXOR, 2006, p. 812).

Devido às condições encontradas na colônia, quando o regime das corporações chega ao Brasil aparece um tanto quanto deturpado e sem a mesma caracterização de severidade e fundamentação que era vista na Europa.

Em Portugal os ofícios eram representados por 24 grêmios, pertencendo os artífices à denominada “classe dos vinte e quatro”. Cada um destes grêmios elegia o seu respectivo “juiz” que o representaria na “casa dos vinte e quatro”. Com o tempo, estes grêmios, influenciado pelo ardor religioso, reuniram-se em Irmandades, cada qual elegendo um santo patrono. Essa transformação se fizera de tal forma que ao implanta-se o regime corporativo no Brasil, já a “casa dos vinte e quatro” não observava o mesmo rigor, caminhando para uma função mais acorde às diretrizes religiosas das *irmandades de ofícios*.(PEREIRA, 1957, p. 28)

A forma de corporação que se estabelece no Brasil foi ligada às Irmandades religiosas, tendo sempre um santo como patrono. Apesar de não ter o mesmo rigor visto nas Corporações de Ofício de Portugal, era regido por regulamentação própria das irmandades de ofícios e composto por suas bandeiras e juizes. Prezavam pela boa qualidade de seu produto e obtinham com isso uma certa exclusividade. Os oficiais mecânicos eram submetidos à exames para a obtenção da “carta de ofício” caso assim foi aprovado. Os mestre ainda não podiam aceitar a proposta de

executar obras que não fossem do seu ofício sob pena de ser preso e pagar multa cumulativa caso fosse reincidente pela quantidade de vezes da infração cometida.

Em estudo realizado sobre os ofícios mecânicos e o negro no espaço urbano de Salvador, Maria Helena Flexor relata:

Os ofícios mecânicos representavam 25% do total de ocupações declaradas mais as não declaradas. Foram contados, entre os ofícios mecânicos, os carregadores de cadeira de arruar que concentrava o maior número de escravos (22%), por contar entre eles aprendizes, que se aperfeiçoavam no ofício, como os artesãos. Eram seguidos pelos oficiais de polieiros (15%), ganhadores de rua (8%), carapinas (8%), sapateiros (6%), barbeiros e sangradores (5%), carpinteiros (4%), e mais calafates, tanoeiros, cabeleireiros, covoqueiros, padeiros, caldeireiros e alfaiates (todos com 3%) e, ainda, ferreiros, cerieiros, **oleiros (todos estes com 1%)**

Foram apenas esses os ofícios mecânicos apontados entre os escravos, nos Inventários e Testamentos consultados, não ocorrendo o que Lima (1999) classifica como ofícios mais valorizados ou ofícios menos valorizados.

O autor incluiu, como ocupação dos artífices, atividades que eram sub-ocupações de um outro ofício por ele indicado, como cortumador, que é atividade de corrieiro; ferrador e malhador de ferro atividades de ferreiro, etc. Apontou outras que não eram ofícios mecânicos, como entalhador ou pintor e colocou, como ofícios considerados pouco qualificados, as principais ocupações dos escravos na Bahia: alfaiate, barbeiro, cabelereiro, calafate, carpinteiro, cavouqueiro, **oleiro**, padeiro, pedreiro, sapateiro (LIMA, 1999), nas quais se concentrava o maior número de homens de cor. (FLEXOR, 2006, p. 823) (Grifo nosso)

Com a decadência da organização das corporações de ofício, o seu regime é extinto no século XIX:

O instituto das corporações, entre nós, perdurou até o século XIX quando foi radicalmente extinto pela Constituição de 1824, conforme dispunha o parágrafo 25 do artigo 179: “Ficam abolidas as corporações de ofícios, seus juizes, escrivães e mestres” (PEREIRA, 1957, p. 31)

Após esta extinção o artesanato e o artesão passaram a não ter nenhuma estrutura legal quanto à regulamentação do trabalho bem como da profissão e produção deste ofício, desestruturando ainda mais essa realidade artesanal sentida até os dias atuais, completando um ciclo de 191 anos. Somente no ano corrente, no dia 09 de setembro de 2015, a Comissão de Constituição e Justiça e de Cidadania da Câmara Federal aprova o Projeto de Lei 7755/10, do Senado, que reconhece a profissão de artesão, seguindo para a sanção da presidente da República.

## 2.2 A CERÂMICA COMO ESPRESSÃO DO ARTESANATO

A cerâmica apareceu no período Neolítico quando o homem aprende a se organizar e a assegurar a sua alimentação pelo próprio trabalho, formando comunidades permanentes, fixadas em aldeias.

Assim o homem começou a tratar o barro antes da Idade da Pedra polida (7000 a.C.), atravessou a do Cobre, a do Bronze e alcançou a Idade do Ferro de 2000 a 1000 a.C., para fazer chegar até nós uma farta messe utilitária e uma pródiga floração de encantos nesse jardim das artes menores. (BRANCANTE, 1981, p. 1).

Ainda é indefinido o processo de descobrimento do feitio da cerâmica, no sentido da técnica (modelagem, secagem e cozedura), ou seja na transformação da argila em cerâmica. Mas, certamente, é através da descoberta do fogo que surge esta possibilidade, já que a queima é a parte fundamental de para se atingir a consistência e dureza dos objetos modelados.

Quando o homem pré-histórico descobre o fogo e a sua capacidade para endurecer o barro, todo um mundo de possibilidades se abre perante ele. Mas será apenas no Neolítico, quando o homem se sedentariza e se dedica pela primeira vez à agricultura e ao pastoreio, que a cerâmica vai se desenvolver e difundir. Antes disso a argila já fora usada para modelagem de figurinhas antropomórficas ou zoomórficas, provavelmente de carácter mágico ou religioso. É possível que estas peças representassem divindades ligadas ao culto da fertilidade. (CHAVARRIA, 2004, p. 9).

O feitio regular da cerâmica floresce da necessidade do homem de criar recipientes para armazenamentos de que necessitava para a sua subsistência, nascendo essencialmente da expressão de origem do artesanato descrito no capítulo anterior, sob o marco temporal dos nossos antepassados.

Esta técnica consiste no processo de queima do barro, ou argila. É este processo que permite que a peça fique consistente e com dureza permanente.

Esta cerâmica, cozida a temperaturas muito baixas, era porosa e muito frágil. Mas os antigos ceramistas encontrariam soluções para resolver estes problemas. Para tornar seus vasos impermeáveis, por exemplo, recorriam ao polimento, alisando e esfregando a superfície das peças com uma pedra lisa ou madeiras duras.

[...] Uma vez decoradas e secas, estas peças deviam adquirir dureza, que só era possível mediante cozedura. Supõe-se que estas primeiras cerâmicas fossem cozidas na mesma fogueira onde se cozinhavam os alimentos, mas é também possível que existissem fogueiras especialmente preparadas para elas. O sistema não permitia alcançar temperaturas altas – estas rondariam os 600° C – mas ainda assim era o suficiente para converter a argila numa cerâmica de cor negra.

A estas fogueiras sucederiam os fornos primitivos, que seriam aperfeiçoados a pouco e pouco. O controlo do fogo iria evoluir, permitindo um gradual aumento da temperatura de cozedura. (CHAVARRIA, 2004, p. 9)

Para a queima diversos tipos de fornos foram e ainda são utilizados ao longo da história. Cada região utiliza uma forma específica de queima de acordo com suas influências sendo necessária uma temperatura que varia entre 800 a 900°C. A queima é feita após a secagem da peça, ou seja, após a evaporação da água contida na argila.

A cerâmica tem destaque no estado da Bahia em razão da técnica de modelagem em barro ser um ofício bastante amplo e diversificado em muitas localidades. É uma das artes mais antigas exercidas por nossos antepassados. Possui um importante papel histórico por registrar traços culturais das diversas etnias que aqui conviveram. Antes da colonização europeia já marcava presença como parte da cultura indígena e até os dias atuais utiliza em suas técnicas, pigmentos naturais para a sua pintura (tauá e tabatinga), como também processos de queima feitos ao ar livre. Agrega fazeres milenares recebidos de antigas civilizações mediterrâneas, como é o caso do torno e de revestimentos, pintura e queima como, por exemplo, o vidrado, o esmalte e o forno coberto. Traz também a contribuição do africano, contando com uma cerâmica ligada ao seu universo religioso e aos seus rituais.

Subdivide-se em três principais técnicas com relação à forma de modelar: a cerâmica de modelagem à mão (livre), a de moldagem e em torno.

## 2.2.1 TÉCNICAS

### 2.2.1.1 Modelagem

É a técnica de modelar à mão utilizando tanto métodos rudimentares quanto complexos. Desta maneira as peças são produzidas por meio de rolinhos, placas ou bolas de argila, como também podem ter uma execução mais elaborada, como é o caso da modelagem escultórica.

O homem e a mulher pré-históricos modelavam o barro à mão, mediante a técnica de bola ou a de rolos de argila. Utilizavam também cestos para enformar recipientes, usando-os como uma espécie de moldes primitivos. (CHAVARRIA, 2004, p. 9).

A técnica de rolo ainda é produzida em diversas regiões, principalmente no feitiço de potes, panelas, travessas, meringas e outros artefatos. Neste processo os rolinhos são superpostos e unidos através do alisamento para dar o acabamento. Na cerâmica escultórica, a obra artesanal surge de um bloco de argila que é trabalhado com as mãos, dando a forma inicial desejada. Depois se utiliza o cortador, um tipo de ferramenta para argila, retirando partes do barro. Em seguida faz-se a modelagem, etapa em que se pode utilizar ferramentas diversas para fazer efeitos, detalhes, alisamentos ou o que desejar o ceramista.

É importante amassar e bater bem a argila por conta da necessidade de retirada de bolhas de ar que podem ficar no interior da peça e que ao ser queimada pode estourar e danificar outras que também estejam na mesma fornada. A técnica de ocar a peça é feita em seguida, depois de finalizada a escultura que é repartida ao meio retirando o seu miolo, tornando-se uma estrutura oca, diminuindo assim o risco de possuir bolhas internas e, conseqüentemente, de estragá-la.

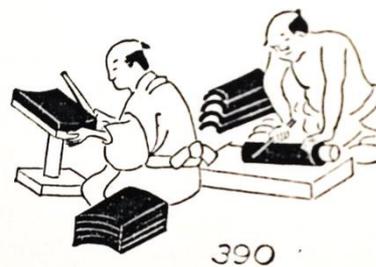
A cerâmica escultórica é uma forma de modelagem à mão livre em que a obra artesanal usualmente surge de um bloco de argila que é trabalhado com as mãos, dando a forma primária desejada e na continuidade do trabalho utilizam-se ferramentas diversas e necessárias para fazer detalhes e efeitos, alisamentos ou o que desejar o artista.

#### **2.2.1.2 Moldagem**

É uma técnica em que objetos são anteriormente modelados e finalizados, e depois são feitos os seus moldes, ou formas desta matriz, para a sua reprodução. Os moldes em geral são desenvolvidos em gesso. Segundo André Leroi-Gourham, é uma técnica mais recente com relação às outras técnicas de modelagem:

A moldagem não pode portanto, *a priori*, ser considerada a técnica arcaica do oleiro; a que se observa no mundo actual (moldagem em matrizes de madeira, de argila e de gesso) tende pelo contrário a mostrar que ela pertence a sociedades bem apetrechadas. Em todo caso nunca é a forma principal da olaria, salvos em alguns grupos sul-americanos. No mundo mediterrânico, como no Extremo Oriente, desde os primórdios das suas culturas clássicas, vê-se a moldagem aplicada por outro lado, aos produtos mais grosseiros: telhas e caleiras [...] (GOURHAN, 1971, p. 160)

**Figura 2** -Técnicas de moldagem de telhas e caleiras



Fonte: LEROI-GOURHAN (1971, p. 161)

Os trabalhos podem passar por acabamentos de pinturas depois de moldados e queimados, para a finalização artística da peça.

### 2.2.1.3 Torno

Técnica de desenvolver objetos no torno manual ou elétrico. O torno é um equipamento que foi inserido no Brasil pelos portugueses a partir do século XVI. É muito comum ser encontrado em olarias e também é chamado de roda. Quanto ao seu surgimento na história:

Outra invenção de implicações profundas, ainda na Pré-História, foi a roda, que iria abrir um novo capítulo na locomoção e transmissão de força e proporcionar um sem números de adaptações nas indústrias primitivas e modernas. Da roda nasce o moinho, movido pela água e pelo vento, e entre outras variadas e estupendas derivações, a roda ou torno de oleiro.

Ela surge tanto na África, como na Europa Nórdica e no Oriente no período neolítico, porém tanto a roda ou o torno iriam levar séculos para que seu uso se disseminasse no mundo conhecido.

Assim na Península Ibérica, o torno só aparece quando os gregos estabeleceram feitorias em seu litoral por volta do século VIII ao século VI a.C., e no interior da Península os romanos os difundiram depois do século III d.C.

Na Gália, ele só veio a ser empregado no primeiro século da nossa era.

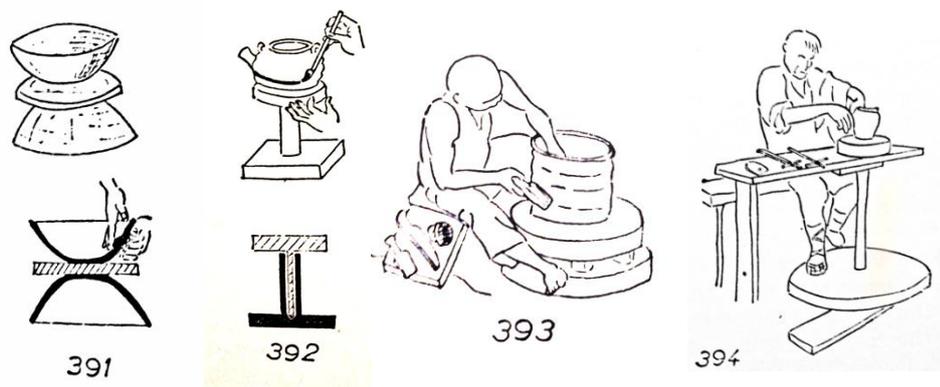
E na América somente com a chegada dos europeus, já no século XVI, é que seu uso se divulga (BRANCANTE,1981, p. 6)

Os estudos do arqueólogo Leroi-Gourhan, chama atenção para o termo torneamento como abrangente de dois processos técnicos bem diferentes (olaria modelada e olaria torneada). A primeira avaliação refere-se à técnica de modelagem, porém feita sobre uma base estrutural e que será girada devagar e de forma irregular, não cadenciada, com o objetivo de facilitar o trabalho do executor,

que passará a ver todas as faces do trabalho sem precisar se deslocar ou até mesmo o giro dado pelo oleiro em torno da sua obra quando demasiada grande ou frágil. No segundo caso, tocante ao estudo em questão, “a olaria torneada é montada sobre uma base, girando de forma contínua, bastante rápida e cujo movimento contrai a pasta entre os dedos do artesão: É o torno propriamente dito [...]” (LEROI-GOURHAM, 1971, p. 162). Os tipos encontrados historicamente ainda segundo o autor são em quatro modelos: o caco giratório, o prato móvel, a roda de oleiro e o torno, porém sem uma ordem cronológica definida para a utilização de cada um deles, bem como a localidade exata do desenvolvimento de cada um em questão.

A solução categórica (respeitante ao torno de oleiro) poderia parecer fácil: o torno ocidental é feito para se ficar sentado, à europeia, com as pernas pendentes, o torno extremo-oriental fica no nível do solo, até mesmo muitas vezes, enterrado para ser manobrado sentado no chão. Pode-se pois presumir que cada modelo nasceu de uma invenção local e assentar na independência primitiva dos dois objectos. Mas, do mesmo modo, não se poderia ver nisso uma importação adaptada às condições locais, a marca do génio de artesãos que souberam encurtar o eixo, se estavam acostumados a trabalhar no chão ou alonga-lo se trabalhavam num assento elevado? Tal seria simples se não existissem muitas variantes e adopções. (LEROI-GOURHAN, 1971, p. 163)

**Figura 3** - Técnicas de torneamento / **Caco giratório** (391) - Olaria modelada sobre uma placa giratória, Marrocos, Cabília; **Prato móvel** (392) - Roda utilizada para pintar filetes, Japão; **Roda de oleiro** (393) Torno extremo-oriental, batedores e tampões para alargar o bolo do vaso, Coreia; e **Torno** (394) – Torno ocidental, calibradores para o interior do vaso e espátula para o bojo, Ucrânia.

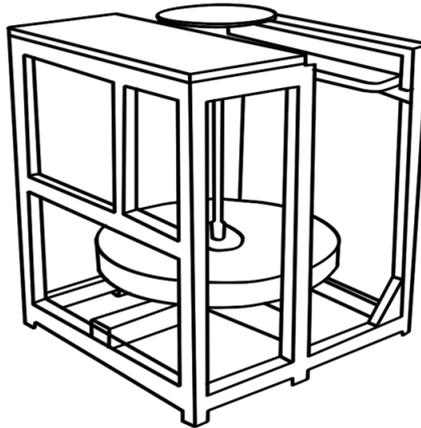


Fonte: LEROI-GOURHAN (1971, p. 161 e 165)

O torno é caracterizado por ser um instrumento composto de dois discos de madeira presos por um eixo central vertical. Um deles tem diâmetro de aproximadamente 80 cm e localiza-se na parte inferior da estrutura; o outro, na parte

superior, com mais ou menos 30 cm de diâmetro. É neste disco superior que o barro é colocado para ser modelado. O inferior é movido pelos pés do artesão, fazendo com que os discos que estão interligados girem, permitindo dar o formato e crescimento desejado à peça.

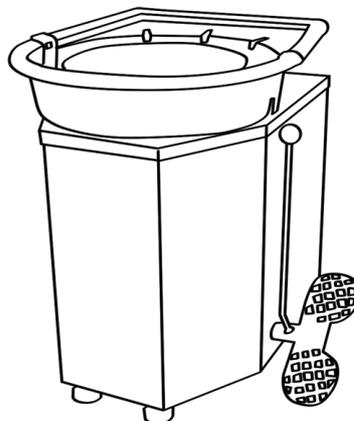
**Figura 4**– Torno manual



Fonte: Instituto de Artesanato Visconde de Mauá (2014, p. 68)

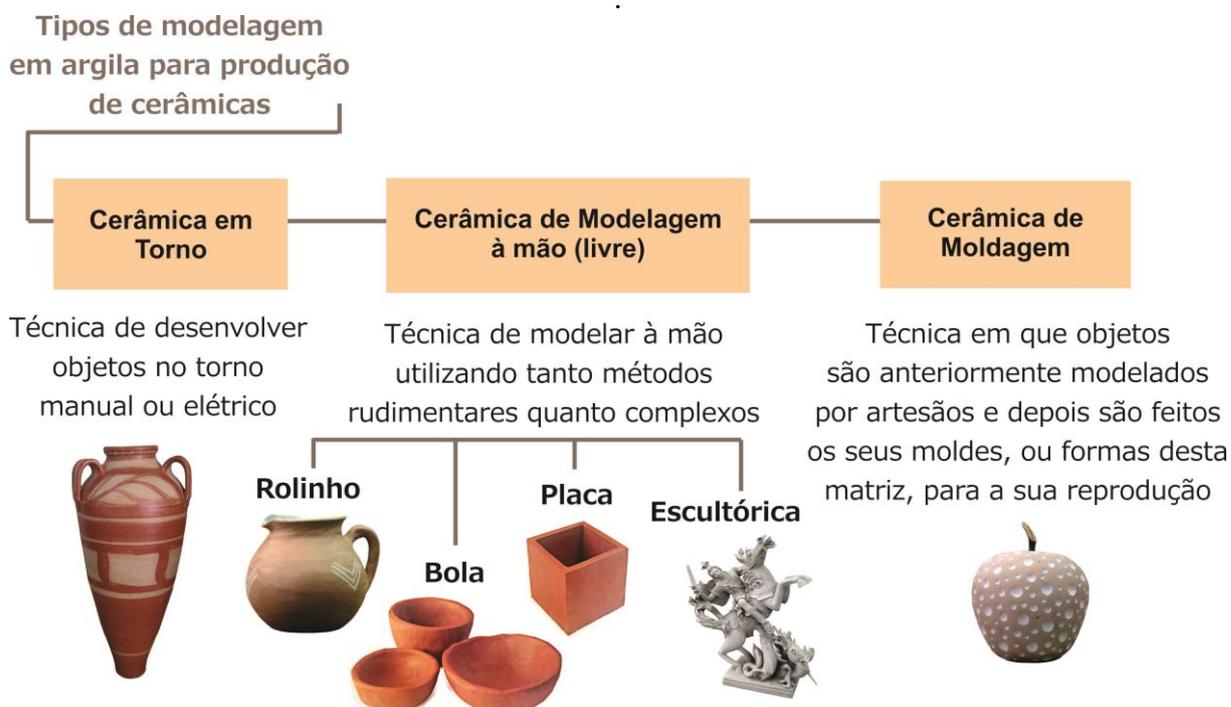
Já o torno elétrico é um equipamento mais moderno, composto de um disco metálico que gira por meio de um motor elétrico. Hoje existem inúmeros modelos, de variados tamanhos. Sua regulação de velocidade se dá por meio de um pedal de acelerador controlado pelo ceramista.

**Figura 5** – Modelo de torno elétrico



Fonte: Instituto de Artesanato Visconde de Mauá (2014, p. 68)

**Figura 6** – Esquema sobre tipos de modelagem



Fonte: Esquema desenvolvido pela autora sobre tipos de modelagem com base no texto do livro *Feito à Mão: Técnicas artesanais na Bahia*, Instituto de Artesanato Visconde de Mauá. / Fotos: Vera Miliotti / Fotos das técnicas de bola e placa extraídas do livro *A Cerâmica* (CHAVARRIA, 2004, p. 49 e 53).

## 2.2.2 QUEIMA

A queima é o processo pelo qual a peça modelada no barro, ou argila, é levada a altas temperaturas para que se transforme em cerâmica. Geralmente necessita de uma temperatura que varia entre 800 e 900°C. Isto ocorre apenas após o seu processo de secagem completo. Na etapa de secagem o objeto modelado apresenta-se seco quando toda a água contida na argila evapora, dependendo assim tanto de fatores climáticos como de tamanho, espessura e quantidade de barro empregada para a sua confecção. Quando levada aos métodos de queima é que ela torna-se verdadeiramente um objeto cerâmico, pois passa a ter consistência dura e coesa permitindo o seu uso decorativo e/ou doméstico principalmente no caso da cerâmica utilitária<sup>4</sup>.

<sup>4</sup>Tipo de cerâmica utilizada para fins domésticos, como as panelas, travessas, copos, recipientes para guardar água...

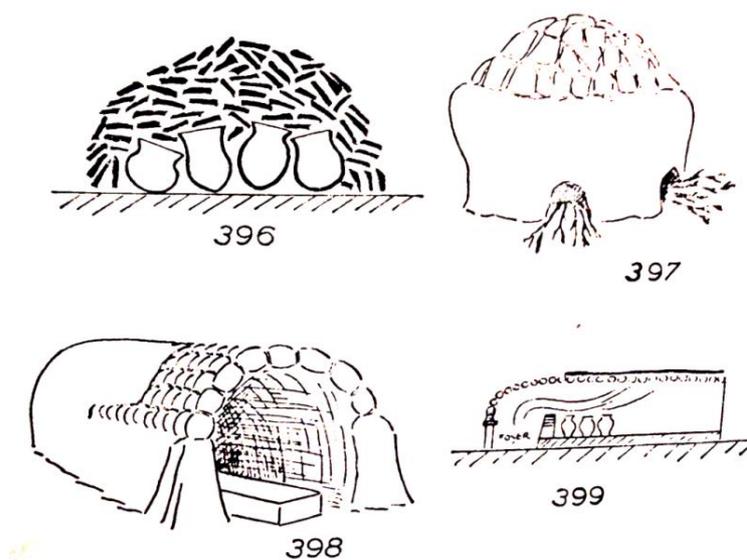
Existem diferentes tipos de queima, dependendo do objetivo que o executor aspirar como resultado. A primeira queima é chamada de biscoito, que é a etapa descrita anteriormente para tornar-se cerâmica. As outras técnicas de queima são utilizadas geralmente para a vitrificação<sup>5</sup> e pinturas das peças variando seus processos de execução. Em alguns desses métodos de pintura<sup>6</sup> ele precisa já ter passado pelo biscoito para que depois sofra a interferência desejada e seja levada novamente para uma nova queima com temperaturas mais altas que a do biscoito.

A queima pode ser feita colocando o fogo diretamente sobre objeto formando uma espécie de “forno” sem alvenaria ou através da utilização de fornos.

O forno mais simples consiste em empilhar lenhas sobre as peças de olaria e manter a combustão durante algumas horas. Isto basta para atingir de 400 a 600° e cozer até ao vermelho escuro vasos sem vidrado (396). A África negra usa este processo melhorado, no Sudão por exemplo, com uma carapaça de cacos velhos que recobrem o monte de lenha (397); em cinco horas, sem recarregar o forno e com um arrefecimento bastante rápido obtêm-se vasos pouco sonoros e de massa grosseira. A quebra na cozedura ultrapassa 30%.

Em todo o domínio eurasiático utiliza-se o forno-corredor de alvenaria: de câmara única (398, 399) ou de câmaras sucessivas. O andamento é progressivo, o forno é alimentado várias vezes, os orifícios são mais ou menos obturados para regular a pressão [...].(LEROI-GOURHAN,1971, p. 166).

**Figura 7** - Tipos de fornos para cozedura da cerâmica / (396) – Cozedura por amontoação de combustível, Alto Volta, Lobi; (397) – Forno de argila recoberto de cacos, Sudão; (398) Forno-túnel cuja a abobada é constituída por campânulas, Áustria; e (399) – Corte do forno precedente.



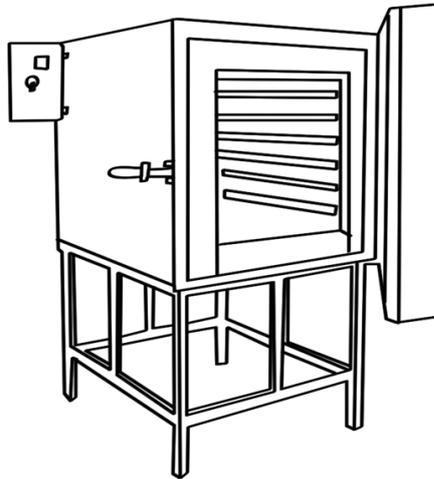
Fonte: LEROI-GOURHAN (1971, p. 165)

<sup>5</sup> Também conhecido como vidrado, ficam com aparência transparente, diferindo-se da cobertura dada pelo esmalte que é de camada espessa e opaca.

<sup>6</sup> Como exemplo: vitrificação e esmalte.

Na atualidade, quando feita com fornos tem-se uma gama variada de tipos e modelos que podem ser alimentados por fogo ou por energia elétrica.

**Figura 8** – Modelo de forno elétrico para cerâmica



Fonte: Instituto de Artesanato Visconde de Mauá (2014, p. 66)

### 3 A CERÂMICA DE MARAGOGIPINHO

Figura 9 - Entrada do povoado de Maragogipinho



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015)

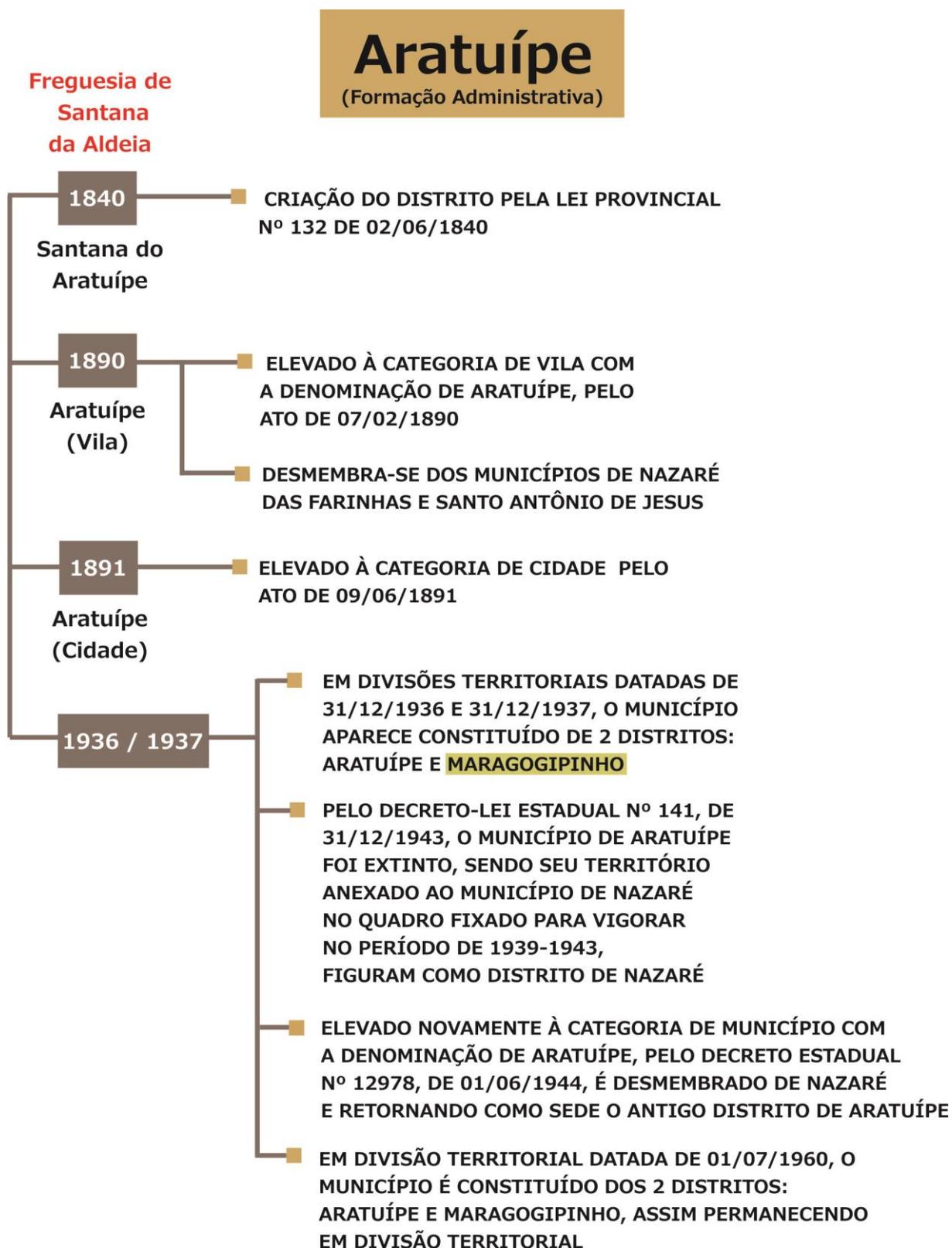
Maragogipinho é um distrito que pertence ao município de Aratuípe. Concentra a maior expressão produtiva de cerâmica, em termos de quantidade, caracterizando-se como o principal polo produtor do estado da Bahia. A forte expressão da cerâmica da região encontra-se tradicionalmente na chamada “louça de barro” e em objetos decorativos. Diferente das outras comunidades ceramistas do estado, sua principal forma de modelagem é desenvolvida em tornos artesanais, dando origem a potes, porrões, quartinhas, talhas, moringas, bilhas, panelas e etc.

Em relação ao povoamento da região, O IBGE traz a informação histórica descrevendo:

A região foi primitivamente habitada pelos índios aimorés. No século XVI, deu-se a primeira penetração no território, atribuída por historiadores a Paulo Argolo de Menezes, portador de carta de sesmaria, concedida pelo Governo de Portugal. Paulo Argolo fundou o aldeamento “Santo Antônio” destinado à catequese de indígenas. Concentraram-se ali outros silvícolas, vindos da Casa da Torre, de Garcia D’Ávila, para guarnecer o engenho de Fernão Cabral e outros vizinhos, contra os ataques dos aimorés. Construiu-se a igreja de Santo Antônio, com dependências para escola e morada do pároco e do farmacêutico. Os índios catequizados cooperaram com as tropas brasileiras nas lutas contra o General Madeira, durante os movimentos em favor da independência do Brasil. Pela Resolução Provincial nº 132, de 2 de junho de 1840, criou-se a freguesia de “Santana da Aldeia”. O topônimo, de origem tupi, significa “rio dos aratus” (pequenos crustáceos de cor vermelha).

**Gentílico: aratuipense.** (IBGE)

**Figura 10** - Formação administrativa de Maragogipinho



Fonte: Esquema desenvolvido pela autora com base em dados encontrados em documento da biblioteca digital do IBGE (<http://biblioteca.ibge.gov.br/visualizacao/dtbs/bahia/aratuipe.pdf>)

O seu território de identidade é atualmente classificado como Baixo Sul, conforme a base de dados da SEI, Superintendência de Estudos Econômicos e Sociais da Bahia, fazendo fronteira com o Recôncavo. Em publicações e textos mais antigos aparece sempre descrito como pertencente ao Recôncavo e ainda na atualidade sua referência é sempre dada a essa região:

O recôncavo

Municípios de: Salvador, Camassari, São Sebastião do Passé, Santo Amaro, Coração de Maria, Feira de Santana, Conceição de Feira, São Gonçalo dos Campos, Cachoeira, São Félix, Muritiba, Cruz das Almas, Conceição do Almeida, São Felipe, Castro Alves, Santa Terezinha, Amargosa, Santo Antônio de Jesus, Nazaré e **Aratuípe**. (SENAI, 1955, p.1) (Grifo nosso)

**Figura 11 - Mapa da Bahia com divisão por territórios de identidade**



Fonte: SEI (2012)

Figura 12 - Localização de Aratuípe

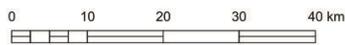


Fonte: Bahia (2012), SEI (2013).



Município em destaque

ESCALA: 1:1.000.000



Fonte: SEI (2013)

O distrito de Maragogipinho já aparece citado nos registros históricos do século XVIII apesar de sua formação administrativa ser encontrada entre os anos de 1936 e 1937.

“A história da cerâmica em Maragogipinho é algo ainda obscuro” (PEREIRA, 1957, p. 56). Em suas pesquisas dados sobre a fixação desta comunidade como centro artesanal e seu conseqüente desenvolvimento terminam revelando-se por conclusão:

Acreditamos ser mesmo bem antiga a atividade oleira no lugar. As referências feitas pelos cronistas do século XVIII lhe dão o sentido de coisa constituída, já suficientemente divulgada, afastando qualquer hipótese de um centro artesanal recente ou duma comunidade onde se havia um ofício tradicional. Durval Vieira de Aguiar, por exemplo, em 1888, classificava-a como industriosa povoação cheia de olaria. Diz ele:

“Descendo o rio desde Nazaré, encontra-se à direita o canal que conduz ao Rio D’Aldeia, e antes a industriosa povoação de **Maragogipinho**, cheia de olarias, onde se fabricam as melhores vasilhas de barro de nosso mercado, como sejam: potes, talhas, bilhas,oringas, quartinhas, copos, painelas, caborés, etc., etc., especialmente as talhas de encomenda, pintadas e esculpidas, que são verdadeiros primores de arte. Escusa dizer que esse vasilhame, não vidrado, nos faculta as melhores resfriadeiras até hoje conhecidas”. (PEREIRA, 1957, p. 58) (Grifo nosso)

Nos registros encontrados em Memórias do Estado da Bahia já é citado no ano de 1893: “4) Aratuhype [...] Fabricam assucar, aguardente, farinha, louça, tijolos e telhas. Celebres são as quartinhas, talhas e moringues de Maragogipinho (FERREIRA, 1893, p. 423), reforçando a ideia de comunidade ceramista já reconhecida e constituída.

Acredita-se que a cerâmica de Maragogipinho pode ter sofrido a influência de Jaguaripe que hoje não apresenta produção de cerâmica mas, que já foi centro de destaque, de louça vitrificada; “A indústria particular da villa é a cerâmica celebre e coeva da fundação da villa (FERREIRA, 1893, p. 518). Jaguaripe é a mais antiga vila do Recôncavo, datando de 1613.

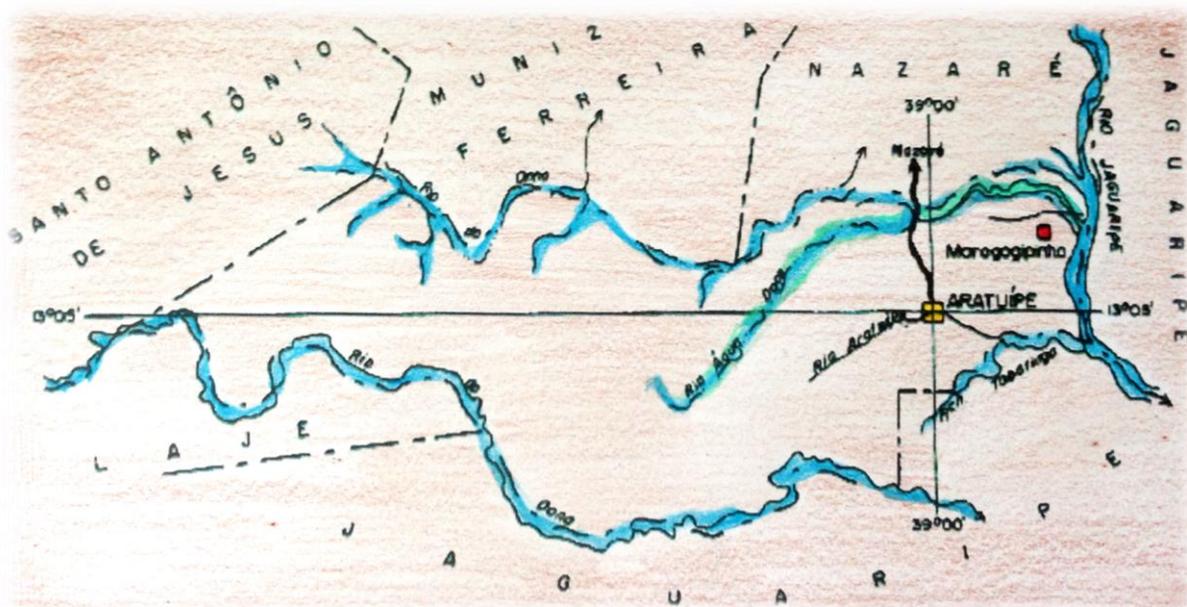
43) Jaguaripe: A mais velha villa da capitania e recôncavo da Bahia, situada sobre a margem direita do rio de seu nome, duas léguas acima de sua fóz no oceano e sobre a esquerda do rio da Dona, ali chamado da Estiva ou Cahipe, principal afluente d’aquelle, a um kilometro acima do ponto de confluencia com dousmagnificos portos n’um e n’outro, fundos accessiveis a grandes embarcações, em pitoresca, posição, muito salubre, a dezoito quilômetros da cidade de Aratuhype e vinte e quatro da de Nazareth. (FERREIRA, 1893, p. 516)

Anterior aos registros históricos deixados acima, no ano de 1829, relatos escritos sobre as vilas e freguesias do Recôncavo descreve:

As margens do rio Jaguaripe, que são extensas, e caminho para Nazareth, estão muito povoadas, e **cheias de Ollarias, nas quaes faz-se muita louça para serviço de cozinha, potes, talhas grandes e pequenas, tijolo quadrado, e comprido, telhas, quartinhas para água de diversos moldes & c.**, muitas engenhocas de fazer rapaduras, tendo seos habitantes de todos estes artigos hum grosso ramo de commercio. (REBELLO, 1829, p. 179) (Grifo nosso)

A citação termina por remeter a Maragogipinho mesmo sem estar explícito o nome da região, apenas pelos tipos de produtos que são listados e desenvolvidos no povoado e pelas narrações dos textos encontrados, já que o rio funcionava como principal meio de transporte por conter rios navegáveis e que tinha nesse percurso, um comércio intenso e constante de mercadorias.

**Figura 13** - Mapa fluvial da região do Recôncavo



Fonte: PINTO NETO (2008, p. 71) – Pintado pela autora

**Figura 14** - Vista para o Rio Doce



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015)

Para chegar na comunidade podem ser utilizadas duas formas principais de acesso tendo como referência a capital de Salvador: por via terrestre, ficando localizada há aproximadamente 227 km de distância do município e neste caso segue pela BR 324, BR 101, BA 028 e a BA 001; ou por via marítima seguindo de trecho terrestre, atravessando para Ilha de Itaparica e depois pegando aproximadamente 72 km pela BA001. Encontra-se próximo ao município de Nazaré das Farinhas (distância de 10 km). Para chegar em Maragogipinho é necessário percorrer um acesso local formado por uma pista de asfalto porém encontrando buracos na pista devido a má conservação e desgaste da via. Fica no sentido contrario à sua sede Aratuípe.

**Figura 15** - Pista de acesso local para Maragogipinho



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015)

Geograficamente localiza-se as margens do Rio Doce, que é um braço do Rio Jaguaripe, apresentando uma vegetação de mangue.

**Figura 16, 17 e 18** - Vista para o Rio Doce





Fonte: Arquivo pessoal da autora (2014 e 2016)

**Figura 19** - Foto antiga de vista para o Rio Doce e olarias



Fonte: <http://biblioteca.ibge.gov.br/visualizacao/fotografias/GEBIS%20-%20RJ/BA27780.jpg>(19--)

**Figura 20** - Foto atual de vista para o Rio Doce e olarias



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2014)

**Figura 21** - Vista parcial da Vila de Maragogipinho : Aratuípe, BA



Fonte: <http://biblioteca.ibge.gov.br/visualizacao/fotografias/GEBIS%20-%20RJ/BA27775.jpg> (19--)

**Figura 22 e 23** - Igreja em processo de manutenção e após finalização



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2014) / (2015)

É uma comunidade em que grande parte da sua população tem envolvimento com alguns dos processos para a execução da cerâmica. Tem cerca de 3.000 habitantes, segundo dados de 2010.

**Figura 24, 25 e 26 - Vista da praça principal da cidade**





Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015 e 2016)

### 3.1 AS OLARIAS

A olaria é um tipo de oficina que destina-se ao feitiço de cerâmicas. O termo é utilizado tanto para designar as oficinas menores como também o trabalho realizado em fábricas de cerâmicas.

**Olaria** s.f. (1720 cf. RB) **1** lugar onde se fabricam peças de cerâmica **2** técnica de fabricar objetos de argila; a arte do oleiro <ursos de vidrariae o.>**3** ofício de oleiro <a o. exige dedicação>**4** conjunto de artefatos de cerâmica <a o. Museu do Folclore>. ETIM <sup>1</sup>ola + -aria; f.hist. 1720 olaria, 1720 ollaría, 1720 oleria. (HOUAISS, 2001, p. 2056)

As Olarias de Maragogipinho localizam-se próximas umas das outras e em muitos casos a margem do rio, sendo estas as mais antigas e tradicionais. São caracterizadas por terem sua estrutura física feita essencialmente de madeira e palha de Piaçava ou Pindobeira, um tipo de palmeira encontrada na região.

A madeira é utilizada em sua forma bruta, ou seja, sem um acabamento ou tratamento e constitui toda a base do espaço físico. O seu fechamento forma um tipo de delimitação com espaços vazados entre as madeiras, como se fossem grades verticais, permitindo assim ventilação e um pouco de iluminação ao espaço. A palha

é utilizada como fechamento das “paredes”. Sua cobertura ou teto é de telhas cerâmicas e em poucos casos se encontram telhas de amianto. O seu piso é de chão batido, ou seja, de terra, mas já encontram-se algumas com piso de fina camada de cimento. É uma estrutura bastante característica da região em que ao longo de sua história foi mantida essa essência e ainda é encontrada e conservada na grande maioria das olarias até os dias atuais. É possível observar algumas mudanças no seu padrão constitutivo conforme citação de Carlos José da Costa Pereira, um dos poucos registros escritos sobre as olarias de Maragogipinho:

Correndo a vista em torno, divisaremos as coberturas de duas águas – umas de palha e outras de telhas – das muitas olarias que se espalham emaranhadas pela margem do rio. As de telha são as chamadas “olarias” propriamente ditas; as de palha, são denominadas “palheiros”. *Olarias e palheiros*, entretanto, tem as paredes laterais erguidas em grades de bambu, recobertas de folhas secas de coqueiro. (PEREIRA, 1957, p. 55)

Atualmente não se tem os chamados “palheiros” descritos acima, pois, as coberturas são em sua quase totalidade de telhas cerâmicas. Também nota-se a substituição do bambu pela madeira (informado por alguns mestres oleiros da comunidade de que as olarias não eram feitas com bambu e nem com palha de coqueiro, apesar de ter esse registro nos estudos de Carlos Pereira), mas mantém-se a estrutura básica da construção.

**Figura 27, 28 e 29** - Detalhe de madeira, palha da estrutura das olarias e palmeira de Piaçava.



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015 e 2016)

As olarias de mestres artesãos da comunidade não passaram por grandes modificações ao longo dos anos, mantendo viva a memória descrita sobre o local. Atualmente os caminhos estreitos que interligam as olarias já possuem calçamento

situação que não era vista em anos anteriores, fato que ajuda a organizar melhor o espaço físico. Não possuem endereços próprios e nem numeração específica. Como a comunidade é pequena, os moradores se conhecem e suas olarias são encontradas geralmente pelos nomes dos proprietários. Não tem placas e nem identificações. Algumas são herdadas dos pais ou avós e outras compradas.

**Figura 30** - Registro de olarias de Maragogipinho sem calçamento



Fonte: PEREIRA (1957, p. 56)

**Figura 31** - Registro de olarias de Maragogipinho sem calçamento



Fonte: PINTO NETO (2008, p. 75)

Figura 32, 33, 34, 35 e 36 - Olarias de Maragogipinho



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015 / 2016)

Atualmente algumas olarias estão sendo feitas de tijolos e telhas de amianto como também abertas, ao ar livre, sem paredes.

**Figura 37, 38, 39 e 40** - Olarias de telha de amianto, de tijolo e abertas em Maragogipinho



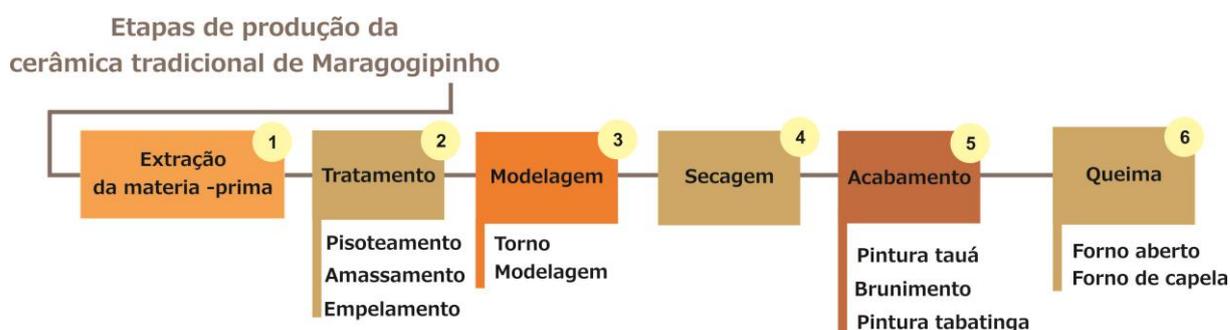
Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015 e 2016)

Com relação ao quantitativo estima-se que perfazem um total de 150 olarias, sem contar com a inclusão das chamadas “olarias de fundo de quintal”, que pode ou não ser uma olaria propriamente dita no quesito estrutural, mas é um ambiente em que acontece a produção de peças cerâmicas dentro das próprias casas, em seus quintais, conforme informado pela atual presidente da AAMOM, Marijose Pinto dos Santos, inclusive, em alguns casos, tendo equipamentos de olaria, como é o caso do torno manual.

### 3.2 CADEIA PRODUTIVA DA CERÂMICA

A cerâmica de Maragogipinho apresenta uma cadeia produtiva que vai desde a extração do barro até o processo final de queima.

**Figura 41** - Etapas para a realização da cerâmica



Fonte: Esquema desenvolvido pela autora

A primeira etapa começa com a extração da matéria-prima. Conforme depoimentos dos artesãos e da presidente da Associação, Marijose Pinto, a argila é encontrada na região de Maragogipinho, porém a sua extração é complicada devido à profundidade dos barreiros e por estar localizada no rio, de forma que é preferível a compra direta do distribuidor. As argilas são retiradas de fazendas da região de Aratuípe, porém a sua extração não é legalizada. É vendida na comunidade por caçamba de barro e com pagamento à vista, custando R\$ 500,00 (quinhentos reais). Em uma caçamba a comunidade mensura esse barro por “tarefa”, sendo que cada tarefa corresponde a quatorze **pelas** número cinco.

**Figura 42 e 43** – Extração e transporte da argila



Fonte: ALVARES (2015, p. 206 e 207)

**Figura 44** – Descarregamento de argila em Maragogipinho



Fonte: ALVARES (2015, p. 76)

As pelas são as divisões feitas no barro, separadas por tamanhos que variam do 1 ao 5, do tamanho menor para o maior, respectivamente. Cada pela tem um tamanho adequado à realização do trabalho que será executado o que facilita no desenvolvimento das peças que irão para o torno. São divididas sem uma medição ou pesagem específica, contando apenas com a experiência do profissional que já conhece a divisão da argila separando em porções e depois modelando-as em pelas. Seus pesos aproximados são: número um – entre 2,5 a 2,7 kg; número dois – 4 kg; número três – 7 kg; número quatro – 9 kg e a número cinco – 13 a 14 kg.

Antes de ser dividida em pelas passa por sua segunda etapa, em que tem-se o tratamento, ou limpeza da argila através do pisoteamento. As olarias contratam os amassadores ou pisoteadores, que jogam um pouco de areia no piso a ser feito o trabalho com a finalidade de deixar a argila sem aderência ao chão e então com os pés, pisam o barro e vão retirando pedaços de raízes e pedras que são encontradas na argila, fazendo a limpeza dessa matéria-prima. O valor do serviço custa em média R\$ 20,00 (vinte reais), pagos logo após o serviço. Finalizada a limpeza, o barro é dividido em pelas conforme a necessidade do oleiro, utilizando o empelador, um tipo de mesa baixa de madeira rústica em que se coloca a argila limpa que será amassada, dividida e modelada em pelas.

**Figura 45, 46, 47 e 48** - Processo de pisoteamento realizado pelo ajudante Marivaldo Manoel de Jesus (Babão).



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2016) / Foto tirada na olaria de Argemiro Neto

**Figura 49** - Argila pisoteada



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2016) / Registro feito na olaria de Elísio Nazaré

**Figura 50** - Empelador



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015) / Registro feito na olaria de Elísio Nazaré /  
recorte de imagem: laçuã Simões

**Figura 51, 52 e 53 -** Processo de amassamento realizado pelo ajudante Marivaldo Manoel de Jesus (Babão)



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2016) // Registro feito na olaria de Argemiro Neto

**Figura 54 e 55 -** Divisão do barro em pedaços e preparo das pelotas



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2016)

**Figura 56** - Pelas do número cinco ao um



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2016)

**Figura 57** - Pelas número um prontas e estocadas para uso



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2016)

Está sendo implantado pela AAMOM um projeto chamado Usina do barro com o objetivo de ter uma argila de maior qualidade, através do tratamento e processamento da matéria-prima. A usina tem sede própria e seus equipamentos principais já estão na sede, encontrando-se em reforma e ajustes finais. O projeto começou a ser implementado por volta de 1999, mas não foi dado continuidade por razões diversas e está sendo resgatado pela atual presidente da associação, que contou com a ajuda do SEBRAE na reestruturação do projeto apresentado ao Instituto de Artesanato Visconde de Mauá, atual Coordenação de Fomento ao

Artesanato, através do setor de fomento repassando a verba descrita no projeto, possibilitando a reativação da Usina.

A intenção é que os artesãos obtenham o barro já tratado diretamente da usina, que possui os equipamentos necessários para limpar e processar impurezas da argila, ajudando assim a comunidade tanto na qualidade como na diminuição do trabalho humano que é realizado nesta etapa de limpeza (pisoteamento e amassamento do barro). Com a instalação da Usina é prevista a provável extinção ou diminuição do ofício de pisoteador e amassador.

Na terceira etapa, já com as pelas prontas as peças começam a ser modeladas no torno. Em Maragogipinho utiliza-se o torno manual. O uso deste instrumento faz com que a comunidade ceramista seja bastante diferenciada de outras distribuídas pelo território baiano, pois, o processo de modelagem em outras localidades não faz uso deste equipamento. Peças tradicionais são produzidas dando origem a potes, porrões, quartinhas, talhas, moringas, bilhas, panelas e etc.

O torno de Maragogipinho é composto de um tipo de assento arredondado de madeira, do equipamento giratório e de um tipo de bancada, como uma porta também de madeira onde as peças são colocadas assim que são confeccionadas. Ao lado geralmente tem uma rede velha de pesca para limpar as mãos (tirar o excesso de barro durante a execução das peças).

**Figura 58 e 59** - Vista lateral e frontal do torno da olaria de Seu Nené





Fonte: Arquivo pessoal da autora (2016)

**Figura 60** - Torno na olaria de Toddy



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2016)

**Figura 61 - Torno manual**



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015) / Arcevo da AAMOM /  
recorte de imagem: laçuã Simões

Na produção das cerâmicas são utilizadas ferramentas específicas, como é o caso da **cana** que é usada para ajudar a levantar a peça, a dar o crescimento vertical desejado. Esta ferramenta é bem comum na comunidade e é feita com um pedaço de bambu ou com um pedaço de tubo de PVC, medindo aproximadamente 6 cm x 12 cm. É também citada nos registros de Carlos Pereira em 1957:

Sobre os recursos tecnológicos dos oleiros de Maragogipinho não há muito para nos prendermos em comentários. O equipamento resume-se na “roda” – o torno ampliado em bancada e não apenas o prato giratório – e um pedaço de bambu (a “**cana**”) servindo como ferramenta auxiliar na operação de torneagem. (PEREIRA, 1957, p. 66)

**Figura 62 - Cana de bambu**



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015) / Registro feito na Olaria de Padre /  
recorte de imagem: laçuã Simões

**Figura 63, 64 e 65** - Oficial Porfírio Rosário Silva (Jamelão) utilizando a cana de PVC / fazendo potes no torno e rede de pesca para limpeza das mãos – Olaria de Miro



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2016)

O torneamento se faz em **tábuas** de madeira em formatos circulares ou quadradas com cantos arredondados, de forma individual e que são colocadas em cima do disco superior do torno, para facilitar o deslocamento e processo inicial de secagem de alguns utensílios.

**Figura 66 e 67** -Tábuas



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2016 e 2015)

**Figura 68** - Caqueiro modelado em cima da tábua



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2016) - recorte de imagem: laçua Simões

Ao término do torneamento utiliza-se também o **cortador**, ferramenta feita com fio de arame preso a dois pedacinhos de madeira com finalidade de “cortar” o fundo da peça que fica aderida na tábua, soltando assim o produto da tábua.

**Figura 69 - Cortador**

Fonte: Arquivo pessoal da autora (2016)

Depois que a peça é feita no torno ela pode ainda receber algum tipo de acabamento em modelagem, como por exemplo colocação de alças, ou asas, como é dito na comunidade, ou outra modelagem que o produto necessite para ser finalizado. As peças são colocadas para secar inicialmente na sombra e quando estão quase enxutas utiliza-se em muitos casos a **táfica**, ferramenta que também é confeccionada com bambu e que apresenta um pequeno corte em uma de suas laterais, medindo aproximadamente 5 cm x 25 cm e que tem como função desbastar, retirar o excesso de argila que fica na parte inferior da peça, deixando-a mais leve em peso e acabamento. A secagem da peça é concluída levando-se ao sol quando ela está quase enxuta.

**Figura 70 - Táfica**

Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015) / Registro feito na Olaria de Padre / recorte de imagem: laçuã Simões

### 3.3 ACABAMENTO: PINTURA E ORNAMENTAÇÃO

O ornamento em grande parte da sua utilização na história surge como elemento de diferenciação. Para John Ruskin:

Apenas os ornamentos realizados artesanalmente, dizia ele, eram capazes de trazer para o mundo dos homens um tanto da variedade que, na natureza, é fonte constante de encantamento.(PAIM, 2000, p. 26)

Em diversas regiões da Bahia o ornamento que aparece nas cerâmicas traz este cunho de autenticidade, já que cada região carrega traços próprios. Na comunidade de Maragogipinho fica bastante destacado seu tipo de decoração que marca, caracteriza e diferencia essa localidade, com um trabalho tradicional, não só pelos formatos e tipos de cerâmica desenvolvidos ao longo de sua história, pelos seus métodos específicos de realização, como também pela sua pintura única e formadora da sua identidade ao longo do tempo. Seu ornamento é encontrado em desenhos de motivos florais próprios e bastante característicos desta comunidade artesanal, contribuindo ainda mais para a sua riqueza cultural.

A ornamentação pode incluir diversas técnicas e a sua execução vai desde o feitio dos vasilhames, na sua modelagem, que tantas vezes pode apresentar alças decoradas, desenhos em relevo e tantos outros padrões que vão sendo utilizados no processo criativo subjetivo de cada artesão, como na repetição aprendida com os seus antepassados, estendendo-se no seu lustramento e tipos de pinturas.

O suporte cerâmico aceita uma grande diversidade de pinturas e tintas. A cerâmica tradicional da comunidade é encontrada sob três principais tipos de pintura: a de tinta esmalte, a de tauá e a de tabatinga. No caso reportado neste estudo a abordagem é focada na pintura e nos desenhos feitos em pigmentos naturais - tauá e tabatinga -, por se tratar do “elemento mais original e indicador da cerâmica de Maragogipinho” (CNFCP, 2009, p. 25).

Sobre o uso destes pigmentos naturais na história da cerâmica na Bahia Calderón descreve a de Tradição Aratu e Tradição Tupiguarani, sendo a primeira com datações de 870 d.C, parecendo ter antecedido a segunda datando de 1270 +/- 130 d.C. Esta última revela-se em subtradições, aparecendo assim a cerâmica pintada, citada por Carlos Etchevarne:

A fase Itapicuru, da subtradição pintada, designa a cerâmica que tem motivos policromados. Utilizando um fundo branco ou creme, desenhavam-se nele motivos geométricos variados, combinando preto (ou marrom escuro) e vermelho. A pintura era aplicada tanto na face externa como na interna de vasilhames, neste último caso unicamente em recipientes baixos e abertos, tipo tigelas, pratos e assadores (Instituto de Artesanato Visconde de Mauá, 1994, p. 36)

Sobre esse tipo de decoração pintada segue ainda discorrendo:

Neste tipo de decoração a superfície fica coberta, total ou parcialmente, por um preparado de pigmentos minerais ou vegetais. Frequentemente foram utilizadas argilas brancas (tabatinga) e vermelhas (tauá) em soluções aplicadas antes da queima (Instituto de Artesanato Visconde de Mauá, 1994, p. 33)

É notório que esses pigmentos foram largamente utilizados pelos índios na decoração de seus recipientes caracterizando-se a manipulação destas tintas como uma herança indígena.

#### 4.3.1 Tauá

O **tauá** é um pigmento vermelho de origem mineral, uma espécie de barro avermelhado que é utilizado em forma líquida, como uma tinta.

**Figura 71** - Argila seca de tauá



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015) / Registro feito na Olaria de Seu Nené / recorte da imagem: laçua Simões

Para preparar a tinta de tauá coloca-se a argila, na sua forma seca, de molho na água e quando ela já está dissolvida vai-se retirando as impurezas e parte da areia contida no barro, utilizando uma peneira fininha. É um processo mais simples do que o da tabatinga. Por fim, forma-se uma tinta bem líquida e que é utilizada tanto na pintura total da peça, como também, nos desenhos e decorações de produtos cerâmicos em sua tonalidade natural, dando o aspecto vermelho. Este

pigmento pode ser passado quando a peça já está enxuta<sup>7</sup> ou quando já está totalmente seca, pois, absorve melhor o pigmento evitando assim que a tinta solte na pedra ao se fazer o brunimento, ou seja, a pintura acontece sempre antes da queima.

É utilizado um pincel específico chamado de **panata**. Confeccionado pelos próprios oleiros é feito com cabo de madeira e cerdas de barbante. Conforme depoimento dos mestres artesãos entrevistados durante esta pesquisa, sempre foi utilizado este tipo de pincel, passando-se de geração em geração.

Apesar da cor final dos produtos artesanais ficarem com aspecto vermelho após a queima, no seu processo anterior - pintura - tem um aspecto amarelado, e a cor do pigmento é ativada com a queima.

**Figura 72** - Tinta de tauá



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015) / Registro feito na Olaria de Seu Nené /  
recorte da imagem: Iaçã Simões

---

<sup>7</sup> Refere-se a peças que não estão totalmente secas, mas já se encontram com pouca umidade.

**Figura 73 - Panata**



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015) / Registro feito na Olaria de Tutuna/  
recorte da imagem: laçuã Simões

**Figura 74 - Quarta em barro cru / quarta pintada em tauá antes da queima / quarta pintada em tauá após a queima.**



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015) / Registro feito na Olaria de Seu Nené / recorte da imagem:  
laçuã Simões

A extração desta argila é feita em Maragogipinho, numa região localizada no final do manguezal e é de difícil acesso, portanto a sua retirada é executada quando se tem uma demanda maior de pedidos.

A pintura em tauá e a sua ornamentação é desenvolvida pelos homens - mestres e oleiros - ao contrário da ornamentação em tabatinga, que é realizado apenas pelas mulheres. Ainda são muito encontradas nos tradicionais porrões, potes e talhas.

**Figura 75 e 76** - Potes desenhados com tauá



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015) / Foto de acervo existente na AAMOM /  
recorte de imagem: Iaquã Simões

**Figura 77** - Porrões desenhados com tauá



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015)

**Figura 78** - Talha desenhada com tauá



Fonte: INSTITUTO MAUÁ (2014, p. 30) / Foto – Vera Miliotti

### 4.3.2 Brunimento

O brunimento é uma das etapas da ornamentação que tem como finalidade dar polimento à peça para que ela adquira uma espécie de brilho próprio e diminua a rusticidade e porosidade deixando-a com um acabamento mais delicado e com a superfície mais lisa. Esta parte do processo acontece após a secagem parcial do produto, com ou sem pintura de tauá e é sempre realizado pelas mulheres. Pode ser executado na olaria, mas, no geral, elas trabalham em suas próprias casas para o feitiço deste labor.

As peças são levadas em carrinhos de mão até a casa da brunideira ou “burnideira” como o termo é utilizado na comunidade. Recebem pagamento para o desenvolvimento desse trabalho que é remunerado por peça ou por lote de peças, sendo mais comum por lote.

O polimento é feito colocando-se o objeto no colo e utilizando pedra e saco plástico enrolado nos dedos em um movimento curto e contínuo de vai e vem no sentido horizontal. A pedra é responsável por um tipo da raspagem e alisamento enquanto que o saco vai dando o lustramento, o brilho. Era feito com pano no lugar do saco, porém, atualmente, é mais visto a utilização de sacos:

[...] Para o trabalho de brunir, é tudo também muito simples. Basta um seixo (liso e roliço) e um trapo qualquer. Utilizados ao mesmo tempo pela brunideira, enquanto o seixo raspa a superfície porosa do barro o trapo “puxa o brilho”. (Pereira, 1957, p.66)

**Figura 79** - Pedra utilizada no processo de brunimento



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2016) / recorte de imagem: laçuã Simões

**Figura 80, 81 e 82** - Posição do plástico e da pedra para o processo de brunimento



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2016) / recorte de imagem: laçuã Simões

**Figura 83** - Arleide Santos brunindo



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2016) / recorte de imagem: laçuã Simões

### 4.3.3 Tabatinga

A **tabatinga** é um pigmento natural de cor esbranquiçada e de origem mineral. Do mesmo modo que o tauá necessita passar por etapas de limpeza e purificação para ser utilizada. Seu processo, porém, é mais trabalhoso e apurado. A argila é diluída em água para passar por processo de decantação. Nesse procedimento

depois de diluída coloca-se para descansar e à medida que o tempo passa a areia vai descendo e ficando depositada no fundo do vasilhame. Separa-se assim essa porção sem a areia, trocando de vasilhame e repetindo este processo algumas vezes, tornando-se por este motivo um processo longo, esperando que se forme uma espécie de nata, ou seja, a goma do barro. Desta nata extraída e já seca é feito um pó, que ao ser misturado à água forma uma espécie de tinta líquida, porém mais consistente, que a do tauá, e que é utilizada na decoração de peças cerâmicas, para fazer desenhos de flores, ramos e rendados.

A argila da tabatinga é encontrada em diversas áreas dentro dos limites de territoriais da comunidade tornando extração bem mais simples que a do tauá.

**Figura 84** - Argila seca de tabatinga



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015) / Registro feito na Olaria de Padre / recorte de imagem: laçuã Simões

**Figura 85** - Tinta de tabatinga



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015) / Registro feito na casa da pintora Joselita

Em algumas regiões depois de diluída tem cor acinzentada e somente após a queima que adquire a cor branca, mas, em Maragogipinho a tabatinga já se apresenta na cor esbranquiçada desde a sua diluição e pintura que antecede a queima.

Antes de receber os ornamentos em tabatinga a peça é sempre pintada com o tauá, dando a característica da cerâmica de fundo vermelho, depois é brunida (polida) e então recebe os desenhos brancos. Assim como no tauá, é utilizado antes da queima sendo que a pintura ornamental é o processo final de decoração e que é concluído com a queima.

O uso da tabatinga está associado diretamente à figura feminina. Somente as mulheres trabalham com as pinturas dessa tinta.

Para fazer os desenhos é utilizado um pincel específico e que seu uso se mantém tradicionalmente. É confeccionado na própria comunidade principalmente por Dona Enoe (Gisélia Enoe de Souza), que faz os pincéis e vende no valor de R\$ 5,00 (cinco reais) a unidade. Feito com pelo de gato, retirado do dorso (das costas). Ela cria os gatos, que eram em número de seis, mas atualmente são apenas três, e enquanto os alimenta também os acaricia e vai puxando e retirando cuidadosamente os pelos. O pelo só serve se for de gatos com pelagem curta, pois é mais macio. Gatos peludos ou de pelos mais longos tem fios ásperos e não serve para a delicada pintura. Aprendeu a fazer com a sua mãe Judite Helenita de Souza. O cabo é de talisca de coqueiro e as cerdas de pelo que são arrumados fio a fio e depois amarrados na talisca com linha comum para costura.

**Figura 86** - Pincel de pelo de gato



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015) / Registro feito na casa de Gisélia Enoe / recorte de imagem: laçuã Simões

Existem outras pessoas na comunidade que também confeccionam o pincel, porém, o de dona Enoe tem fama de ser bem feito, trazendo melhores resultados na pintura. A comunidade já experimentou diversos tipos de pincéis disponíveis no

mercado, mas reforçam que nenhum consegue dar os formatos e matizes dos desenhos.

É válido ressaltar que tem sido bastante comum a utilização de tintas brancas industrializadas, tintas PVA, principalmente da marca Suvinil, em substituição da tabatinga. Isso se dá pela facilidade de se encontrar este material que já está pronto para utilização não precisando de um processo trabalhoso e minucioso que passa da extração até a sua decantação. Isto torna o produto mais barato e traz um resultado similar para quem não conhece a técnica, a tradição e a importância cultural deste trabalho. Poucos na comunidade mantêm a tradição da tabatinga, como é o caso de alguns mestre artesãos que só aceitam a pintura tradicional da tabatinga em suas peças. Outros utilizam as duas formas, adequando-se realidade comercial e prática da realização ornamental destes produtos. Existe uma diferença visível quando se conhecem os dois processos. Na pintura com a tabatinga o tom é esbranquiçado, sendo um branco mais amarelado, porém não chega a ser totalmente branco como no caso da tinta PVA. Outra diferença que fica bastante evidente é que na pintura com o pigmento natural existe um *dégradé* nos desenhos, dando uma nuance delicada que vai do tom escuro para o claro, como uma transparência, o que não ocorre com a tinta industrializada, em que os desenhos ficam chapados, sólidos.

**Figura 87** - Moringa desenhada com tabatinga e moringa desenhada com tinta PVA



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015) / Registro feito na Olaria de Tutuna /  
Recorte de imagem: laçua Simões

### 3.4 ORNAMENTAÇÃO

Dentre os padrões ornamentais observados na cerâmica tradicional de Maragogipinho três técnicas diferentes são citadas e mais aprofundadas no estudo: a primeira e quase já extinta é a da modelagem em relevo.

**Figura 88 e 89** – Moringa ornamentada com relevo



Fonte: Acervo da IFB / Recorte de imagem: laçua Simões

**Figura 90, 91 e 92** – Talha e Resfriadeiras





A segunda são os padrões desenhados em tauá. E por fim os desenhos em tabatinga, mapeados no decorrer do trabalho.

Os ornamentos muitas vezes não tem uma nomenclatura específica, ficando registrados nas fichas que seguem os que estão nomeados pelos próprios artesãos e algumas sugestões pessoais quanto à observação de formas das folhagens. Foram analisados inúmeros produtos pintados em épocas diferentes, utilizando-se fotos atuais do arquivo pessoal da autora, da coleção do Museu de Arte Popular do Instituto Feminino da Bahia, do acervo da AAMOM e da publicação *A Decoração da Cerâmica Tradicional de Maragogipinho*. Em sua grande maioria, traz a repetição dos desenhos ao longo dos anos. Muitas vezes o que diferencia uma pintura da outra é a expressão individual de cada artista e a sua composição, que será a mistura dos elementos registrados de forma individual neste estudo. Cada pintura termina por ser diferente uma da outra, já que não existe um esboço ou risco que a anteceda. Ela vai sendo desenvolvida aleatoriamente, conforme a visão artística e intencional da artesã.

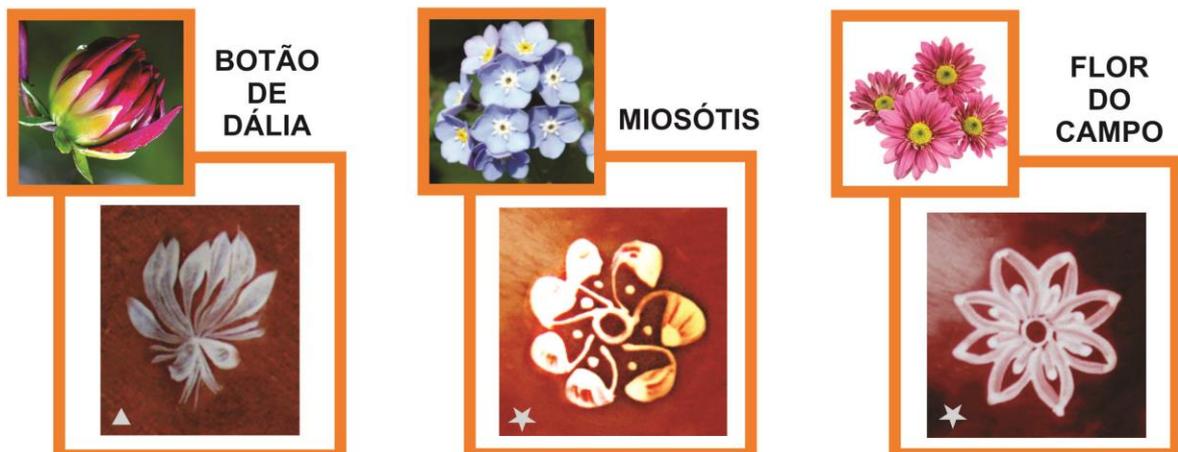
No alto e baixo relevo são utilizadas, essencialmente, flores, folhagens ou ramos.

Na pintura do tauá são grafismos. Carlos Pereira discorre:

Dos motivos ornamentais pintados com tauá, os mais característicos são os que aparecem nos potes, nos porrões, nos alguidares e em alguns cacos – composições baseadas em arabescos espiralados que deixam quase expressa a sua origem nos motivos serpentiformes da arte indígena, aliás peculiares às tribos que habitavam os sertões baianos. Não raro também, “abrem uma rosa” (como dizem) – motivo baseado na flôr, parecendo apresentar evidente inspiração europeia. (PEREIRA, 1957, p.66)

Na pintura com tabatinga os desenhos são sempre ligados ao ramo vegetal: flores e folhagens. Também são utilizados motivos que imitam um tipo de bico ou rendado utilizado para finalização e acabamento das bordas ou como complemento da composição. Esse tipo de ornamentação garante e atesta a origem da cerâmica de Maragogipinho, onde quer que ela esteja imprimindo uma marca especial e bela nas suas peças.

**Figura 93 – Mapeamento individual de desenhos em tabatinga: Flores**



BOTÃO DÁLIA - Fonte da imagem: <http://www.flickrriver.com/photos/eduhhz/tags/botao/>

MIOSÓTIS - Fonte da imagem: <http://br.freepik.com/fotos-vetores-gratis/miosotis>

FLOR DO CAMPO - Fonte da imagem: <http://www.terraviva.agr.br/flores/produtos/3-colecao-emocoes-terra-viva/1-colecao-emocoes-terra-viva>

**Figura 94** – Mapeamento individual de desenhos em tabatinga: Flores e botões



### FLORES E BOTÕES DIVERSOS



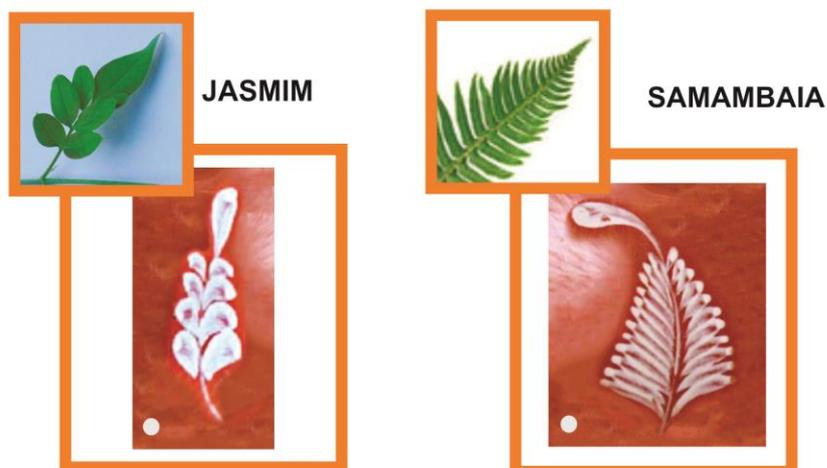
**Figura 95** – Mapeamento individual de desenhos em tabatinga: Galhos, ramos e folhagens



RAMOS DE CAFÉ / Fonte da imagem: [http://www.blogdasppps.com/2010\\_11\\_05\\_archive.html](http://www.blogdasppps.com/2010_11_05_archive.html)  
 RAMOS DE TRIGO / Fonte da imagem: <http://www.afnews.com.br/eventos/21-10-14-qualidade-na-panificacao.html>



AVENCA / Fonte da imagem: <http://modosdeolhar.blogspot.com.br/2013/06/avenca-avenca-de-montpellier-e-cabelo.html>  
 SAMAMBAIA / Fonte da imagem: <http://noctulachannel.com/plantas-que-purificam-o-ar-casa/>



JASMIM / Fonte da imagem: Arquivo pessoal da autora  
 SAMAMBAIA / Fonte da imagem: <http://pt.depositphotos.com/6678226/stock-photo-green-fern-leaf-isolated-on.html>

**Figura 96** – Mapeamento individual de desenhos em tabatinga: Galhos e folhagens diversos / Bicos e rendados diversos



**Figura 97** – Formação da composição ornamental pelos elementos individuais



Figura 98 e 99 – Formação da composição ornamental pelos elementos individuais



Figura 100 e 101 – Formação da composição ornamental pelos elementos individuais



### 3.5 QUEIMA

Finalizada a pintura tem-se a queima. As peças são queimadas em uma única etapa e feita em dois tipos de fornos encontrados na região: o aberto e o de capela. Os abertos são mais utilizados na atualidade visto que a queima é mais simples, econômica e menos demorada, além de não ter a necessidade de um grande volume de peças para compensar na fornada.

O forno aberto tem a parte superior circular e aberta podendo conter uma, duas ou até três bocas, onde as peças são arrumadas e depois recobertas por cacos ou produtos de cerâmicas velhas com o intuito de conservar a temperatura da queima, retendo o calor. O processo é feito por uma pessoa específica denominada de **queimador**, sendo o responsável por acompanhar toda a queima, do es quente (etapa em que as peças são gradativamente esquentadas para irem perdendo a umidade restante em cada peça e não partirem e que pode durar de quatro a cinco horas), à alimentação final do forno com a finalidade de atingir a temperatura ideal para a concretização da queima (somando mais uma hora ao trabalho). É necessário experiência para a realização dessa etapa já que as temperaturas não são medidas por termômetros, contando apenas com o conhecimento e observação perspicaz do queimador.

Figura 102 e 103 - Forno aberto com vista frontal e traseira



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2016) / Registro feito na Olaria de Josias

**Figura 104** - Forno aberto com vista aérea



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2016) / Registro feito na Olaria de Toddy

**Figura 105 e 106** - Forno aberto durante a queima e queimador alimentando o fogo



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015) e ÁLVARES (2015, p. 247)

Quando finalizada a queima é necessário esperar as peças esfriarem por algumas horas antes da retirada do forno.

Os fornos de capela são de grande porte e dimensões. Na Bahia só são encontrados em Maragogipinho. Provavelmente trazido de Portugal, como o caso do torno, é formado por uma câmara única, com teto em abóbada. O menor forno, tomando como parâmetro os fornos de mestre Toddy, tem sua câmara interna com medida aproximada de dois metros de diâmetro por igual medida de altura. Suas

medidas externas aproximam dos quatro metros de largura e altura de três metros. As dimensões do seu segundo forno são ainda maiores.

**Figura 107 e 108 - Forno grande de capela da Olaria de Toddy**



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015 e 2016)

**Figura 109, 110 e 111** - Detalhes do forno grande de capela da Olaria de Toddy: entrada, teto e piso



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015 e 2016)

Antes da queima o forno é fechado em sua entrada com tijolos formando um tipo de vedação. Exige uma grande quantidade de peças para a sua utilização, visto que são fornos muito grandes e conseqüentemente necessitam de mais lenha e tempo para concluir o processo com sucesso. Entre o esquentar e o cozimento, o tempo total da queima pode durar até 24 horas, necessitando que o queimador acompanhe todo o processo.

Para a retirada dos produtos é necessário esperar até três dias para o esfriamento das peças.

A lenha utilizada não é legalizada e nem passa por um reflorestamento. É extraída nas suas proximidades e vendida para os oleiros da região. Tenta-se utilizar madeira morta, mas não se sabe se isso acontece na prática. Um carro de lenha custa em torno de R\$ 200,00 (duzentos reais) e já existem pessoas especializadas na venda da madeira.

**Figura 112, 113 e 114 - Lenhas para utilização nos fornos**



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015 e 2016)

## 4 MESTRES OLEIROS

O conceito utilizado na idade média refere-se ao mestre como sendo o artista de maior experiência, que melhor conhecia a sua arte e que era o responsável por capacitar aprendizes para se tornarem oficiais. Ainda hoje carrega esta essência de ser a pessoa de maior gabarito na execução do seu ofício manual e que tem reconhecimento e entendimento da sua comunidade, não só pelo conhecimento das matérias-primas e domínio das técnicas, como também pelos equipamentos e ferramentas que envolvem o seu processo artesanal, transferindo este aprendizado para outros indivíduos.

O Programa do Artesanato Brasileiro, conforme portarias nº 29 (05 de outubro de 2010), do Ministério do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior, que torna pública a Base Conceitual do Artesanato Brasileiro classifica:

### **MESTRE ARTESÃO**

Indivíduo que se notabilizou em seu ofício, legitimado pela comunidade que representa e/ou reconhecido pela academia, destacando-se através do repasse de conhecimentos fundamentais da sua atividade para novas gerações. (PAB, 2012, p.11)

Geralmente são pessoas que permanecem por de longo período de tempo na execução de um ofício manual. Em Maragogipinho são indivíduos que trabalharam e dedicaram toda a sua vida à arte do barro, da infância aos dias atuais. Todos que foram entrevistados trazem uma herança de ofício de oleiro que vem de pai e de avô, muitas vezes desenvolvendo produtos diferentes dos aprendidos pelos pais, mas continuando com o ofício oleiro. Este aspecto de continuidade acarreta o desenvolvimento de uma tradição, pois é passado por gerações tornando-se uma arte manual tradicional:

### **ARTESANATO TRADICIONAL**

Conjunto de artefatos mais expressivos da cultura de um determinado grupo, representativo de suas tradições e incorporados à vida cotidiana, sendo parte integrante e indissociável dos seus usos e costumes. A produção, geralmente de origem familiar ou comunitária, possibilita e favorece a transferência de conhecimentos de técnicas, processos e desenhos originais. Sua importância e valor cultural decorrem do fato de preservar a memória cultural de uma comunidade, transmitida de geração em geração. (PAB, 2012, p.29)

Neste estudo foram entrevistados sete mestres oleiros, indicados pela Associação de Auxílio Mútuo dos Oleiros de Maragogipinho com o propósito de

mapear os artigos tradicionais desenvolvidos pelos mestres, identificando os trabalhos de maior relevância, em que cada um deles se reconhece enquanto executor de artigos representativos da sua história particular no quesito tradição, respeitando a escolha pessoal das peças catalogadas nas fichas deste trabalho.

Alguns só trabalham atualmente com peças tradicionais sob encomenda, pois já mudaram o foco do seu produto por conta da necessidade de atender ao mercado. Outros, ainda mantêm orgulhosamente o feitiço de artefatos tradicionais.

É interessante observar que, sem exceção, os mestres carregam um discurso de amor ao ofício, mesmo com todas as dificuldades enfrentadas e narradas sobre suas trajetórias. A grande maioria já está idoso e são os únicos que ainda desenvolvem certos produtos, o que acarreta grande possibilidade de não continuidade na execução de algumas peças específicas e singulares de cada um.

Outro fator que merece destaque é que a maioria dos artigos aqui estudados são recipientes para armazenamento de água e que ao longo da história tiveram grande procura, pois, faziam parte de quase todas as casas do interior e da capital baiana, das mais humildes às mais sofisticadas por serem artigos de primeira necessidade. Peças inclusive que provavelmente só eram desenvolvidas em Maragogipinho, como é o caso das talhas, porrões, quartas e certos tipos específicos de moringa.

#### 4.1 ARTIGOS DESENVOLVIDOS PELOS MESTRES

Dos produtos artesanais tradicionais que foram mapeados encontra-se um grupo principal que é formado por recipientes para armazenamento de água e um outro grupo de utilitários diversos. No primeiro estão as moringas (e suas variações), jarras, potes, porrões, quartas, resfriadeiras e as talhas. No segundo grupo tem-se o incensador, alguidares, panelas, biscoiteira, pratos, fruteira, caqueiro e mealheiro ou “miaeiro”.

**Figura 115 – Recipientes para água: Moringas**

### MORINGAS



Vaso bojudo na parte inferior e geralmente de gargalo estreito e comprido em formato de garrafa ou garrafão. Tem muitas variações na sua execução por conta da criação individual de cada mestre e o seu aprendizado.

É uma nomenclatura mais universal que engloba todas as outras formas de vasilhames para guardar água fresca e potável para beber.



#### BILHA

É um tipo de moringa em formato bojudo e que tem duas saídas laterais para o líquido além de possuir alça.



#### CORBÉLIA

É um tipo de moringa em formato bojudo e que tem duas saídas laterais para o líquido e que além de possuir alça tem formato de cesta.



#### BOI BILHA



#### MORINGA CÂNTARO



#### MORINGA BAIANA

O **boi bilha** é um tipo de moringa em formato bojudo que tem um lado com cabeça de boi e o outro com uma saída para a água, além de possuir alça.

A **moringa cântaro** é um tipo de moringa com estrutura de cântaro e cabeça de caranca com saída para água na parte superior.

A **moringa baiana** é um tipo de moringa que tem formato de baiana.

**Figura 116 – Recipientes para água: Diversos**

### POTE

Recipiente geralmente utilizado para guardar água ou outros mantimentos. Difere-se do porrão apenas pelo tamanho das peças, sendo menores.



### PORRÃO

Recipientes grandes com fundo e boca estreita para guardar água de «gasto», ou seja, água para utilizar em serviços gerais. Não tem um acabamento apurado como nas outras peças. É sempre ornamentada com desenho em tauá e a peça fica com um aspecto mais rústico. Mantém o seu tom natural e não é brunida.



### TALHA

Recipientes grandes com fundo e boca estreita para guardar água para beber. Tem um acabamento mais apurado que o porrão e pode ser ornamentada com desenho em tauá ou tabatinga. Possui 2 ou 3 alças e também pode conter tampa.



### QUARTA E QUARTIÃO

Recipiente para armazenagem de água com ou sem tampa. Difere-se da talha por conter pé, por não ter alças (ou asas). Seus tamanhos são menores do que a talha tradicional.



### RESFRIADEIRA

Tipo de quarta com tampa e furo para torneira e para guardar água de beber. Conhecida também como filtro sem vela.



### QUARTINHA

Vaso pequeno com pé podendo ser com ou sem tampa e que era utilizado para guardar água de beber que ficavam divididas assim em porções menores e para consumo direto, como se fosse um copo. Atualmente é muito utilizado para fins religiosos (candomblé).



### JARRA

Recipientes para colocar água contendo uma alça lateral.



### ALGUIDAR

Recipiente raso, com usos variados sobretudo como um tipo de bacia para lavar pratos. Atualmente é muito utilizado para fins religiosos (candomblé).



Fonte: Esquema explicativo realizado pela autora

#### 4.1.1 Origem dos Recipientes

Os recipientes que eram e ainda são desenvolvidos em Maragogipinho tantas vezes mostram que suas origens são diversas e espalhadas por vários cantos dos continentes e até mesmo incertas.

O alguidar, ao que tudo indica “Na lista dos principais produtos da olaria rústica há muitos que pelo nome denunciam origem árabe. P. ex., *albarrada*, *alcadefe*, *alcatruz*, **alguidar**, *aljofaina*, *almofia*, *almarracha*, *atanor*. (VASCONCELLOS, 1921, p. 49)

A quarta, tantas vezes associada à origem africana revela origem europeia:

<sup>100</sup> As **quartas ou quartinhas** – assim chamadas por levarem a quarta parte do pote de seis canadas<sup>8</sup> – serviam para mulheres, quási sempre negras, venderem água nas ruas da capital. Talvez com o grito penetrante de a-ú que todos temos ouvido tantíssimas vezes nas ruas de Lisboa a galegos que as substituíram no século XIX (VASCONCELLOS, 1921, p. 40)

A quartinha aparece como mais uma subdivisão em poções individuais para o consumo de líquidos, principalmente água.

**Figura 117** - Homem bebendo em quartinha (DEBRET)



Fonte: <http://aumagic.blogspot.com.br/2011/07/pobreza-dos-ricos-cristovam-buarque.html>

<sup>8</sup> Antiga medida de líquidos (vinho, azeite e etc) utilizada em Portugal equivalendo a quatro quartilhos. A canada tinha aproximadamente um litro e meio, equivalendo a um pote.

Figura 118 e 119 - Quartinheiros / Acervo do Museu Afro Brasileiro e do Instituto Feminino da Bahia



Fonte: ÁLVARES (2015, p. 150) / PEREIRA (1957, p. 32)

Da Grécia veio o cântaro. De Roma a ola, a **talha**, a infusa, o canjirão, a tina, a cuba, o copo e a copa <sup>221</sup>(VASCONCELLOS, 1921, p. 82):

<sup>123</sup>**Cântaro** é greco-romano: **talha**, antigamente *tãalha*, esta *portalha*, e vem de tinacula, hesp. *tinaja*, de onde *tinajeria*, nome que designa a olaria; cfr. Port. Tina, (tia) e tinha em linguagem arcaica) e o ital. Tinello de que Torres Naharro tirou o título de sua Tinelária. (VASCONCELLOS, 1921, p. 50)

O pote:

**Pote:** Vaso de barro para guardar água de beber. O nome veio de Portugal onde Gil Vicente já o citava, vulgaríssimo, em 1526 (Diálogo sobre a ressurreição), com origem confusa, difusa e completa que Antenor Nascentes compendiou em seu dicionário Etimológico. Dona Carolina Michaelis de Vasconcellos decide: "Pote é germânico". Havia-os no Brasil, onde os indígenas diziam-nos *cambuci*, *camuti* e mais comumente *samucim* denominado no município de Ceará. (CÂMARA, 1980, p. 629)



## 4.2 OS MESTRES, SUAS OFICINAS E SEUS PRODUTOS

### 4.2.1 ELÍSIO NAZARÉ ALMEIDA

Seu Elísio Nazaré, conhecido como Seu Nené, começou muito cedo a trabalhar com o barro. Com 11 anos já confeccionava artigos no torno, profissionalmente, para serem comercializados.

É o único mestre artesão que ainda desenvolve peças com desenho em auto-relevo na comunidade, técnica que foi aprendida com o seu avô, Cláudio Manoel Nazaré.

**Figura 121** - Quadro de informações / Seu Nené

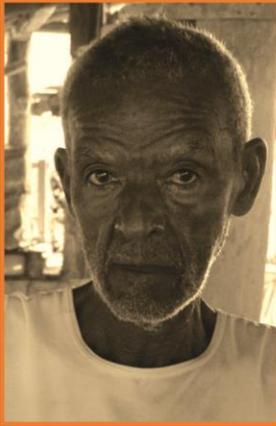
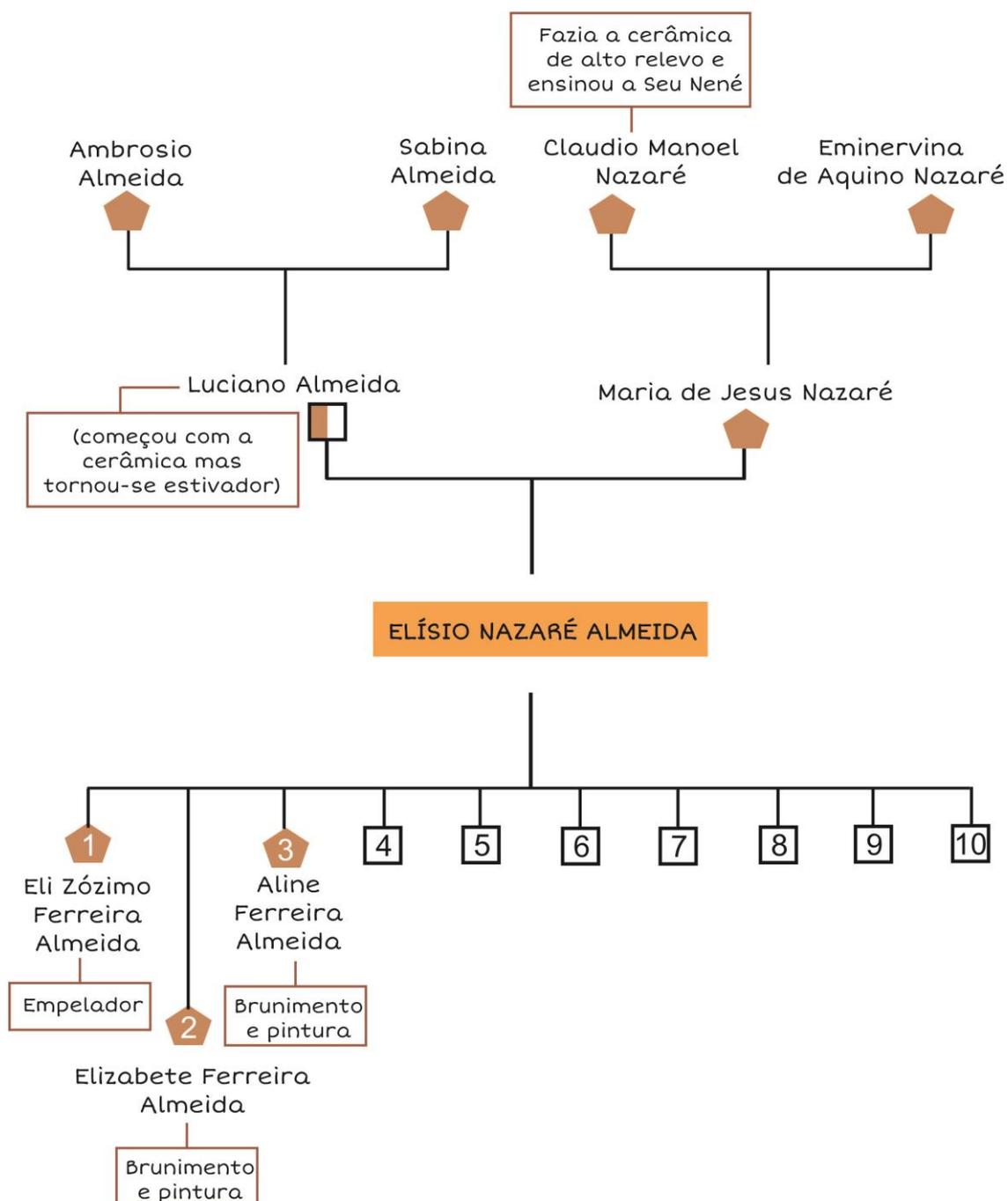
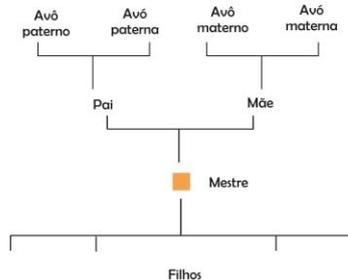
MESTRE			
	<b>Mestre:</b> Elísio Nazaré Almeida	<b>Apelido:</b> Seu Nené	
	<b>Local e data de nascimento:</b> Maragogipinho, 24/11/1939		
	<b>Aprendizado:</b>	<b>Local:</b> Maragogipinho	
		<b>Mestre:</b> Cláudio Manoel Nazaré (Avô)	
<b>Período:</b> Na infância			
<b>Materia-prima utilizada:</b> Argila e tauá		<b>Técnica:</b> Torno e modelagem	
<b>Equipamentos e ferramentas utilizados na produção:</b> Torno, tábica, cana e panata.			
<b>Produtos tradicionais que desenvolve:</b>		1. Moringa 2. Talhinha 3. Quartião 4. Filtro 5. Caqueiro 6. Panela	
<b>Função:</b> Decorativa e utilitária			
<b>Alterações de uso:</b> Os produtos eram desenvolvidos com funções utilitárias, porém, atualmente tem uma função mais decorativa devido as mudanças nos seus uso, como é o caso dos recipientes para guardar água.			
<b>Oficina:</b> Olaria Irmã Dulce			

Figura 122 - Árvore genealógica / Seu Nené



## Estrutura da árvore genealógica:

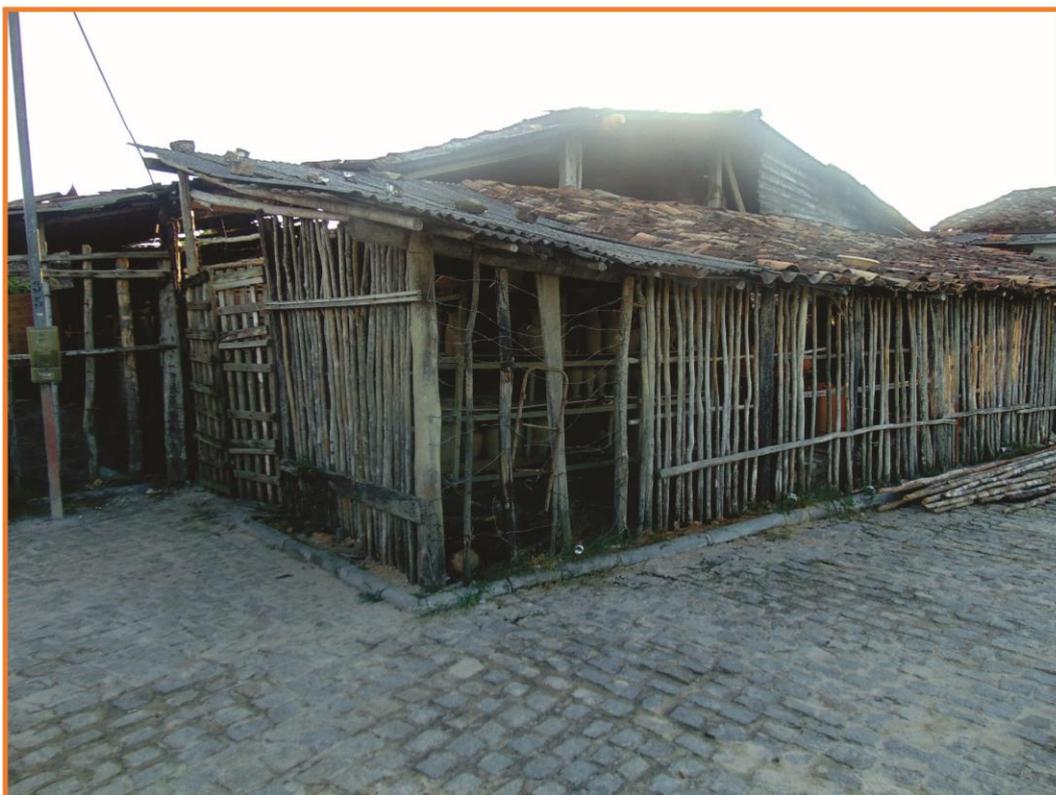


## Legenda:

- Mestre
- Oleiros ou pessoas envolvidas com alguns dos processos do barro
- Pessoas sem envolvimento com o barro
- Pessoas que dominam algum processo do barro porém não vivem do ofício
- Função que desenvolve ou observação importante

Figura 123 – Quadro descritivo da olaria / Seu Nené

## Olaria Irmã Dulce



Proprietário: Elísio Nazaré Almeida

Mestre:  Sim  Não

EQUIPE DE TRABALHO (FUNÇÃO)	TRABALHA COM EQUIPE FIXA?		QUANTIDADE DE PESSOAS
	Sim	Não	
Amassador / Peleiro	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	01
Oficiais - Torno e modelagem de peças	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	-
Brunideira	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	-
Pintora	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	-
Queimador	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	-

A olaria tem 01 amassador/peleiro que é o filho de Seu Nené (Eli Zózimo Ferreira Almeida). Não possui equipe fixa ou vínculo exclusivo com a equipe que realiza alguma das etapas do trabalho. Os serviços são contratados de acordo com a demanda de encomendas e necessidade do mestre oleiro. Na realização de cada etapa o mestre contrata o serviço a ser executado e paga ao término, variando os valores de acordo com a quantidade do serviço a ser prestado.

O serviço de ornamentação dos desenhos das peças de seu Nené é desenvolvido basicamente por duas pintoras.

**Figura 124** – Quadro descritivo de pintura em tabatinga / Seu Nené

PINTURA	
	<b>Nome:</b> Joselita da Silva Santana
	<b>Data de nascimento e local:</b> 29/08/47, Cações.
	<b>Aprendizado</b>
	<b>Local:</b> Maragogipinho
	<b>Período:</b> 18 anos
	<b>Mestre:</b> <input checked="" type="checkbox"/> Sim <input type="checkbox"/> Não Euflozina Moreira Santana (sogra)
<b>Materia-prima utilizada:</b> Tabatinga <b>Ferramenta:</b> Pincel de pelo de gato	
<b>Observações:</b> Foi para Maragogipinho quando tinha 2 anos de idade. Começou a pintar com 18 anos utilizando a tabatinga, mas já fazia pintura à óleo. É considerada como mestre artesã na pintura.	

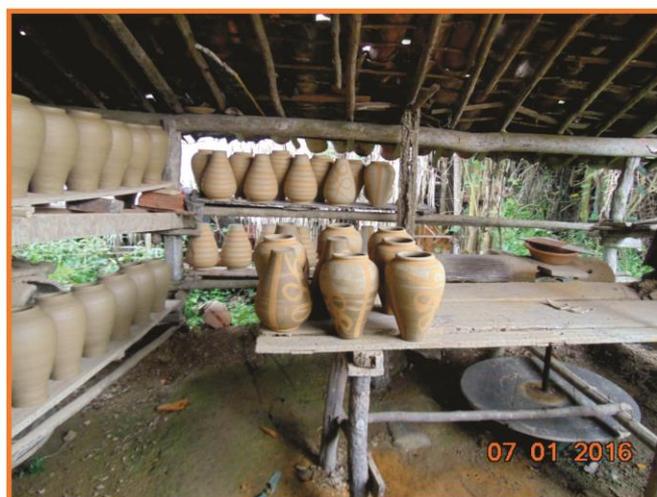
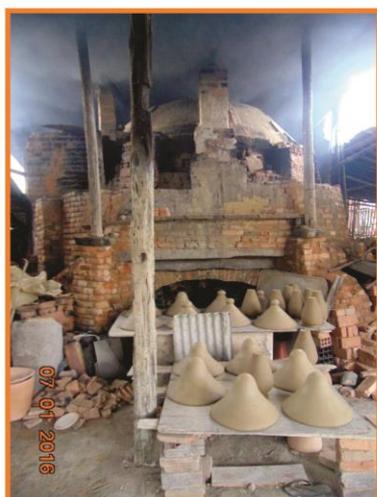
  

PINTURA	
	<b>Nome:</b> Elisabete Ferreira Almeida
	<b>Data de nascimento e local:</b> 20/10/1978, Maragogipinho.
	<b>Aprendizado</b>
	<b>Local:</b> Maragogipinho
	<b>Período:</b> 2006
	<b>Mestre:</b> <input checked="" type="checkbox"/> Sim <input type="checkbox"/> Não Maura
<b>Observações:</b> Aprendeu a pintura num curso ministrado pelo SEBRAE, no ano de 2006 tendo como instrutora Dona Maura. Só realiza a pintura com a tabatinga e apenas para o seu pai (Seu Nené).	

Figura 125 – Quadro de Queima / Seu Nené

QUEIMA		AINDA É UTILIZADO PARA QUEIMA DE PEÇAS?	
Fornos encontrados na olaria:	Capela	Sim <input checked="" type="checkbox"/>	Não <input type="checkbox"/>
	Aberto	Sim <input checked="" type="checkbox"/>	Não <input type="checkbox"/>
		Sim <input type="checkbox"/>	Não <input checked="" type="checkbox"/>
		Sim <input checked="" type="checkbox"/>	Não <input type="checkbox"/>

**Observações:** As peças da olaria são queimadas em fornos abertos existentes no interior do espaço.



Quanto aos produtos tradicionais que desenvolve, atualmente, tem grande força a talhinha, as quartas, o quartião e os potes. O seu trabalho em auto-relevo é executado somente por encomenda.

**Figura 126 – Quadro de Produtos / Seu Nené**



**1** Identificação da peça: Moringa bordada pequena

**Dimensões:** 38 cm (altura) x 20 cm (diâmetro)

**Processo de confecção:**  
Torno e modelagem

**Acabamento:**  
Pintura em tauá,  
Brunimento e  
Desenhos em relevo

**Valor em 2014/2015:** R\$ 45,00

**Produção mensal:** Somente por encomenda



**2** Identificação da peça: Moringa garrafão bordada grande

**Dimensões:** 43 cm (altura) x 24 cm (diâmetro)

**Processo de confecção:**  
Torno e modelagem

**Acabamento:**  
Pintura em tauá,  
Brunimento e  
Desenhos em relevo

**Valor em 2014/2015:** R\$ 60,00

**Produção mensal:** Somente por encomenda



**3** Identificação da peça: Resfriadeira

**Dimensões:** 55 cm (altura) x 24 cm (diâmetro)

**Processo de confecção:**  
Torno e modelagem

**Acabamento:**  
Pintura em tauá,  
Brunimento e  
Desenhos em relevo

**Valor em 2014/2015:** R\$ 60,00

**Produção mensal:** Somente por encomenda. Esta peça foi produzida em 2000.



**4** Identificação da peça: Panela relevo bordada pequena

**Dimensões:** 15 cm (altura) x 22 cm (diâmetro) -  
27 cm com os pegadores.

**Processo de confecção:**  
Torno e modelagem

**Acabamento:**  
Pintura em tauá,  
Brunimento e  
Desenhos em relevo

**Valor em 2014/2015:** R\$ 35,00

**Produção mensal:** Somente por encomenda. Esta peça foi produzida em 2000.



<b>5</b> Identificação da peça: Moringa bambolê	
<b>Dimensões:</b>	
<b>Processo de confecção:</b> Torno	<b>Acabamento:</b> Pintura em tauá, Brunimento
<b>Valor em 2014/2015:</b> R\$ 30,00	
<b>Produção mensal:</b> Somente por encomenda. Esta peça foi produzida em 2000.	



<b>6</b> Identificação da peça: Pote pequeno com gomo	
<b>Dimensões:</b> 28 cm (altura) x 18 cm (diâmetro)	
<b>Processo de confecção:</b> Torno e modelagem	<b>Acabamento:</b> Pintura em tauá e Brunimento
<b>Valor em 2014/2015:</b> R\$ 20,00	
<b>Produção mensal:</b> Somente por encomenda. Esta peça foi produzida em 2000.	



<b>7</b> Identificação da peça: Moringa parafuso	
<b>Dimensões:</b> 30cm (altura) x 24 cm (diâmetro)	
<b>Processo de confecção:</b> Torno e modelagem	<b>Acabamento:</b> Pintura em tauá e brunimento
<b>Valor em 2014/2015:</b> R\$ 30,00	
<b>Produção mensal:</b> Somente por encomenda. Esta peça foi produzida em 2000.	



<b>8</b> Identificação da peça: Jarra	
<b>Dimensões:</b> 34 cm (altura) x 24 cm (diâmetro)	
<b>Processo de confecção:</b> Torno e modelagem	<b>Acabamento:</b> Pintura em tauá e Brunimento
<b>Valor em 2014/2015:</b> R\$ 30,00	
<b>Produção mensal:</b> Somente por encomenda. Esta peça foi produzida em 2000.	



<b>9</b> Identificação da peça: Pote pequeno	
<b>Dimensões:</b> 29 cm (altura) x 21 cm (diâmetro)	
<b>Processo de confecção:</b> Torno	<b>Acabamento:</b> Pintura em tauá e Brunimento
<b>Valor em 2014/2015:</b> R\$ 15,00	
<b>Produção mensal:</b> Somente por encomenda. Esta peça foi produzida em 2000.	



<b>10</b> Identificação da peça: Pote	
<b>Dimensões:</b> 29cm (altura) x 21 cm (diâmetro)	
<b>Processo de confecção:</b> Torno	<b>Acabamento:</b> Brunimento Desenho em tauá
<b>Valor em 2014/2015:</b> R\$ 10,00	
<b>Produção mensal:</b> Depende da demanda	



<b>11</b> Identificação da peça: Quartião	
<b>Dimensões:</b> 48 cm (altura) x 25 cm (diâmetro)	
<b>Processo de confecção:</b> Torno	<b>Acabamento:</b> Pintura em tauá Brunimento Desenhos em Tabatinga
<b>Valor em 2014/2015:</b> R\$ 30,00	
<b>Produção mensal:</b> Faz por encomenda	



<b>12</b> Identificação da peça: Talhinha	
<b>Dimensões:</b> 40 cm (altura) x 25 cm (diâmetro)	
<b>Processo de confecção:</b> Torno	<b>Acabamento:</b> Pintura em tauá e Brunimento
<b>Valor em 2014/2015:</b> R\$ 20,00	
<b>Produção mensal:</b> Depende da demanda	

Obs: As peças executadas no ano de 2000 fazem parte de acervo existente na AAMOM.

#### 4.2.2 Antônio Santana Moreira Costa

Antônio costa, conhecido como Padre, é natural de Magagogipinho. Morou em Salvador até os dozes anos e retornou para a comunidade, aprendendo o ofício com o seu pai, João Pascoal, que faleceu quando ele tinha 15 anos. A partir daí ele assumiu a olaria já trabalhando profissionalmente com essa idade.

Conversando com o mestre foi relatado a sua insatisfação com relação ao gasto que cada oleiro enfrenta para chegar ao produto final. Padre não tem equipe fixa de trabalho e praticamente realiza sozinho as etapas do seu ofício no que diz respeito à modelagem. Ele paga pela matéria-prima e logo após ao pisoteador/empelador para a limpeza e divisão do barro. Depois ele mesmo executa as peças de torno e modelagem da sua olaria. Faz a pintura em tauá e envia as peças para a brunideira, pagando pelo serviço. Remunera pela pintura em tabatinga e ainda o queimador, pessoa responsável por tomar conta da temperatura e da queima da fornada.

Diz-se cansado e com desejo de se aposentar apesar da grande estima e amor ao ofício. Seus produtos são pintados com a tradicional tabatinga, pois ele faz questão de manter a tradição, não admitindo o uso de tintas sintéticas.

A olaria não possui equipe fixa ou vínculo exclusivo com a equipe que realiza as etapas do trabalho. Os serviços são contratados de acordo com a demanda de encomendas e necessidade do mestre oleiro.

Na realização de cada etapa o mestre contrata o serviço a ser executado e paga ao término, variando os valores de acordo com a quantidade do serviço a ser prestado.

Quanto ao serviço de pintura realizada para o mestre, atualmente, conta com sua filha, Isleide Arouca.

Aprendeu a fazer o boi bilha, o cântaro e a baiana com mestre Vitorino e Milton (irmãos). É o único mestre que desenvolve o boi bilha de grande porte e apenas por encomenda. O boi bilha é uma moringa com cabeça de boi, adaptação do boi de Mestre Vitalino, ceramista de Pernambuco, com a bilha portuguesa feita em Maragogipinho. Criado por mestre Vitorino, que recebeu menção honrosa da ONU em 2004, no Festival de Artesanato dos Países da América Latina e Caribe. Vitorino Moreira nasceu em Maragogipinho, no dia 29 de março 1920. Ainda esta vivo e lúcido, mas com limitações por conta da idade.

A sua olaria não possui forno no seu interior, então suas peças são queimadas na olaria vizinha (Mestre Tutuna) quase uma extensão da sua. Relatou que na verdade o forno é de uso comum mesmo estando dentro de outra olaria, pois o forno é para quem tem necessidade e que entre eles não havia essa distinção. Disse que inclusive o forno já era de uso da sua avó.

Desenvolve peças ainda bem tradicionais e faz questão de manter os métodos e ferramentas utilizados no passado. Executa também encomendas para a loja TokStok, na confecção de tigelas, como pequenas petisqueiras adaptadas para este uso, porém com formatos e pinturas tradicionais.

**Figura 127 - Quadro de informações / Padre**

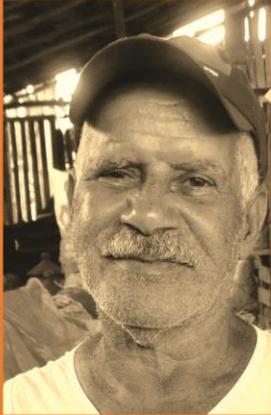
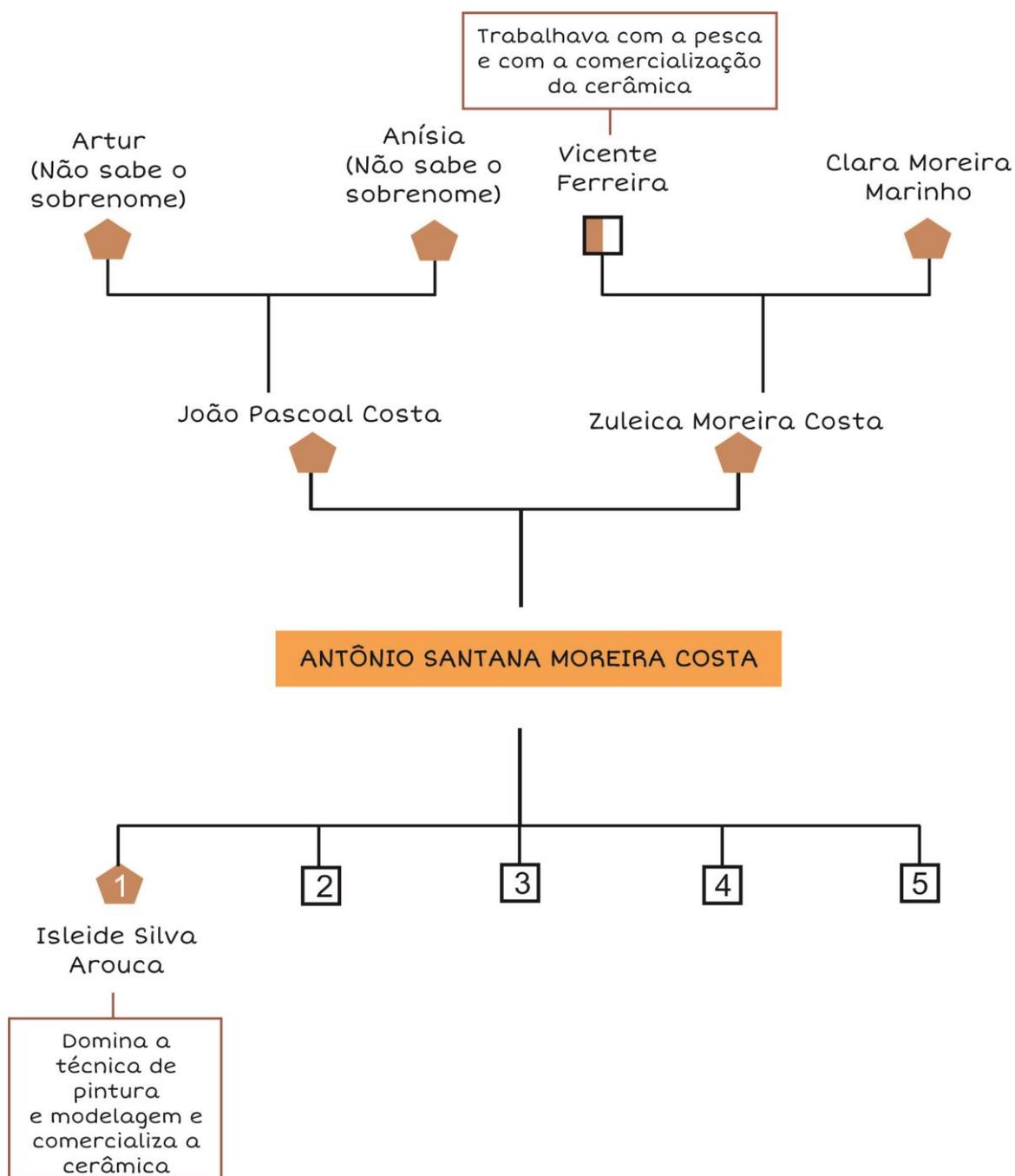
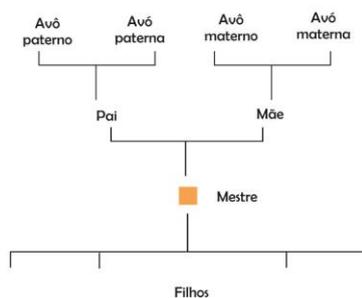
MESTRE		
	<b>Mestre:</b> Antônio Santana Moreira Costa	<b>Apelido:</b> Padre
	<b>Local e data de nascimento:</b> Maragogipinho, 26/07/1950	
	<b>Aprendizado:</b>	<b>Local:</b> Maragogipinho
		<b>Mestre:</b> João Pascoal Costa (pai)
<b>Período:</b> Na infância (12 anos)		
<b>Materia-prima:</b> Argila e tauá		<b>Técnica:</b> Torno e modelagem
<b>Equipamentos e ferramentas utilizados na produção:</b> Torno, táfica, cana e panata.		
<b>Produtos tradicionais que desenvolve:</b>	1. Moringa tulipa      8. Corbéia 2. Jarra                    9. Fruteira 3. Bacia 4. Boi bilha 5. Bilha 6. Panela 7. Baiana	
<b>Função:</b> Decorativa e utilitária		
<b>Alterações de uso:</b> Os produtos eram desenvolvidos com funções utilitárias porém atualmente tem uma função mais decorativa devido as mudanças nos seus uso, como é o caso dos recipientes para guardar água.		
<b>Oficina:</b> Não possui nome. É conhecida como Olaria de Padre		

Figura 128 - Árvore genealógica / Padre



## Estrutura da árvore genealógica:

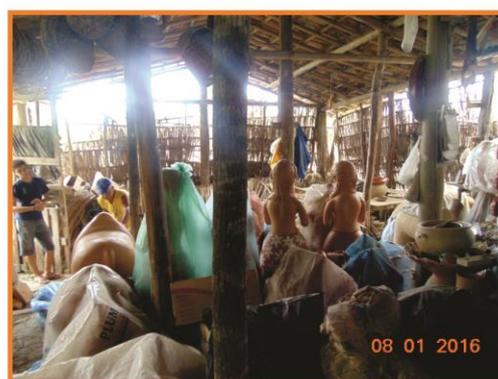


## Legenda:

- Mestre
- ⬠ Oleiros ou pessoas envolvidas com alguns dos processos do barro
- Pessoas sem envolvimento com o barro
- Pessoas que dominam algum processo do barro porém não vivem do ofício
- Função que desenvolve ou observação importante

Figura 129 – Quadro descritivo da olaria / Padre

## Olaria de Padre



Proprietário: Antônio Santana Moreira Costa

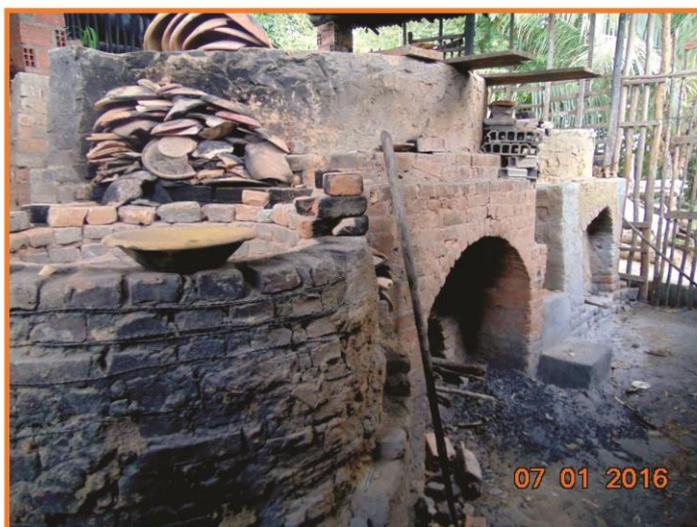
Mestre:  Sim  Não

EQUIPE DE TRABALHO (FUNÇÃO)	TRABALHA COM EQUIPE FIXA?	QUANTIDADE DE PESSOAS
Amassador / Peleiro	Sim <input type="checkbox"/> Não <input checked="" type="checkbox"/>	-
Oficiais - Torno e modelagem de peças	Sim <input type="checkbox"/> Não <input checked="" type="checkbox"/>	-
Brunideira	Sim <input type="checkbox"/> Não <input checked="" type="checkbox"/>	-
Pintora	Sim <input type="checkbox"/> Não <input checked="" type="checkbox"/>	-
Queimador	Sim <input type="checkbox"/> Não <input checked="" type="checkbox"/>	-

Figura 130 e 131 – Quadro de queima e de pintura em tabatinga / Padre

QUEIMA		AINDA É UTILIZADO PARA QUEIMA DE PEÇAS?			
Fornos encontrados na olaria:	Capela	Sim <input type="checkbox"/>	Não <input checked="" type="checkbox"/>	Sim <input type="checkbox"/>	Não <input type="checkbox"/>
	Aberto	Sim <input type="checkbox"/>	Não <input checked="" type="checkbox"/>	Sim <input type="checkbox"/>	Não <input type="checkbox"/>

**Observações:** As peças da olaria são queimadas em forno aberto existente no interior da olaria vizinha, de mestre Tutuna. Padre relatou que ali todos se ajudam sendo que o forno não tem dono, é para uso. Que este mesmo forno já era utilizado pela sua avó.



PINTURA	
	<b>Nome:</b> Isleide Silva Arouca
	<b>Data de nascimento e local:</b> 28/03/83, Maragogipinho
	<b>Local:</b> Maragogipinho
	<b>Período:</b> 2012
<b>Aprendizado</b>	<b>Mestre:</b> Sim <input type="checkbox"/> Não <input checked="" type="checkbox"/>
<b>Materia-prima utilizada:</b> Tabatinga <b>Ferramenta:</b> Pincel de pelo de gato	

**Observações:** Isleide é filha do mestre oleiro Antônio Santana Moreira Costa e aprendeu a pintar com a tabatinga em um curso oferecido pela EBDA, realizado na Associação de Auxílio Mutuo dos Oleiros (AAMOM), na localidade. Ela pinta exclusivamente com a tabatinga pois o próprio pai exige que se mantenha e conserve os métodos tradicionais da pintura.

Quanto aos produtos tradicionais que ainda desenvolve, tem grande força a baiana moringa, o boi bilha, a moringa cântaro, a corbéia, jarra, fruteira e a bilha. A moringa tulipa é uma marca de Padre e só é feita por encomenda.

**Figura 132 – Quadro de produtos / Padre**



<b>1</b> Identificação da peça: Boi Bilha	
Dimensões: 94 cm (altura) x 60 cm x 32 cm	
Processo de confecção: Torno e modelagem	Acabamento: Pintura em tauá, brunimento e desenhos em tabatinga
Valor em 2014/2015: R\$ 220,00	
Produção mensal: Somente por encomenda	



<b>2</b> Identificação da peça: Moringa Cântaro	
Dimensões: 46 cm (altura) x 23 cm (diâmetro)	
Processo de confecção: Torno e modelagem	Acabamento: Pintura em tauá, brunimento e desenhos em tabatinga
Valor em 2014/2015: R\$ 45,00	
Produção mensal: Somente por encomenda.	



<b>3</b> Identificação da peça: Fruteira	
Dimensões: 21 cm (altura) x 37 cm (diâmetro)	
Processo de confecção: Torno e modelagem	Acabamento: Pintura em tauá, brunimento e desenhos em tabatinga
Valor em 2014/2015: R\$45,00	
Produção mensal: Somente por encomenda	



<b>4</b> Identificação da peça: Jarra com bacia	
Dimensões: 34 cm (altura) x 25 cm (diâmetro)	
Processo de confecção: Torno e modelagem	Acabamento: Pintura em tauá, brunimento e desenhos em tabatinga
Valor em 2014/2015: R\$ 50,00	
Produção mensal: Somente por encomenda.	


**5 Identificação da peça:** Bilha

**Dimensões:** 37 cm (altura) x 24 cm (diâmetro) x 26 cm

**Processo de confecção:**

Torno e modelagem

**Acabamento:**

Pintura em tauá, brunimento e desenhos em tabatinga

**Valor em 2014/2015:** R\$ 35,00

**Produção mensal:** Somente por encomenda. Esta peça foi produzida em 2000.

**6 Identificação da peça:** Corbélia

**Dimensões:** 20 cm (altura) x 33 cm (diâmetro) x 26 cm

**Processo de confecção:**

Torno e modelagem

**Acabamento:**

Pintura em tauá, brunimento e desenhos em tabatinga

**Valor em 2014/2015:** R\$ 30,00

**Produção mensal:** Somente por encomenda. Esta peça foi produzida em 2000.

**7 Identificação da peça:** Baiana

**Dimensões:** 53 cm (altura) x 25 cm (diâmetro)

**Processo de confecção:**

Torno e modelagem

**Acabamento:**

Pintura em tauá, brunimento e desenhos em tabatinga

**Valor em 2014/2015:** R\$ 65,00

**Produção mensal:** Somente por encomenda.

**8 Identificação da peça:** Moringa tulipa

**Dimensões:** 75 cm (altura) x 25 cm (diâmetro)

**Processo de confecção:**

Torno

**Acabamento:**

Pintura em tauá, brunimento e desenhos em tabatinga

**Valor em 2014/2015:** R\$ 45,00

**Produção mensal:** 30 peças



**9** Identificação da peça: Bacia

**Dimensões:** 10 cm (altura) x 46 cm (diâmetro)

**Processo de confecção:**  
Torno

**Valor em 2014/2015:** R\$ 35,00

**Acabamento:**

Pintura em tauá,  
brunimento e  
desenhos em tabatinga

**Produção mensal:** Não faz quantidade fixa.



**10** Identificação da peça: Moringa baiana

**Dimensões:** 45 cm (altura) x 25 cm (diâmetro)

**Processo de confecção:**  
Torno e modelagem

**Valor em 2014/2015:** R\$ 45,00

**Acabamento:**

Pintura em tauá,  
brunimento e  
desenhos em tabatinga

**Produção mensal:** Somente por encomenda.

**Figura 133** - Padre com encomenda para a TokStok



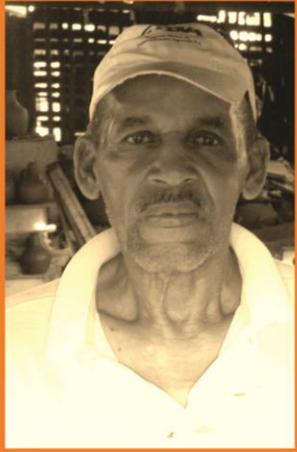
Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015)

### 4.2.3 Antônio Rafael Santana

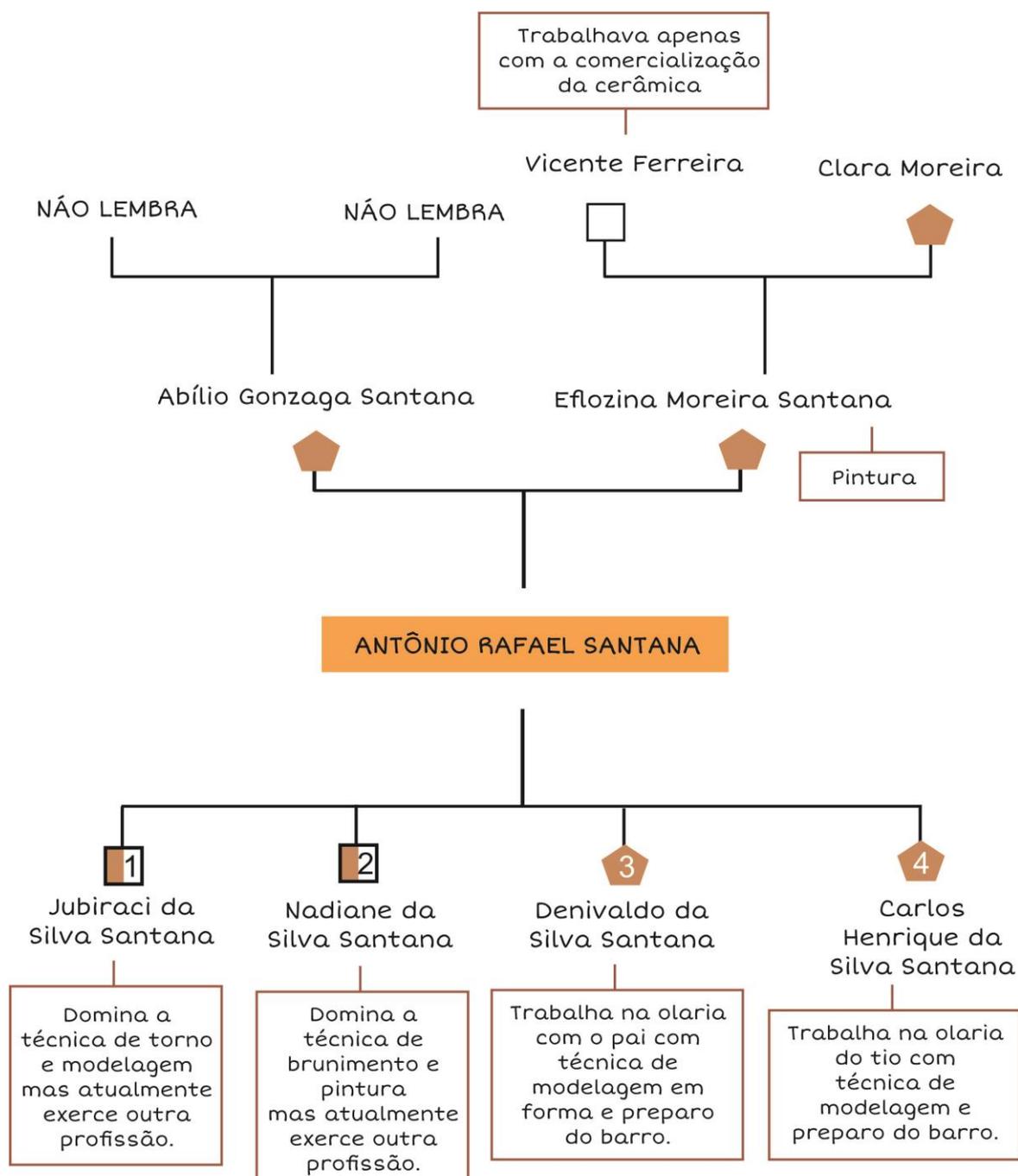
Antônio Rafael Santana, conhecido como Tutuna, é natural de Magagogipinho. Seu pai era oleiro mas fazia outros tipos de produtos diferente dos que ele realiza. Aprendeu o ofício com o seu pai, porém, considera como mestre do seu aprendizado Mestre Vitorino.

Começou a realizar as primeiras peças quando tinha 10 anos, e no torno quando tinha por volta de 13, 14 anos.

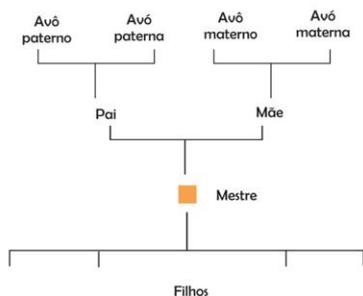
Figura 134 - Quadro de informações / Tutuna

MESTRE		
	<b>Mestre:</b> Antônio Rafael Santana	<b>Apelido:</b> Tutuna
	<b>Local e data de nascimento:</b> Maragogipinho, 24/10/1943	
	<b>Aprendizado:</b>	<b>Local:</b> Maragogipinho
		<b>Mestre:</b> Mestre Vitorino
<b>Período:</b> Na infância (10 anos)		
<b>Materia-prima:</b> Argila e tauá		<b>Técnica:</b> Torno e modelagem
<b>Equipamentos e ferramentas utilizados na produção:</b> Torno, táfica, cana, faca, furador e panata.		
<b>Produtos tradicionais que desenvolve:</b>	1. Moringa 2. Prato 3. Bilha 4. Boi bilha 5. Corbélia 6. Panela 7. Baiana	
<b>Função:</b> Decorativa e utilitária		
<b>Alterações de uso:</b> Os produtos eram desenvolvidos com funções utilitárias porém atualmente tem uma função mais decorativa devido as mudanças nos seus uso, como é o caso dos recipientes para guardar água.		
<b>Oficina:</b> Não possui nome. É conhecida como Olaria de Tutuna		

**Figura 135 – Árvore Genealógica / Tutuna**



**Estrutura da árvore genealógica:**

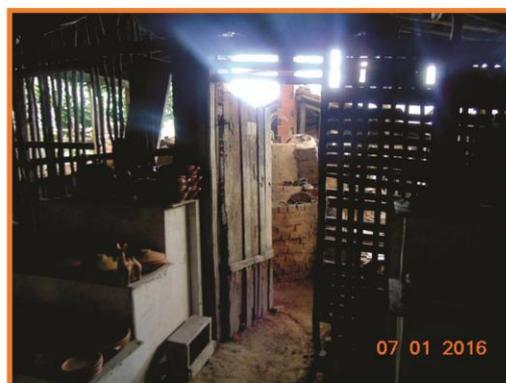
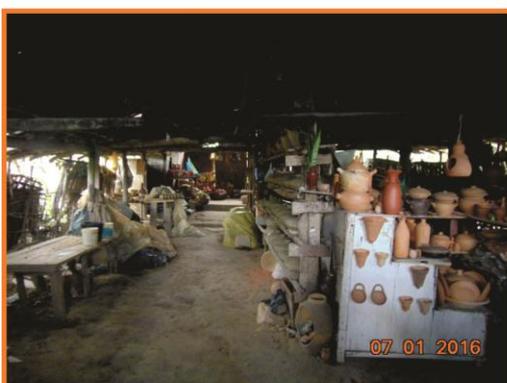


**Legenda:**

- Mestre
- Oleiros ou pessoas envolvidas com alguns dos processos do barro
- Pessoas sem envolvimento com o barro
- Pessoas que dominam algum processo do barro porém não vivem do ofício
- Função que desenvolve ou observação importante

Figura 136 - Quadro descritivo da olaria / Tutuna

## Olaria de Tutuna



Proprietário: Antônio Rafael Santana

Mestre:  Sim  Não

EQUIPE DE TRABALHO (FUNÇÃO)	TRABALHA COM EQUIPE FIXA?	QUANTIDADE DE PESSOAS
Amassador / Peleiro	Sim <input type="checkbox"/> Não <input checked="" type="checkbox"/>	-
Oficiais - Torno e modelagem de peças	Sim <input type="checkbox"/> Não <input checked="" type="checkbox"/>	-
Brunideira	Sim <input type="checkbox"/> Não <input checked="" type="checkbox"/>	-
Pintora	Sim <input type="checkbox"/> Não <input checked="" type="checkbox"/>	-
Queimador	Sim <input type="checkbox"/> Não <input checked="" type="checkbox"/>	-

Figura 137 e 138 – Quadro de queima e pintura em tabatinga / Tutuna

QUEIMA		AINDA É UTILIZADO PARA QUEIMA DE PEÇAS?			
Fornos encontrados na olaria:	Capela	Sim <input type="checkbox"/>	Não <input checked="" type="checkbox"/>	Sim <input type="checkbox"/>	Não <input type="checkbox"/>
	Aberto	Sim <input checked="" type="checkbox"/>	Não <input type="checkbox"/>	Sim <input checked="" type="checkbox"/>	Não <input type="checkbox"/>

**Observações:** As peças da olaria são queimadas em forno aberto existente no interior da olaria.



PINTURA	
	<b>Nome:</b> Joselita da Silva Santana
	<b>Data de nascimento e local:</b> 29/08/47, Cações.
	<b>Local:</b> Maragogipinho
	<b>Período:</b> 18 anos
<b>Aprendizado</b>	<b>Mestre:</b> Sim <input checked="" type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/> Euflozina Moreira Santana (sogra)

**Materia-prima utilizada:** Tabatinga

**Ferramenta:** Pincel de pelo de gato

**Observações:** Foi para Maragogipinho quando tinha 2 anos de idade. Começou a pintar com 18 anos utilizando a tabatinga, mas já fazia pintura à óleo. É considerada como mestre artesã na pintura.

Sua olaria localiza-se vizinha a de Padre. Assim como a maioria dos mestres oleiros a oficina não possui equipe fixa ou vínculo exclusivo com a equipe que realiza as etapas do trabalho. Os serviços são contratados de acordo com a demanda de encomendas e necessidade do mestre oleiro. Na realização de cada etapa o mestre contrata o serviço a ser executado e paga ao término, variando os valores de acordo com a quantidade do serviço a ser prestado.

Quanto ao serviço da ornamentação em tabatinga, a pintura é realizada por Dona Joselita Santana, esposa de Tutuna e que aprendeu a pintar com a sua sogra. Ela realiza tanto a pintura com tabatinga como com tintas sintéticas, como a PVA.

Dos produtos tradicionais que ainda desenvolve, tem grande força a o boi bilha pequeno, bilha, moringas de formas diversas e bem específicas da sua olaria, panelas e principalmente os pratos, geralmente de dois tamanhos, pequeno e médio.

**Figura 139** - Quadro de produtos / Tutuna



**1** Identificação da peça: Moringa com copo / Garrafa

**Dimensões:** 33 cm (altura) x 15 cm (diâmetro)

**Processo de confecção:**  
Torno

**Valor em 2014/2015:** R\$ 16,00

**Acabamento:**  
Pintura em tauá,  
brunimento e  
desenhos em tabatinga

**Produção mensal:** até 150 peças



**2** Identificação da peça: Moringa / Garrafa

**Dimensões:** 34 cm (altura) x 17 cm (diâmetro)

**Processo de confecção:**  
Torno

**Valor em 2014/2015:** R\$16,00

**Acabamento:**  
Pintura em tauá,  
brunimento e  
desenhos em tabatinga

**Produção mensal:** até 150 peças



### 3 Identificação da peça: Jarra com bacia

**Dimensões:** 21 cm (altura) x 26 cm (diâmetro) x 30 (com alça)

**Processo de confecção:**

Torno e modelagem

**Acabamento:**

Pintura em tauá,  
brunimento e  
desenhos em tabatinga

**Valor em 2014/2015:** R\$ 20,00

**Produção mensal:** até 150 peças



### 4 Identificação da peça: Boi bilha

**Dimensões:** 21 cm (altura) x 14 cm (diâmetro) x 22 cm

**Processo de confecção:**

Torno e modelagem

**Acabamento:**

Pintura em tauá,  
brunimento e  
desenhos em tabatinga

**Valor em 2014/2015:** R\$ 22,00

**Produção mensal:** Até 150 peças



### 5 Identificação da peça: Bilha

**Dimensões:** 27 cm (altura) x 18 cm (diâmetro) x 15 cm

**Processo de confecção:**

Torno e modelagem

**Acabamento:**

Pintura em tauá,  
brunimento e  
desenhos em tabatinga

**Valor em 2014/2015:** R\$ 20,00

**Produção mensal:** Até 200 peças



### 6 Identificação da peça: Corbélia

**Dimensões:** 20 cm (altura) x 20 cm (diâmetro) x 12 cm

**Processo de confecção:**

Torno e modelagem

**Acabamento:**

Pintura em tauá,  
brunimento e  
desenhos em tabatinga

**Valor em 2014/2015:** R\$ 16,00

**Produção mensal:** Até 150 peças


**7** Identificação da peça: Pratos

**Dimensões:** 16 cm (diâmetro) / 21 cm (diâmetro)

**Processo de confecção:**

Torno

**Acabamento:**
Pintura em tauá,  
brunimento e  
desenhos em tabatinga
**Valor em 2014/2015:** R\$ 2,00 / 3,00

**Produção mensal:** depende da demanda

**8** Identificação da peça: Bacia

**Dimensões:** 8 cm (altura) / 40 cm (diâmetro)

**Processo de confecção:**

Torno

**Acabamento:**
Pintura em tauá,  
brunimento e  
desenhos em tabatinga
**Valor em 2014/2015:** R\$ 30,00

**Produção mensal:** Até 100 peças

**9** Identificação da peça:

**Dimensões:** 20 cm (altura) x 20 cm (diâmetro) x 12 cm

**Processo de confecção:**

Torno

**Acabamento:**
Pintura em tauá,  
brunimento e  
desenhos em tabatinga
**Valor em 2014/2015:** R\$ 15,00

**Produção mensal:** Até 150 peças

**Figura 140** – Autora, Tutuna, Dona Zelita e Arleide


Fonte: Arquivo pessoal da autora (2016)

#### 4.2.4 Antônio Dátiro Dos Santos

Antônio Dátiro dos Santos, conhecido como Toddy, é natural de Magagogipinho. Seu pai era oleiro mas fazia produtos diferente dos que ele realiza, pois realizava uma louça mais grossa e pesada e ele se identificava com um trabalho mais fino, menos pesado.

Desde os quatro anos já frequentava a olaria. Com dez anos começou a ir para o torno e com 12 iniciou fazendo as miuçálias. Toddy explica que existe uma diferença entre os caxixis e as miuçálias. A miuçália é maior que o caxixi, sendo uma louça miúda e que imitava a chamada louça grossa (panelinha, porrãozinho, copinho...), com peças que variam entre dez a quinzecentímetros. Já o caxixi tem entre cinco a oito centímetros e imitava a louça vitrificada (fruteira, xícara e pires, caboré...).

As primeiras peças que começou a desenvolver profissionalmente foram os incensadores e até hoje é o que mais gosta de fazer.

Trabalhava para o dono da olaria que hoje pertence a ele, e que não era a de seu pai, que possuía outra olaria. Também realizava o trabalho de oficial de torno para outras olarias.

Seu espaço de trabalho foi comprado há 45 anos e possui dois fornos de capela e dois abertos, que são os mais utilizados, pois não tem demanda suficiente para usar o de capela. A olaria é dividida em duas partes, uma que é onde confecciona as peças e em frente tem a outra onde se concentram os fornos. Segundo Toddy é a olaria que mais tem fornos e que ele ao longo de sua história alugava seus fornos para oleiros da região que não os tinham.

Possui também uma canoa, adquirida em 1969 que não está mais em uso porque precisa de manutenção. Sua utilidade foi grande ao longo dos anos, já que servia de transporte dentro da região, principalmente na extração do barro.

**Figura 141** – Vista externa da olaria / Toddy



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2016)

Figura 142 – Quadro de informações / Toddy

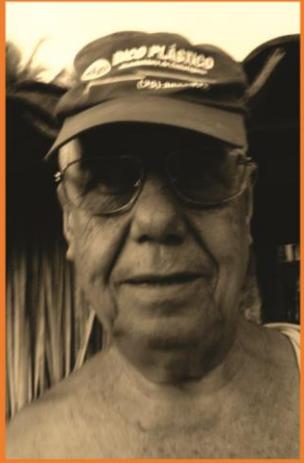
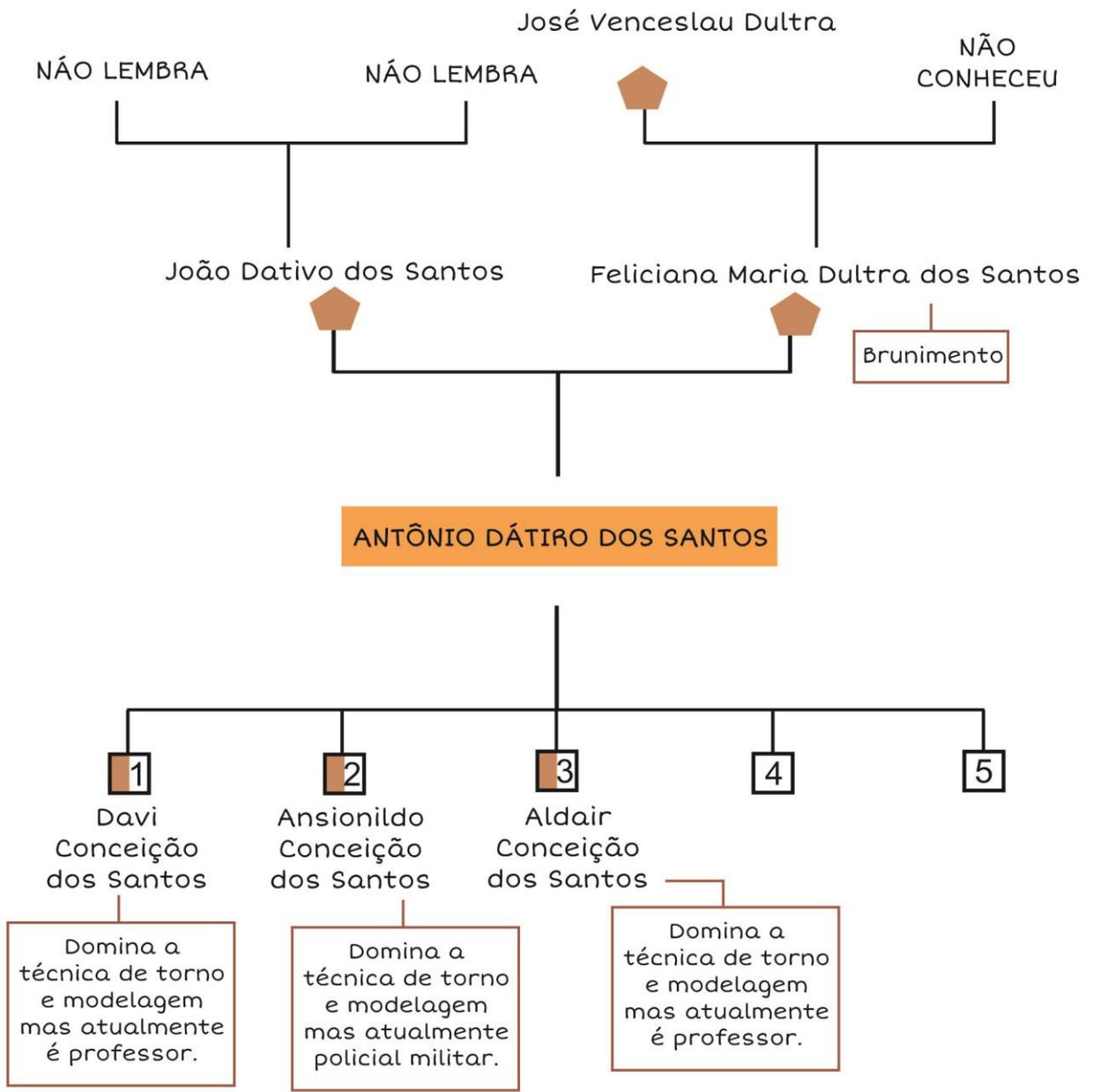
MESTRE		
	<b>Mestre:</b> Antônio Dátiro dos Santos	<b>Apelido:</b> Toddy
	<b>Local e data de nascimento:</b> Maragogipinho, 10/06/1942	
	<b>Aprendizado:</b>	<b>Local:</b> Maragogipinho <b>Mestre:</b> Não teve mestre. Aprendeu sozinho. <b>Período:</b> Na infância (11/12 anos)
<b>Materia-prima:</b> Argila e tauá		<b>Técnica:</b> Torno e modelagem
<b>Equipamentos e ferramentas utilizados na produção:</b> Torno, táfica, cana e panata.		
<b>Produtos tradicionais que desenvolve:</b>	1. Porrão 2. Pote 3. Garrafão 4. Moringa de preço 5. Talha 6. Caqueiro 7. Resfriadeira 8. Bebedouro para galinha 9. Caco para laranjeira e roseira 10. Caco viva 11. Incensador 12. Mealheiro	
<b>Função:</b> Decorativa e utilitária		
<b>Alterações de uso:</b> Os produtos eram desenvolvidos com funções utilitárias, porém, atualmente tem uma função também decorativa devido as mudanças nos seus uso, como é o caso dos recipientes para guardar água.		
<b>Oficina:</b> Santo Antônio		

Figura 143 – Mestre Toddy e autora

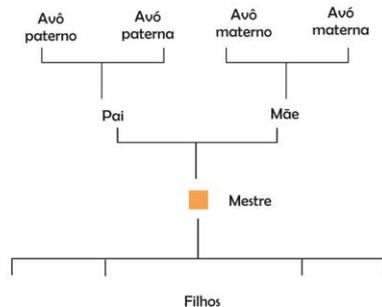


Fonte: Arquivo pessoal da autora (2016)

Figura 144 – Árvore Genealógica / Toddy



Estrutura da árvore genealógica:

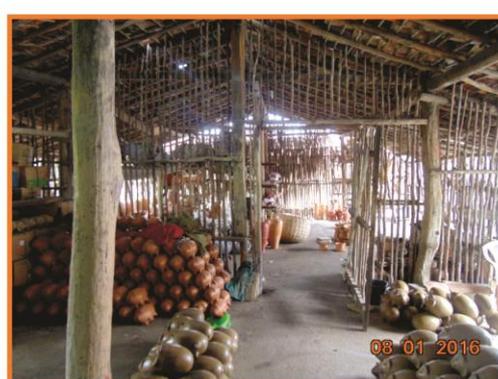
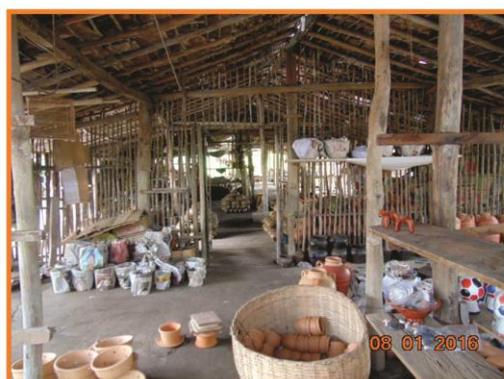


Legenda:

- Mestre
- Oleiros ou pessoas envolvidas com alguns dos processos do barro
- Pessoas sem envolvimento com o barro
- Pessoas que dominam algum processo do barro porém não vivem do ofício
- Função que desenvolve ou observação importante

Figura 145 – Quadro descritivo da olaria / Toddy

## Olaria Santo Antônio



Proprietário: Antônio Dátiro dos Santos

Mestre:  Sim  Não

EQUIPE DE TRABALHO (FUNÇÃO)	TRABALHA COM EQUIPE FIXA?	QUANTIDADE DE PESSOAS
Amassador / Peleiro	Sim <input type="checkbox"/> Não <input checked="" type="checkbox"/>	-
Oficiais - Torno e modelagem de peças	Sim <input type="checkbox"/> Não <input checked="" type="checkbox"/>	-
Brunideira	Sim <input type="checkbox"/> Não <input checked="" type="checkbox"/>	-
Pintora	Sim <input type="checkbox"/> Não <input checked="" type="checkbox"/>	-
Queimador	Sim <input type="checkbox"/> Não <input checked="" type="checkbox"/>	-

Figura 146 – Quadro de queima / Toddy

QUEIMA			AINDA É UTILIZADO PARA QUEIMA DE PEÇAS?	
Fornos encontrados na olaria:	Capela	Sim <input checked="" type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/>	Sim <input checked="" type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/>	
	Aberto	Sim <input checked="" type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/>	Sim <input checked="" type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/>	

**Observações:** Existem 2 fornos de capela na olaria, em bom estado de conservação. Geralmente não se utiliza o forno pela grande quantidade de peças que requer na fornada, gasto alto com lenha para queima e tempo de queima bastante prolongado.

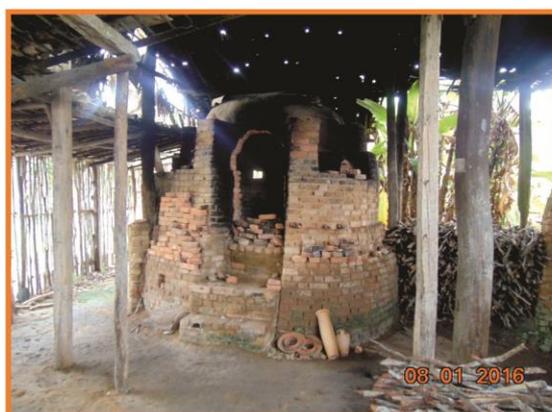
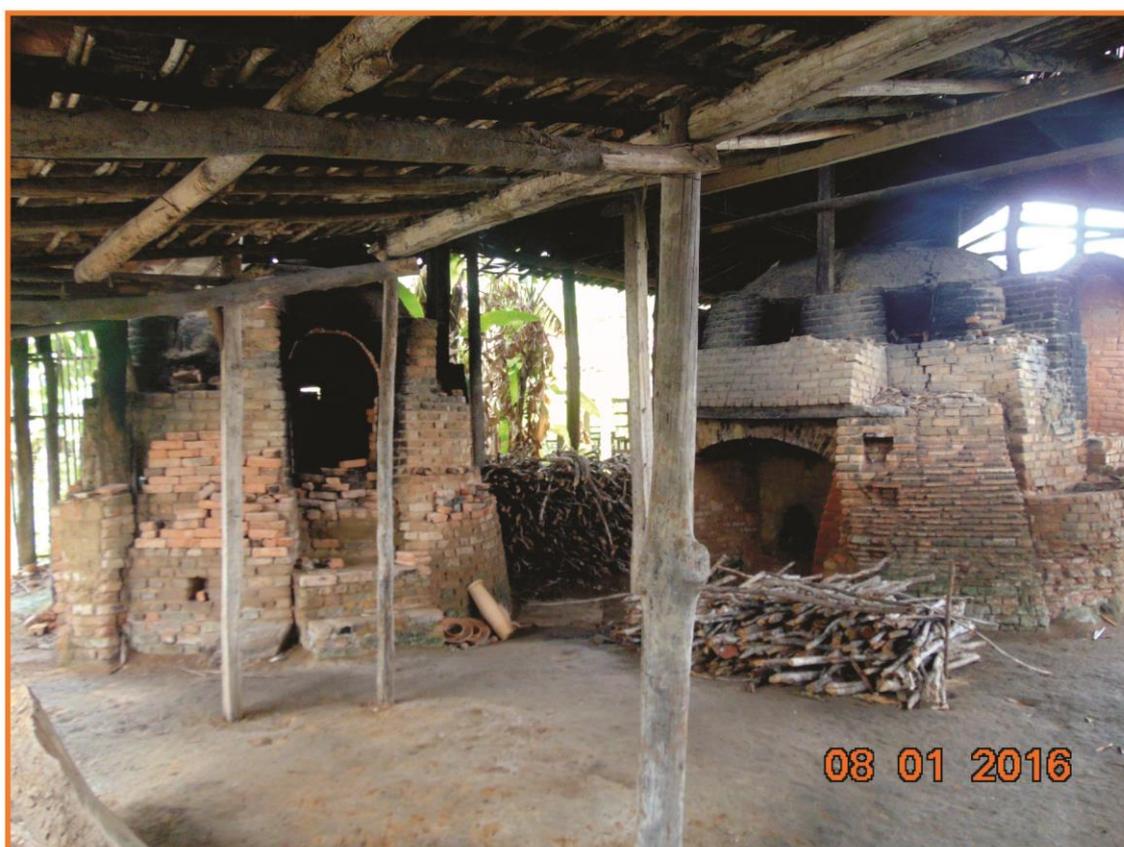


Figura 147– Quadro de produtos / Toddy



<b>1</b>	<b>Identificação da peça:</b> Pote (de cigano)	
<b>Dimensões:</b>	33 cm (altura) x 20 cm (diâmetro) - P 37 cm (altura) x 24 cm (diâmetro) - M 45 cm (altura) x 26 cm (diâmetro) - G	
<b>Processo de confecção:</b>	Torno	<b>Acabamento:</b>
<b>Valor em 2014/2015:</b>	R\$ 4,00 (P) R\$ 6,00 (M) R\$ 8,00 (G)	Sem brunimento e Desenhos em tauá
<b>Produção mensal:</b> Depende da demanda		



<b>2</b>	<b>Identificação da peça:</b> Porrão	
<b>Dimensões:</b>	70 cm (altura) x 33 cm (diâmetro) 80 cm (altura) x 37 cm (diâmetro)	
<b>Processo de confecção:</b>	Torno	<b>Acabamento:</b>
<b>Valor em 2014/2015:</b>	R\$ 20,00 (P) R\$ 30,00 (M) R\$ 40,00 (G)	Sem brunimento e Desenhos em tauá
<b>Produção mensal:</b> Depende da demanda		



<b>3</b>	<b>Identificação da peça:</b> Talha de três alças com tampa	
<b>Dimensões:</b>	93 cm (altura) x 35 cm (diâmetro)	
<b>Processo de confecção:</b>	Torno e modelagem	<b>Acabamento:</b>
<b>Valor em 2014/2015:</b>	R\$ 50,00	Pintura em tauá e brunimento
<b>Produção mensal:</b> Até 2.000 peças		



<b>4</b>	<b>Identificação da peça:</b> Talha de duas alças com tampa	
<b>Dimensões:</b>	80 cm (altura) x 30 cm (diâmetro)	
<b>Processo de confecção:</b>	Torno e modelagem	<b>Acabamento:</b>
<b>Valor em 2014/2015:</b>	R\$ 40,00	Pintura em tauá e brunimento
<b>Produção mensal:</b> Depende da demanda		


**5** Identificação da peça: Moringa de preço

**Dimensões:** 40 cm (altura) x 20 cm (diâmetro)

**Processo de confecção:** Torno

**Acabamento:**

**Valor em 2014/2015:** R\$ 6,00 (M)  
R\$ 7,00 (G)

Brunimento

**Produção mensal:** Depende da demanda


**6** Identificação da peça: Resfriadeira

**Dimensões:** 67 cm (altura) x 30 cm (diâmetro) - Grande

**Processo de confecção:**  
Torno

**Acabamento:**

**Valor em 2014/2015:** R\$ 30,00

Pintura em tauá,  
brunimento e  
desenhos em baixo relevo

**Produção mensal:** Depende da demanda


**7** Identificação da peça: Incensador

**Dimensões:** 14 cm (altura) x 10 cm (diâmetro)

**Processo de confecção:**  
Torno

**Acabamento:**

**Valor em 2014/2015:** R\$ 1,00

Brunimento

**Produção mensal:** Depende da demanda


**8** Identificação da peça: Caqueiro

**Dimensões:** (altura x diâmetro) 8 cm x 9 cm (P) / 14 cm x 14 cm (tam. 0) / 22 cm x 21 cm (tam. 1) / 25 cm x 25 cm (tam. 2) / 32 cm x 30 cm (tam. 3)

**Processo de confecção:**  
Torno

**Acabamento:**

**Valor em 2014/2015:** R\$ 0,60 (P) /  
R\$ 1,50 (Tam. 0) / R\$ 3,50 (Tam. 1) /  
R\$ 4,00 (Tam. 2) / R\$ 8,00 (Tam. 3)

Brunimento

**Produção mensal:** Depende da demanda


**9** Identificação da peça: Bebedouro de galinha

**Dimensões:** 28 cm (altura) x 19 cm (diâmetro) x 30 cm

**Processo de confecção:**

Torno e modelagem

**Acabamento:**

Sem brunimento

Sem pintura

**Valor em 2014/2015:** R\$ 10,00

**Produção mensal:** Depende da demanda


**10** Identificação da peça: Miaeiro

**Dimensões:** 28 cm (altura) x 26 cm (diâmetro) - G

**Processo de confecção:** Torno

**Acabamento:**

Sem brunimento

Sem pintura

**Valor em 2014/2015:** R\$ 10,00 (G)

**Produção mensal:** Depende da demanda


**11** Identificação da peça:

**Dimensões:** 5 cm (altura) x 16 cm (diâmetro do centro) x 10 cm (diâmetro total)

**Processo de confecção:** Torno

**Acabamento:**

Sem brunimento

Sem pintura

**Valor em 2014/2015:** R\$ 4,00

**Produção mensal:** Depende da demanda


**12** Identificação da peça: Caco vira

**Dimensões:** 15 cm (altura) x 25 cm (diâmetro)

**Processo de confecção:** Torno

**Acabamento:**

Sem brunimento e

sem pintura

**Valor em 2014/2015:** 4,00

**Produção mensal:** Depende da demanda

#### 4.2.5 Nivaldo Dos Santos

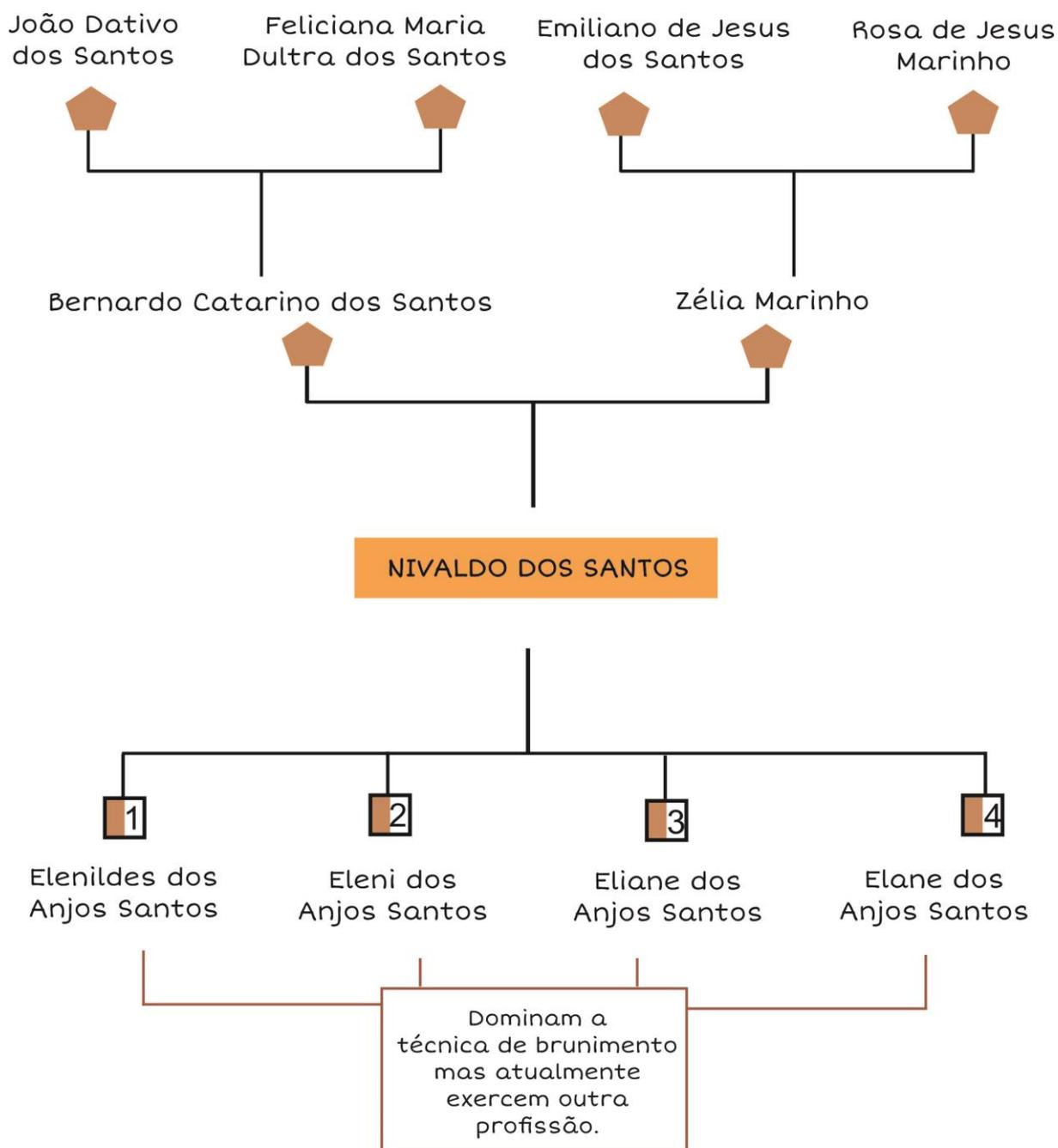
Nivaldo dos Santos, conhecido como Josias, é natural de Magagogipinho. Seu pai era oleiro e com ele aprendeu o ofício.

Começou a realizar as primeiras peças quando tinha oito para nove anos, sendo que com sete já fazia os caxixis.

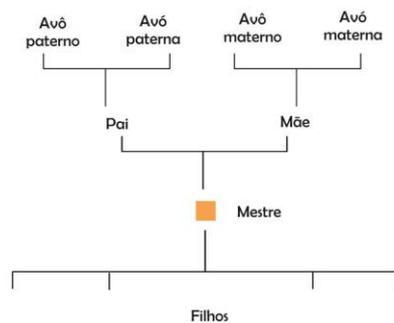
**Figura 148** - Quadro de informações / Josias

MESTRE		
	<b>Mestre:</b> Nivaldo dos Santos	<b>Apelido:</b> Josias
	<b>Local e data de nascimento:</b> Maragogipinho, 04/02/1952	
	<b>Aprendizado:</b>	<b>Local:</b> Maragogipinho
		<b>Mestre:</b> Bernardo Catarino dos Santos (pai)
<b>Período:</b> Na infância (8 / 9 anos)		
<b>Materia-prima:</b> Argila e tauá		<b>Técnica:</b> Torno e modelagem
<b>Equipamentos e ferramentas utilizados na produção:</b> Torno, táfica, cana e panata.		
<b>Produtos tradicionais que desenvolve:</b>		1. Alguidares 2. Quartinhas 3. Panela 4. Moringa 5. Incensador 6. Prato 7. Caxixis
<b>Função:</b> Decorativa e utilitária		
<b>Alterações de uso:</b> Os produtos eram desenvolvidos sempre com funções utilitárias. Os alguidares eram principalmente usados como um tipo de bacia para lavar pratos e copos. Também foi muito utilizada como fruteira.		
<b>Oficina:</b> Olaria Fluminense		

**Figura 149** – Árvore genealógica / Josias



**Estrutura da árvore genealógica:**

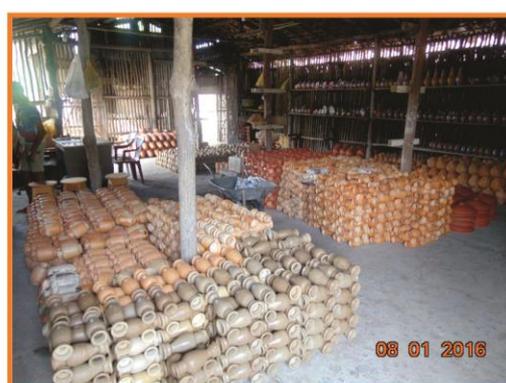
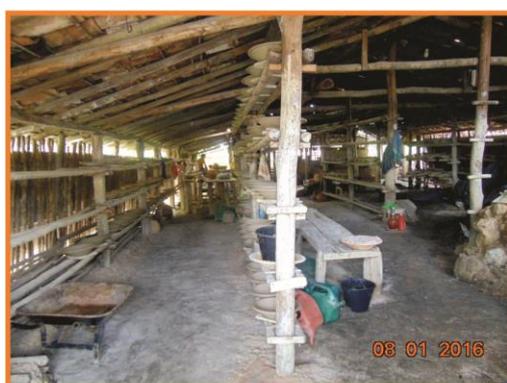


**Legenda:**

- Mestre
- Oleiros ou pessoas envolvidas com alguns dos processos do barro
- Pessoas sem envolvimento com o barro
- Pessoas que dominam algum processo do barro porém não vivem do ofício
- Função que desenvolve ou observação importante

Figura 150 - Quadro descritivo da olaria / Josias

## Olaria Fluminense



Proprietário: Nivaldo dos Santos

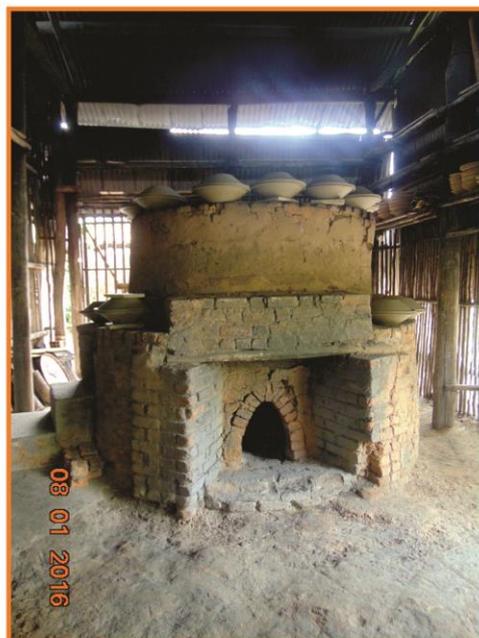
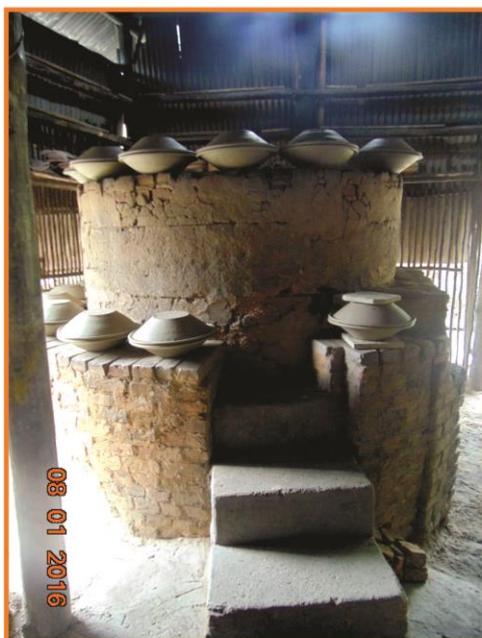
Mestre:  Sim  Não

EQUIPE DE TRABALHO (FUNÇÃO)	TRABALHA COM EQUIPE FIXA?	QUANTIDADE DE PESSOAS
Amassador / Peleiro	Sim <input checked="" type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/>	02
Oficiais - Torno e modelagem de peças	Sim <input checked="" type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/>	03
Brunideira	Sim <input type="checkbox"/> Não <input checked="" type="checkbox"/>	-
Pintora	Sim <input type="checkbox"/> Não <input checked="" type="checkbox"/>	-
Queimador	Sim <input type="checkbox"/> Não <input checked="" type="checkbox"/>	-

Figura 151 - Quadro de queima / Josias

QUEIMA		AINDA É UTILIZADO PARA QUEIMA DE PEÇAS?			
Fornos encontrados na olaria:	Capela	Sim <input type="checkbox"/>	Não <input checked="" type="checkbox"/>	Sim <input type="checkbox"/>	Não <input type="checkbox"/>
	Aberto	Sim <input checked="" type="checkbox"/>	Não <input type="checkbox"/>	Sim <input checked="" type="checkbox"/>	Não <input type="checkbox"/>

**Observações:** As peças da olaria são queimadas em fornos abertos existentes no interior do espaço.



Josias possui uma olaria e outro espaço onde comercializa as suas peças. Seus artigos principais são as mercadorias voltadas para o candomblé, apesar de não pertencer a essa religião. A procura por este tipo de produto é intensa, o que faz com que ele tenha uma estrutura de trabalho fixa, diferente de outros mestres. Sua olaria e espaço de venda são de grande organização, o que chama atenção pela sua forma trabalho e exposição de seus produtos.

Conversando sobre a utilização do óxido de chumbo, utilizado para uma espécie de vitrificação em seus produtos (ele informa que já tentou desenvolver as mesmas peças sem esse tipo de esmaltação, mas que o público consumidor desse trabalho não aceita o produto, de maneira que já considera a peça vitrificada uma tradição. O óxido de chumbo utilizado na comunidade já foi alvo de estudos e foi detectado que era prejudicial à saúde sendo impróprio para o uso em peças de uso doméstico.

Quando faz produtos com pintura em tabatinga conta com Dona Gisélia para a sua execução.

**Figura 152** - Quadro de pintura em tabatinga / Josias

PINTURA	
	<b>Nome:</b> Gisélia Enoe de Souza
	<b>Data de nascimento e local:</b> 17/07/1945, Maragogipinho.
	<b>Local:</b> Maragogipinho
	<b>Período:</b>
<b>Aprendizado</b>	<b>Mestre:</b> <input checked="" type="checkbox"/> Sim <input type="checkbox"/> Não Judite Helenita de Souza
<b>Materia-prima utilizada:</b> Tabatinga	
<b>Ferramenta:</b> Pincel de pelo de gato	
<b>Observações:</b> Aprendeu a pintar com a mãe. Dona Enoe é conhecida não só pela habilidade da pintura, como também pela confecção de pincéis de pelo de gato. Ela fornece para as pintoras da comunidade esse tipo de pincel.	

Figura 153 - Quadro de produtos / Josias


**1** Identificação da peça: Alguidar

**Dimensões:** 5 cm (altura) x 35 cm (diâmetro) - Grande  
4,5 cm (altura) x 18,5 cm (diâmetro) - Pequeno

**Processo de confecção:** Torno

**Acabamento:**

**Valor em 2014/2015:** R\$1,20 (P)  
R\$ 3,00 (M)  
R\$ 6,00 (G)

Sem brunimento e com óxido de chumbo (vitrificação)

**Produção mensal:** até 2.000 peças


**2** Identificação da peça: Prato

**Dimensões:** 5 cm (altura) x 18 cm (diâmetro)

**Processo de confecção:**

Torno

**Acabamento:**

Sem brunimento e com óxido de chumbo (vitrificação)

**Valor em 2014/2015:** R\$ 1,20

**Produção mensal:** até 4.000 peças


**3** Identificação da peça: Quartinha com tampa

**Dimensões:** 16 cm (altura) x 11 cm (diâmetro)

**Processo de confecção:**

Torno e modelagem

**Acabamento:**

Sem brunimento e sem pintura

**Valor em 2014/2015:** R\$ 1,20

**Produção mensal:** Até 2.000 peças


**4** Identificação da peça: Quartinha com tampa

**Dimensões:** 16 cm (altura) x 11 cm (diâmetro)

**Processo de confecção:**

Torno

**Acabamento:**

Pintura em tauá e brunimento

**Valor em 2014/2015:** R\$ 20,00

**Produção mensal:** Até 2.000 peças



### 5 Identificação da peça: Moringa garrafa

**Dimensões:** 40 cm (altura) x 18 cm (diâmetro) - Grande

**Processo de confecção:** Torno

**Acabamento:**

Pintura em tauá,  
brunimento e  
desenhos em tabatinga

**Valor em 2014/2015:** R\$ 5,00

**Produção mensal:** Somente por encomenda



### 6 Identificação da peça: Incensador

**Dimensões:** 14 cm (altura) x 10 cm (diâmetro) - Pequeno  
17 cm (altura) x 12 cm (diâmetro) - Grande

**Processo de confecção:**

Torno

**Acabamento:**

Detalhe de pintura  
em tauá, brunimento e  
desenhos em tabatinga

**Valor em 2014/2015:** R\$ 0,80 (P)  
R\$ 1,00 (G)

**Produção mensal:** até 2.000 peças



### 7 Identificação da peça: Panela decorada

**Dimensões:** 23 cm (altura) x 32 cm (diâmetro - com a alça)

**Processo de confecção:**

Torno e modelagem

**Acabamento:**

Pintura em tauá,  
brunimento e  
desenhos em tabatinga

**Valor em 2014/2015:** R\$ 15,00

**Produção mensal:** Somente por encomenda



### 8 Identificação da peça: Caxixis

**Dimensões:** Variadas (entre 1 a 5 cm de altura)

**Processo de confecção:**

Torno e modelagem

**Acabamento:**

Sem brunimento e  
sem pintura.

**Valor em 2014/2015:**  
R\$ 0,50 (unidade)

**Produção mensal:** Até 8.000 peças

#### 4.2.6 Almerentino Macário De Souza

Almerentino Macário de Souza, conhecido como Mereco, é natural de Maragogipinho. Seu pai era oleiro e com 3 anos ele já ficava na olaria. Com 7 anos fazia as peças de caxixis. Tem grande reconhecimento como mestre e atualmente sua produção não está voltada para peças tradicionais, pois desenvolve uma linha de luminárias, produto mais atual e de acordo com a procura do mercado, tornando-se uma referência nesse ramo. Trabalha junto com cinco dos seus filhos, que dão continuidade no ofício de oleiro. Não mais realiza trabalhos com pintura em tabatinga, apenas se tiver encomenda. Muitas pinturas de seus produtos eram feitas por sua mãe.

Figura 154 - Quadro de informações / Mereco

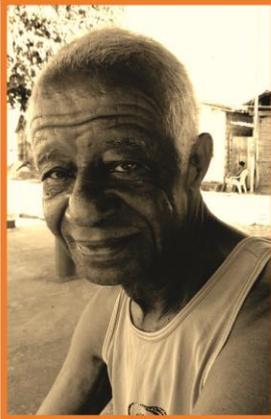
MESTRE		
	<b>Mestre:</b> Almerentino Macário de Souza	<b>Apelido:</b> Mereco
	<b>Local e data de nascimento:</b> Maragogipinho, 07/09/1935	
	<b>Aprendizado:</b>	<b>Local:</b> Maragogipinho
		<b>Mestre:</b> Gregório Macário de Souza (pai)
<b>Período:</b> Na infância (7 anos)		
<b>Materia-prima:</b> Argila e tauá		<b>Técnica:</b> Torno e modelagem
<b>Equipamentos e ferramentas utilizados na produção:</b> Torno, táfica, cana e panata.		
<b>Produtos tradicionais que desenvolve:</b>		1. Moringa 2. Tacho 3. Panela 4. Biscoitera 5. Sopeira
<b>Função:</b> Decorativa e utilitária		
<b>Alterações de uso:</b> Os produtos eram desenvolvidos sempre com funções utilitárias.		
<b>Oficina:</b> Olaria São Gregório		

Figura 155 – Árvore genealógica / Mereco

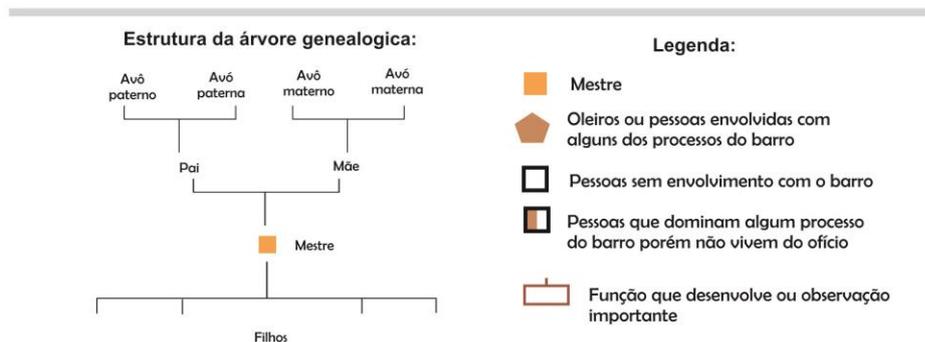
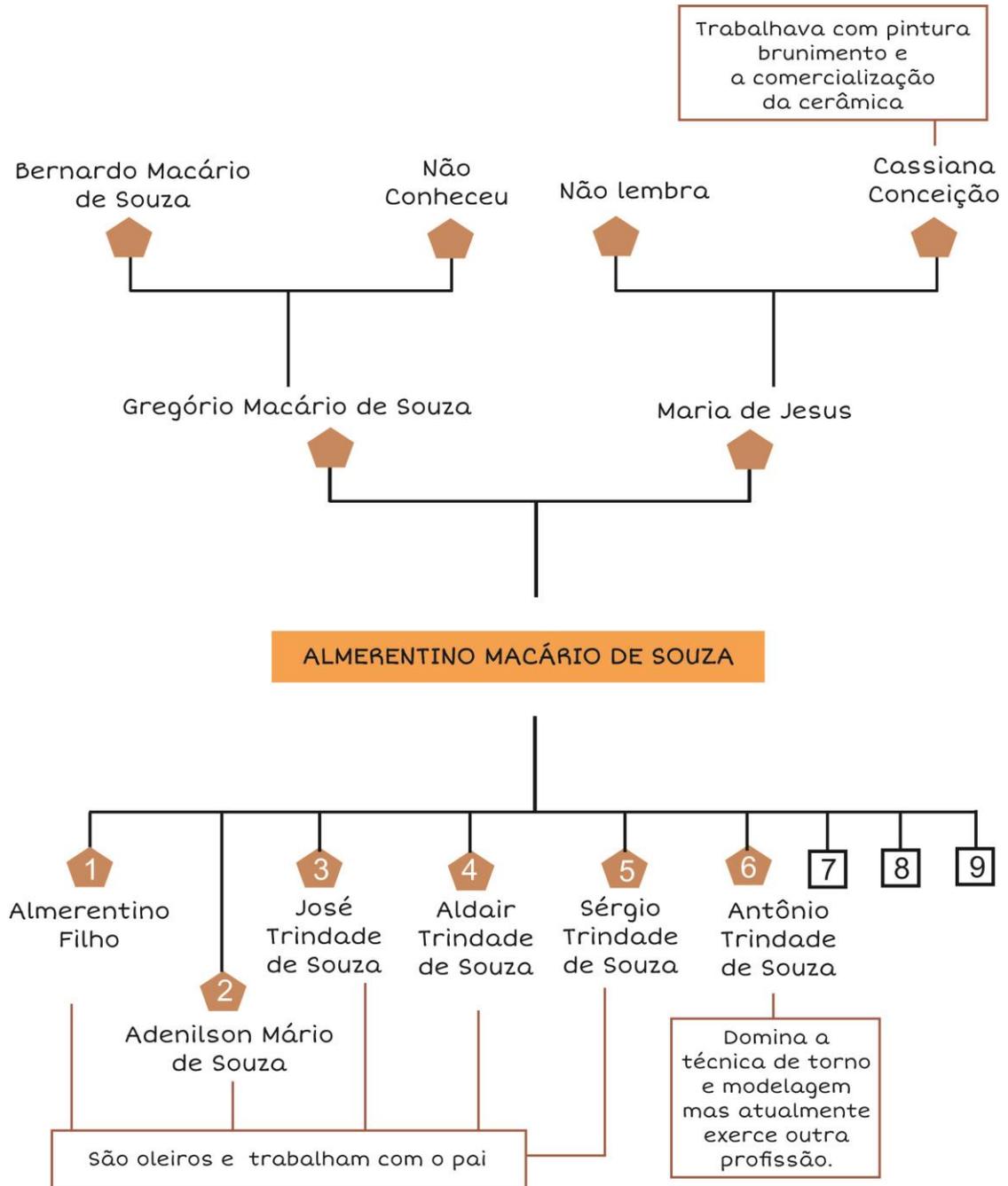
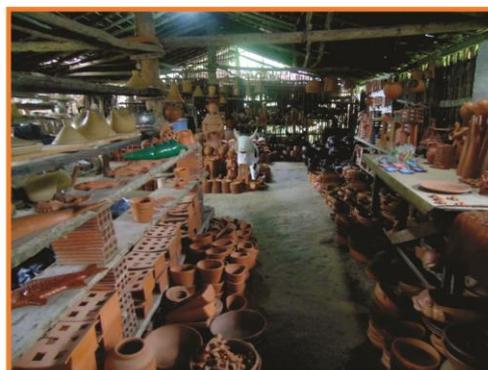


Figura 156 - Quadro descritivo da olaria / Mereco

## Olaria São Gregório



Proprietário: Almerentino Macário de Souza

Mestre:  Sim  Não

EQUIPE DE TRABALHO (FUNÇÃO)	TRABALHA COM EQUIPE FIXA?	QUANTIDADE DE PESSOAS				
Amassador / Peleiro	<table border="0"> <tr> <td>Sim</td> <td>Não</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> </table>	Sim	Não	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	-
Sim	Não					
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>					
Oficiais - Torno e modelagem de peças	<table border="0"> <tr> <td>Sim</td> <td>Não</td> </tr> <tr> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> </table>	Sim	Não	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	05
Sim	Não					
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>					
Brunideira	<table border="0"> <tr> <td>Sim</td> <td>Não</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> </table>	Sim	Não	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	-
Sim	Não					
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>					
Pintora	<table border="0"> <tr> <td>Sim</td> <td>Não</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> </table>	Sim	Não	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	-
Sim	Não					
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>					
Queimador	<table border="0"> <tr> <td>Sim</td> <td>Não</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> </table>	Sim	Não	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	-
Sim	Não					
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>					

Figura 157 - Quadro de queima / Mereco

QUEIMA		AINDA É UTILIZADO PARA QUEIMA DE PEÇAS?			
Fornos encontrados na olaria:	Capela	Sim <input type="checkbox"/>	Não <input checked="" type="checkbox"/>	Sim <input type="checkbox"/>	Não <input type="checkbox"/>
	Aberto	Sim <input checked="" type="checkbox"/>	Não <input type="checkbox"/>	Sim <input checked="" type="checkbox"/>	Não <input type="checkbox"/>

**Observações:** As peças da olaria são queimadas em forno aberto existente no interior do espaço.



Figura 158 - Quadro de produtos / Mereco


**1** Identificação da peça: Pote com prato

**Dimensões:** 16 cm (altura) x 33 cm (diâmetro)

**Processo de confecção:** Torno

**Valor em 2014/2015:** R\$ 30,00

**Acabamento:**

 Pintura em tauá,  
 brunimento e  
 desenhos em tabatinga.

**Produção mensal:** Somente por encomenda (peça confeccionada há 40 anos e pintada pela mãe)

**2** Identificação da peça: Biscoiteira

**Dimensões:** 25 cm (altura) x 33 cm (diâmetro) - com alças

**Processo de confecção:**  
 Torno e modelagem

**Valor em 2014/2015:** R\$ 40,00

**Acabamento:**

 Pintura em tauá,  
 brunimento e  
 modelagem em alto relevo

**Produção mensal:** Somente por encomenda  
 (peça confeccionada há 50 anos)

**3** Identificação da peça: Panela Tirina

**Dimensões:** 20 cm (altura) x 30 cm (diâmetro) - com alças

**Processo de confecção:**  
 Torno e modelagem

**Valor em 2014/2015:** R\$ 28,00

**Acabamento:**

Brunimento

**Produção mensal:** Somente por encomenda

**4** Identificação da peça: Sopeira

**Dimensões:** 15 cm (altura) x 29 cm (diâmetro) - com alça

**Processo de confecção:**  
 Torno e modelagem

**Valor em 2014/2015:** R\$ 40,00

**Acabamento:**

 Pintura em tauá e  
 brunimento

**Produção mensal:** Somente por encomenda  
 (peça confeccionada há 50 anos)



<b>5</b> Identificação da peça: Moringa d'água	
Dimensões: 35 cm (altura) x 20 cm (diâmetro)	
Processo de confecção: Torno	Acabamento:
Valor em 2014/2015: R\$ 15,00	Brunimento
Produção mensal: Somente por encomenda	

Figura 159 e 160 - Luminárias / Mereco

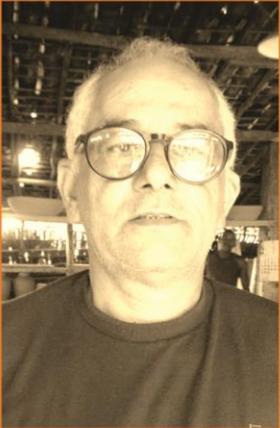


Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015)

#### 4.2.7 Argemiro Costa Neto

Argemiro Costa Neto, conhecido como Miro, é natural de Magagogipinho. Seu pai era oleiro e foi quem o orientou, mas contou com a experiência de Vicente Santana, que não trabalhava no torno, porém, tinha um grande conhecimento no fazer, somando bastante no seu aprendizado. Começou a realizar as primeiras peças quando tinha três para quatro anos, executando o serviço de “cobre fundo”, um tipo de proteção do berço da colagem. Com três anos já ia para o torno.

Figura 161 – Quadro de informações / Miro

MESTRE		
	<b>Mestre:</b> Argemiro Costa Neto	<b>Apelido:</b> Miro
	<b>Local e data de nascimento:</b> Maragogipinho, 20/07/1959	
	<b>Aprendizado:</b>	<b>Local:</b> Maragogipinho
		<b>Mestre:</b> Florisberto Costa (pai)
<b>Período:</b> Na infância		
<b>Materia-prima utilizada:</b> Argila e tauá		<b>Técnica:</b> Torno e modelagem
<b>Equipamentos e ferramentas utilizados na produção:</b> Torno, táfica, cana e panata.		
<b>Produtos tradicionais que desenvolve:</b>		1. Talha grande 2. Porrão
<b>Função:</b> Decorativa e utilitária		
<b>Alterações de uso:</b> Os produtos eram desenvolvidos com funções utilitárias, porém, atualmente tem uma função mais decorativa devido as mudanças nos seus uso, como é o caso dos recipientes para guardar água.		
<b>Oficina:</b> Olaria do Miro		

Miro desenvolve peças de grande porte. Sua olaria é composta por dois espaços, um que é o ambiente de trabalho e defronte outro onde são estocadas as suas produções.

Possui um forno de Capela dentro da sua olaria e que é utilizado para a queima de suas peças. Como sua produção tem trabalhos de grandes dimensões o forno supre as suas necessidades.

Com relação ao feitio de peças mais tradicionais, Miro explica que as talhas e porrões são desenvolvidos utilizando duas pelas número cinco emendadas posteriormente. Antigamente era feita com três pelas e que seu pai terminou desenvolvendo com duas.

Em sua equipe de trabalho a olaria não tem vínculo fixo com trabalhadores, ficando, como na maioria dos casos, contratada cada etapa como prestação de serviços.

A olaria foi herdada do pai e antigamente era nomeada como Olaria São Jorge e hoje é conhecida como Olaria do Miro, devido as suas crenças religiosas.

Seu trabalho é bastante diferenciado de outros oleiros e mestres de Maragogipinho e impressionam pelo porte grandioso empregado nas suas obras.

Conta também com o auxílio do irmão que trabalha no torno e em processos de pintura, Denismar Costa, vivendo também do ofício de oleiro.

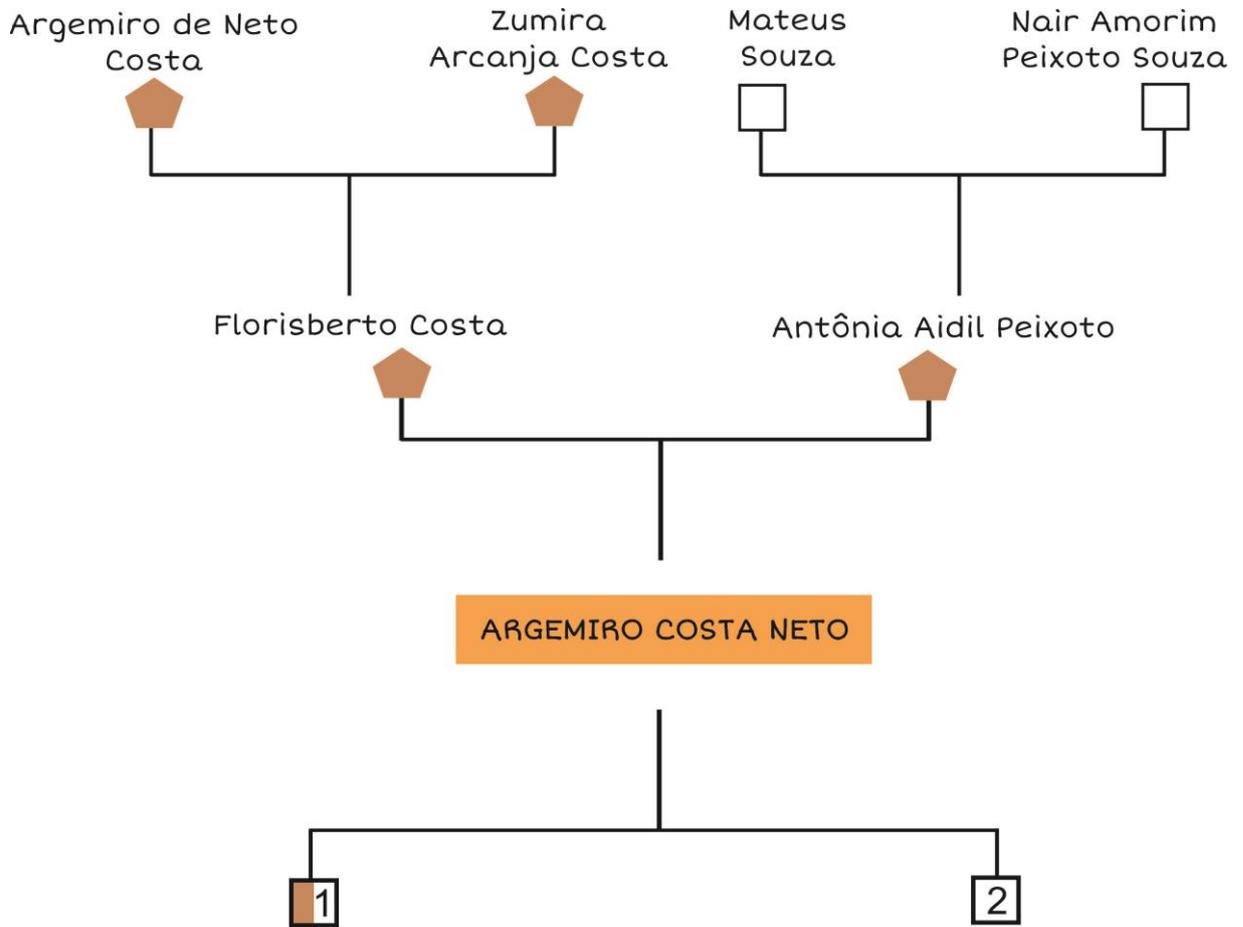
Desenvolve tanto peças com cunho decorativo e com design mais moderno por conta da adequação a tendências de seu mercado consumidor, porém respeitando técnicas tradicionais, como modelagem em torno e uso da tabatinga para pinturas diferentes que os grafismos utilizados nos porrões.

**Figura 162** – Autora e Miro em sua olaria



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2016)

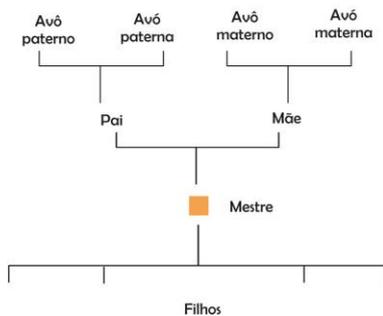
Figura 163 – Árvore genealógica / Miro



Irvim Barreto Costa

Domina a técnica de torno e modelagem mas atualmente exerce outra profissão.

Estrutura da árvore genealógica:



Legenda:

- Mestre
- Oleiros ou pessoas envolvidas com alguns dos processos do barro
- Pessoas sem envolvimento com o barro
- Pessoas que dominam algum processo do barro porém não vivem do ofício
- Função que desenvolve ou observação importante

Figura 164 – Quadro descritivo da olaria / Miro

## Olaria do Miro



Proprietário: Argemiro Costa Neto

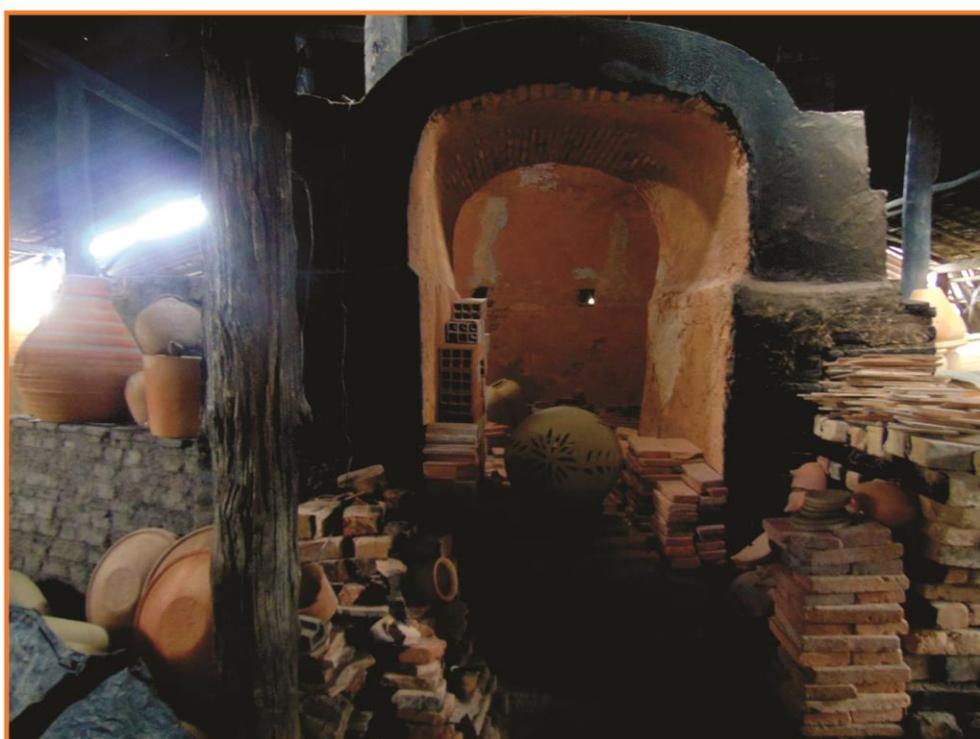
Mestre:  Sim  Não

EQUIPE DE TRABALHO (FUNÇÃO)	TRABALHA COM EQUIPE FIXA?	QUANTIDADE DE PESSOAS
Amassador / Peleiro	Sim <input type="checkbox"/> Não <input checked="" type="checkbox"/>	-
Oficiais - Torno e modelagem de peças	Sim <input type="checkbox"/> Não <input checked="" type="checkbox"/>	-
Brunideira	Sim <input type="checkbox"/> Não <input checked="" type="checkbox"/>	-
Pintora	Sim <input type="checkbox"/> Não <input checked="" type="checkbox"/>	-
Queimador	Sim <input type="checkbox"/> Não <input checked="" type="checkbox"/>	-

Figura 165 e 166 – Quadro de queima e quadro de pintura em tabatinga / Miro

QUEIMA		AINDA É UTILIZADO PARA QUEIMA DE PEÇAS?	
Fornos encontrados na olaria:	Capela	Sim <input checked="" type="checkbox"/>	Não <input type="checkbox"/>
	Aberto	Sim <input type="checkbox"/>	Não <input checked="" type="checkbox"/>
		Sim <input checked="" type="checkbox"/>	Não <input type="checkbox"/>
		Sim <input type="checkbox"/>	Não <input type="checkbox"/>

**Observações:** As peças da olaria são queimadas em forno capela existente no interior da olaria. .



PINTURA	
	<b>Nome:</b> Arleide Brito dos Santos
	<b>Data de nascimento e local:</b> Maragogipinho, 18/09/1986
	<b>Local:</b> Maragogipinho
	<b>Período:</b> 2001
<b>Aprendizado</b>	<b>Mestre:</b> Sim <input checked="" type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/> Joselita da Silva Santana (sogra)
<b>Materia-prima utilizada:</b> Tabatinga <b>Ferramenta:</b> Pincel de pelo de gato	

**Observações:** Aprendeu num curso oferecido pelo Sebrae, no ano de 2001, em que Joselita foi a instrutora.  
Em 2006, ela já foi instrutora no curso oferecido pela EBDA. Pinta com tabatinga também com tinta sintética.

Figura 167 e 168 – Quadro de pintura em tabatinga e de produtos / Miro

PINTURA	
	<b>Nome:</b> Joselita da Silva Santana
	<b>Data de nascimento e local:</b> 29/08/47, Cações.
	<b>Aprendizado</b>
	<b>Mestre:</b> <input checked="" type="checkbox"/> Sim <input type="checkbox"/> Não Euflozina Moreira Santana (sogra)
<b>Materia-prima utilizada:</b> Tabatinga <b>Ferramenta:</b> Pincel de pelo de gato	
<b>Observações:</b> Foi para Maragogipinho quando tinha 2 anos de idade. Começou a pintar com 18 anos utilizando a tabatinga, mas já fazia pintura à óleo. É considerada como mestre artesã na pintura.	



### 1 Identificação da peça: Porrão

**Dimensões:** 90 cm (altura) x 38 cm (diâmetro)

**Processo de confecção:**  
Torno e modelagem

**Acabamento:**  
Pintura em tauá,  
Brunimento e  
Desenhos em relevo

**Valor em 2014/2015:** R\$ 40,00

**Produção mensal:** até 60 peças



### 2 Identificação da peça: Talha de 3 alças sem tampa

**Dimensões:** 90 cm (altura) x 38 cm (diâmetro)

**Processo de confecção:**  
Torno e modelagem

**Acabamento:**  
Pintura em tauá  
Brunimento  
Desenhos em tabatinga

**Valor em 2014/2015:** R\$ 180,00

**Produção mensal:** até 20 peças



### 3 Identificação da peça: Talha de 3 alças com tampa

**Dimensões:** 94 cm (altura) x 40 cm (diâmetro)

**Processo de confecção:**  
Torno e modelagem

**Acabamento:**  
Pintura em tauá,  
Brunimento e  
Desenhos em relevo

**Valor em 2014/2015:** R\$ 50,00

**Produção mensal:** até 50 peças

Figura 169, 170 e 171 – Produtos atuais desenvolvidos na olaria de Miro



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2016)

## 5 COMERCIALIZAÇÃO

O escoamento da produção de Maragogipinho é um assunto complexo. Entre feiras permanentes e sazonais dois espaços são considerados como pontos históricos e fundamentais: a Feira de São Joaquim (Água de meninos) e a Feira dos Caxixis.

### 5.1 FEIRA DE SÃO JOAQUIM

São Joaquim é um espaço permanente de comercialização, localizado em Salvador, na região da Cidade Baixa. Em uma das partes da feira tem vários boxes de cerâmica e artesanato, tendo como principais produtos a de Maragogipinho, de onde sempre chegou suas mercadorias por vias fluviais e marítimas através dos saveiros, que saiam carregados de seus produtos.

As canoas e os saveiros foram o principal meio de escoamento da produção, visto que a região tem uma grande riqueza de rios, além do encontro com o mar:

O reconcavo que he todo retalhado de muitos rios navegaveis, portos, e muitas ilhas; o que tudo faz a mais bella e pithoresca vista: com razão de se lhe pode chamar o pequeno Mediterraneo do Brasil. D'alli vem para a cidade abundancia de mantimentos, e produto das safras do assucar, tabaco, algodão, & c.: só isto heuma riqueza, porque nenhuma outra Província do Brasil tem um interior navegavel, e interessante como este. (FERREIRA, 1823, p. 122)

As canoas e os saveiros são embarcações típicas do Recôncavo:

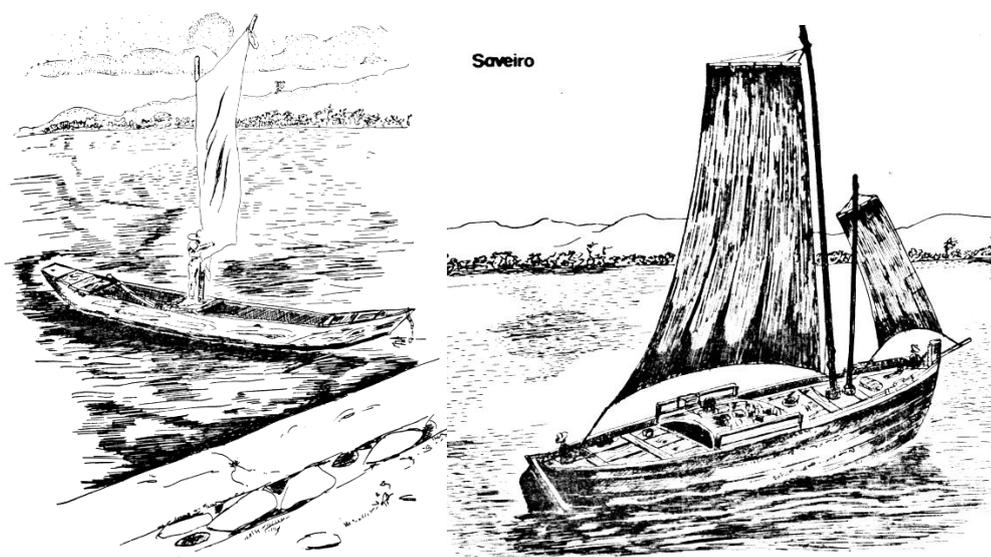
1 – Canoa – o tipo comum ao Recôncavo baiano é o da canoa indígena: inteiriça, longa e fina (o que lhe facilita desenvolver grande velocidade), tendo a proa e a popa cortadas em planos oblíquas à linha-d'água, ambas acabadas em banco que é ocupado pelo canoeiro, sentado quando rema (às vezes também rema em pé) e em pé quando utiliza a vara. No corpo da embarcação há apenas um banco, o central, chamado “banco de vela”. É perfurado para a passagem do mastro que arma uma “vela redonda” de forma trapezoidal. Mesmo transportando passageiros, êstes viajam sentados sôbre o fundo do casco para dar maior estabilidade à canoa. Há canoas que chegam a levar dez e até mais pessoas.

2 – Saveiro – é a embarcação característica do Recôncavo, sendo entre tôdas, a de construção mais complexa. É certo que por longo tempo na Bahia os saveiros foram utilizados para transporte de passageiros (...). Hoje em dia não mais transportam passageiros, a não ser quando eventual e especialmente contratados. São saveiros de carga, ou de pescaapenas. (SENAI, 1955, p. 216)

Os saveiros são embarcações sem motor, e que tem velas, por isso a travessia de mercadorias para Salvador depende do vento para chegar ao seu destino. Geralmente saem fim de tarde e chegam por volta da madrugada ou na manhã do dia seguinte. Durante todo o período desta pesquisa os saveiros estavam desativados por conta de uma reforma em curso, na Feira de São Joaquim, sendo que no início de 2016 ainda não tinha voltado a atuar, totalizando um período de aproximadamente quatro anos sem as embarcações trabalharem para este fim.

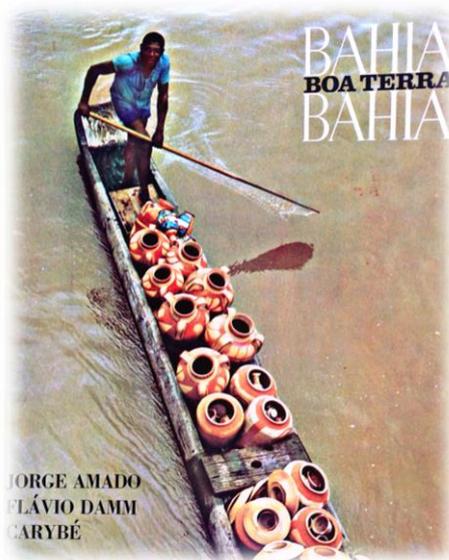
Para a travessia, as mercadorias menores são cobradas por balaio, custando em média R\$ 5,00 (cinco reais) cada balaio, conforme dados fornecidos pelo mestre Elísio Nazaré. São colocadas mercadorias de vários artesãos da comunidade eo transporte da mercadoriaé pago pelos donos das mercadorias, como transporte de seus produtos. Quando chegam na feira já tem o destino certo para os boxes que retiram as suas encomendas. Uma das grandes vantagens das embarcações era a grande quantidade de mercadorias que levavam, superando inclusive o caminhão, chegando a levar o dobro do volume, além das perdas (quebra) serem menores pelo mar. Também é relevante considerar que em tempos atrás não se tinham estradas e transporte estruturados para este deslocamento que sempre ocorreu no passado através das vias fluviais e marítimas para o comércio das mercadorias diversas entre as cidades circunvizinhas.

**Figura 172 e 173 – Canoa e saveiro**



Fonte: SENAI (1955, p. entre 221 e 222) / ilustrações: Moacyr Monteiro Silva

**Figura 174 – Canoa com cerâmica**



Fonte: Amado (19\_ \_, capa)

**Figura 175 e 176 – Carregamento de saveiro**



Fonte: [www.artesbrasileiras.com](http://www.artesbrasileiras.com)

**Figura 177 – Descarregamento de saveiro na Feira de São Joaquim**



Fonte: [http://salvadorhistoriacidadebaixa.blogspot.com.br/2009\\_11\\_01\\_archive.html?m=1](http://salvadorhistoriacidadebaixa.blogspot.com.br/2009_11_01_archive.html?m=1)

**Figura 178** - Água de Meninos em Salvador



Fonte: SANTOS (2013, p. 126)

**Figura 179** - Feira de São Joaquim na década de 60



Fonte: <http://www.amoahistoriadesalvador.com/a-beleza-e-a-tradicao-na-feira-de-sao-joaquim-decada-de-60/>

**Figura 180** - Cerâmica Popular na Feira de São Joaquim



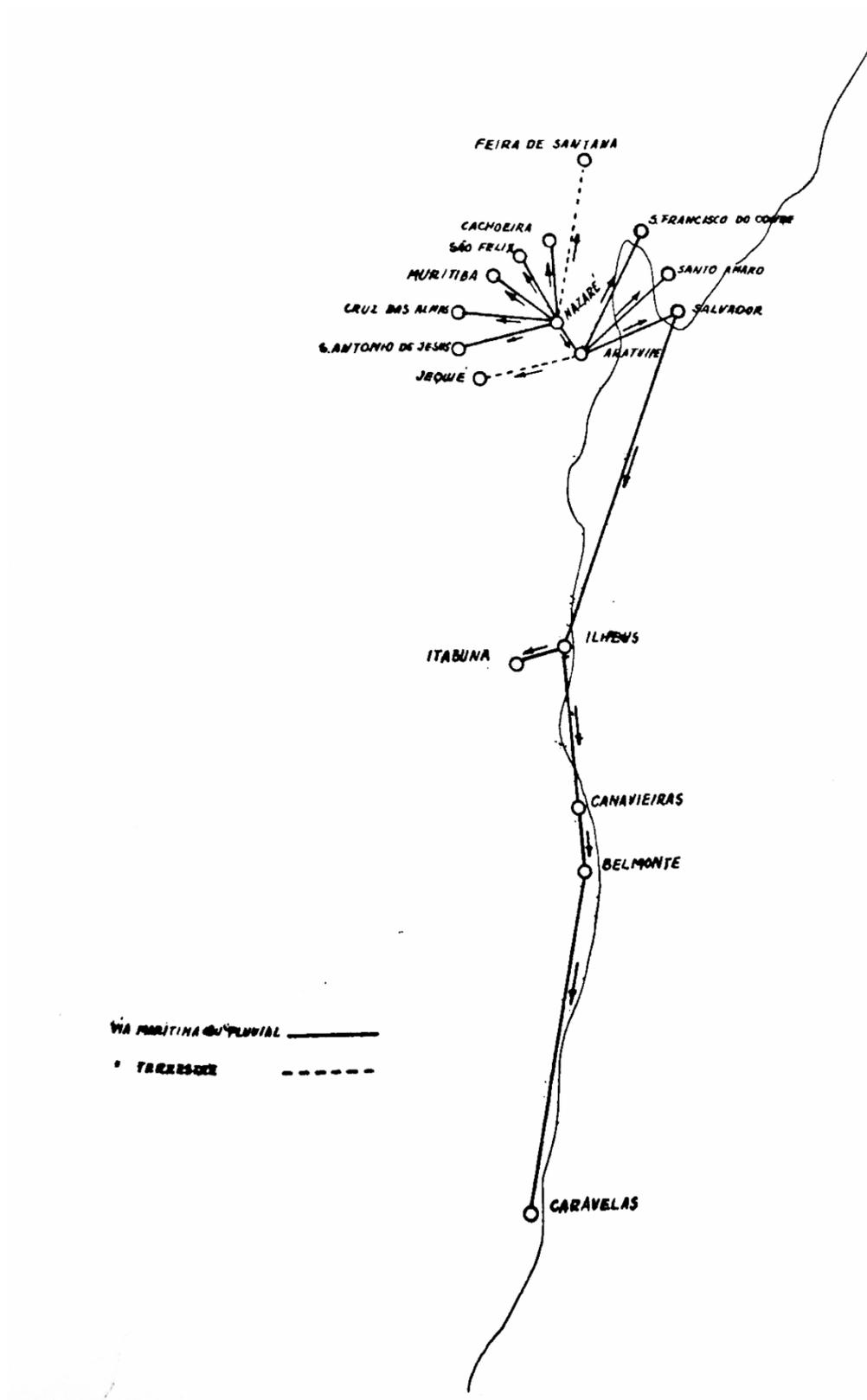
Fonte: <http://www.selosefilatelia.com.br/PastaLancamentos2010/020.html>  
Cartão postal Mercator, Brasil Turístico, 89 - Salvador - BA

**Figura 181** - Feira de São Joaquim em 2014



Fonte: <http://www.avante.org.br/salvador-e-a-maior-feira-livre-da-america-latinha-ganham-uma-cooperativa-de-reaproveitamento-de-alimentos/>

Figura 182 – Mercados alcançados pela cerâmica de Maragogipinho



Fonte: SENAI (1955, p. entre 173 e 174)

## 5.2 FEIRA DOS CAXIXIS

A Feira dos Caxixis é uma feira sazonal e exclusivamente de cerâmica realizada anualmente na cidade de Nazaré das Farinhas, durante a Semana Santa. Sua existência perdeu-se no tempo, sem ainda ter encontrado registros históricos que comprovem o seu início, estimando mais de duzentos anos de realização segundo depoimentos de mestres e pessoas da localidade.

Os caxixis são miniaturas de louças grandes e que medem entre dois e oito centímetros de altura, a depender da peça, fazendo parte do grupo das miuçálias, processo ligado ao ciclo de aprendizagem da cerâmica de Maragogipinho, antes de se tornar um oficial de torno. Suas origens são associadas à tradição da olaria de Portugal.

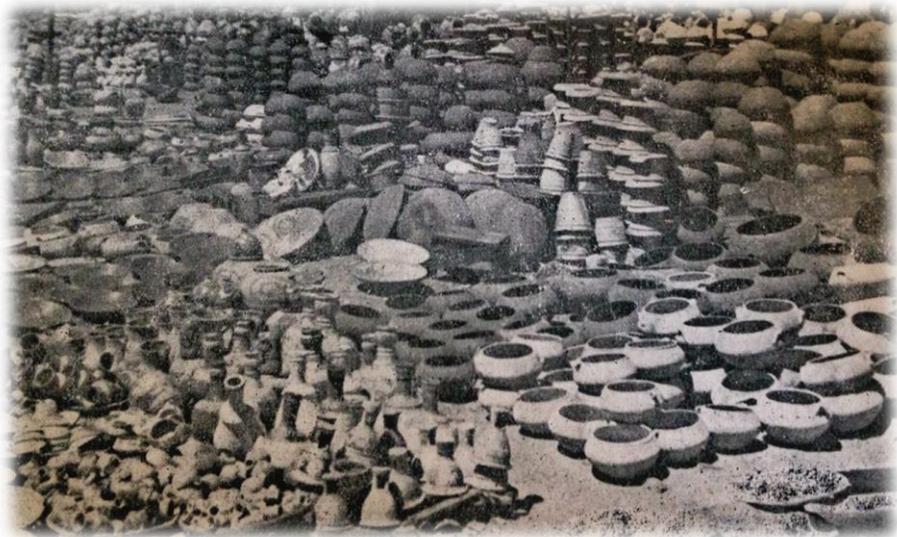
**Figura 183** – Vista da cidade de Nazaré das Farinhas



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015)

**Figura 184, 185, 186 e 187** – Fotos antigas da Feira dos Caxixis





Fonte: PEREIRA (1957, p.80 e 92)

Um aspecto notável na atual feira é espaço cada vez menor para a cerâmica tradicional, principalmente as com pintura em tabatinga. Estão sendo mais utilizadas as pinturas com tintas sintéticas e com emprego de cores, além de peças decorativas acima das utilitárias, por fatores relativos a demandas de mercado.

A feira é organizada com de estrutura de barracas e conta também com espaços voltados para festas e shows durante os dias do evento.

**Figura 188 e 189** – Fotos atuais da Feira dos Caxixis



Fonte: <http://viajecomprazer.blogspot.com.br/2012/04/feira-dos-caxixis-nazareba.html> e <http://g1.globo.com/bahia/noticia/2011/04/feira-dos-caxixis-e-uma-opcao-para-curtir-o-feriado-de-pascoa-na-bahia.html>

### 5.3 OUTROS ESPAÇOS

#### 5.3.1 Estabelecimentos locais

Além das feiras existe também um comércio local no próprio distrito. Nas olarias acontecem vendas dos produtos ou em pontos distribuídos como lojinhas e em fachadas das casas para vender a cerâmica. Assim como na Feira dos Caxixis nota-se uma diminuição dos produtos tradicionais, chegando inclusive a ter artigos cerâmicos de outros estados, principalmente de Pernambuco trazidos por caminhões que param na cidade e vendem para esses lojistas. O maior povoado cerâmico da Bahia começa a perder a identidade cultural e a imitar um padrão de uniformização dos artesanatos da região nordeste, que se fundem a ponto confundir sobre o que é verdadeiramente a cerâmica original da comunidade.

**Figura 190 e 191 – Pontos comerciais em Maragogipinho**



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2016)

### 5.3.2 Associação de Auxílio Mútuo Dos Oleiros de Maragogipinho

A associação está com a atual gestão de Marijose Pinto dos Santos. Nem todos os oleiros são associados por acharem que não é válido ser filiado. O papel da associação é o de promover aberturas e articulações junto aos órgãos estaduais, principalmente, buscando o apoio para o escoamento da produção local, como também a promoção de ações relevantes para o crescimento do artesão.

Conta com uma sede na praça principal da cidade com e com amplo espaço interno dividido em escritório e loja, que a gestora pretende reativar ampliando assim a possibilidade de aumentar o escoamento da produção.

**Figura 192 e 193 – AAMOM e Presidente da Associação em entrevista com a autora**



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015)

**Figura 194, 195 e 196 – Fachada da Associação e estrutura interna**



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2016 e 2015 – respectivamente)

A associação conta também com o apoio do SEBRAE, que vem ao longo dos anos desempenhando um papel de melhoramento e treinamento na área do artesanato, contribuindo para o crescimento profissional dos artesãos.

Um dos relevantes canais de escoamento da produção de Maragogipinho, inclusive com ações conjuntas com o SEBRAE para o fortalecimento das vendas tinha como responsável o Instituto de Artesanato Visconde de Mauá, autarquia do governo do Estado, com a função de fomentar, preservar e comercializar os produtos artesanais. O Instituto tinha duas lojas físicas em pontos turísticos de Salvador (Barra e Pelourinho) e realizava a venda desses produtos. Todos os anos o Mauá adquiria uma grande quantidade de peças, que eram compradas da Associação e revendidas nas lojas. Era também o responsável pelo transporte das cerâmicas por possuir caminhão e equipe técnica própria para o desenvolvimento

destas ações. O órgão criado em 1939 (pelo Decreto-Lei nº 11.275, no dia 20 de março) foi extinto em 2015, sendo fundada em seu lugar uma Coordenação de Fomento ao Artesanato, excluindo do órgão ações de comercialização e deixando grande parte dos artesãos da Bahia, principalmente os do interior, sem o apoio necessário para o escoamento do artesanato baiano e a sua consequente manutenção e continuidade.

Além dessa ação, o Mauá também proporcionava à associação a participação em feiras e eventos nacionais de artesanato, dando todo o apoio necessário com o transporte, equipe e stands para as vendas de seus produtos. Os artesãos têm lamentado muito, pois todos os anos já contavam com mais esse grande canal de comercialização e divulgação da cerâmica de Maragogipinho.

## 6 A CERÂMICA RELIGIOSA DE MARAGOGIPINHO

### 6.1 ROSALVO SANTANA

Rosalvo Santana é natural de Maragogipinho. Nasceu em 24 de abril de 1964 onde foi criado e ainda reside. A forte expressão da cerâmica da região encontra-se tradicionalmente na chamada “louça de barro” e em objetos decorativos, porém, o artesão dedica-se principalmente ao universo da modelagem de imagens católicas com características barrocas e desenvolvidas por ele desde início dos anos 90.

**Figura 197 - Rosalvo Santana**



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2014)

**Figura 198 - Residência de Rosalvo**



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015)

O santeiro torna-se figura de destaque na região. Pioneiro nesta arte em sua comunidade, revela-se como uma pessoa simples, educada, tímida e humilde apesar de já ter o entendimento e a dimensão da importância, do valor e beleza do seu trabalho. Carrega uma grande sutileza no trato, o que o torna uma figura leve e carismática.

Rosalvo Santana, ressalta<sup>9</sup> ser filho de artesãos, sendo o seu pai, Aniordes Santana, ceramista que desenvolvia a chamada louça vidrada bastante executada na região em tempos passados e atualmente já extinta. É casado e pai de quatro filhos e tem sua formação em técnico de contabilidade.

Começou a se desenvolver como ceramista ainda jovem através do feitio de figuras regionais e decorativas como cavalinhos, bonequinhos e etc. O seu trabalho como santeiro foi despertado quando veio trabalhar em um Atelier em Salvador, localizado em Ondina, da artista Zilma Motta, sendo indicado para trabalhar com a pintura de alta temperatura.

Despertou para a escultura religiosa em barro quando teve contato com uma fotografia de uma imagem sacra em cerâmica e que ele acredita ser do século XVIII, exercendo nele um grande fascínio por este tipo de trabalho. Já trazia também esta arte em seu repertório da infância em que ao frequentar a igreja com seus pais ficava admirando as expressões artísticas nesse ambiente.

Resolveu então fazer a sua primeira imagem religiosa: Nossa Senhora da Conceição. A escolha se deu pelo fato dela ser a padroeira da Bahia, bem como, pela beleza e riqueza nos seus elementos constitutivos contribuindo assim para que ele desenvolvesse um trabalho mais elaborado e que contava também com a possibilidade de exploração do exuberante panejamento na obra. Sua primeira imagem teve então como destino a Feira dos Caxixis e foi vendida de imediato, com valor acima do esperado pelo artista e sugerido pelo próprio comprador. Rosalvo também descreve que no período em que estava trabalhando em Salvador conheceu a senhora Nilda Calmon Gonzaga que destinou uma de suas imagens, neste caso, Nossa senhora da Conceição, para uma exposição, sendo vendida a um alto valor servindo assim como mais um estímulo para continuar este tipo de trabalho. Desde então vem dando continuidade em suas esculturas.

---

<sup>9</sup> Entrevista gravada em sua residência no dia 10 de maio de 2014.

Rosalvo vive deste ofício. A sua produção nunca é unitária, pois ele desenvolve as peças geralmente por encomenda e as faz todas ao mesmo tempo, chegando a dar conta de uma produção mensal de 20 a 30 peças de 30 centímetros de altura.

**Figura 199** - Nossa Senhora Desatadora dos Nós em argila (obra em processo modelagem)



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2014) / Autor: Rosalvo Santana

A sua técnica de modelagem escultórica não consiste nos meios mais tradicionais encontrados. Ele vale-se do feitio de uma estrutura cônica e oca para fazer a base da peça e posteriormente ir trabalhando a modelagem da face e do corpo da imagem. O panejamento fica por conta de placas finas que são aplicadas na base modelada. Foi uma técnica que ele criou após vários métodos e tentativas de modelar e que permitiu um melhor resultado após a queima, evitando assim a perda da escultura durante a queima.

A argila, ou barro, utilizada pelo artesão, apesar de ser encontrada em Maragogipinho, é trazida de Aratuípe, como no caso da cerâmica utilizada para o feitio das louças utilitárias, já que a profundidade do barreiro é menor facilitando assim a sua extração. É comprada dos fornecedores de barro. Já existem pessoas especializadas na retirada e entrega dessa matéria-prima para os oleiros da região. No caso de Rosalvo Santana o barro necessita passar por um refinamento para ser utilizado nas suas peças para evitar trincas e rachaduras. Assim é colocado para secar e depois é feito o processo de decantação para a retirada da areia contida no

barro e a extração da sua goma. O processo consiste em colocar pedaços de barro já seco em um recipiente com água e que com o passar do tempo vai dissolvendo-se e a areia depositando-se no fundo do recipiente. Praticamente a cada hora é retirada a água que vai ficando em cima do recipiente até se chegar a um tipo de mingau do barro. Neste momento o mingau é colocado em placas de gesso que absorve a água deixando assim apenas a goma da argila.

**Figura 200** - Argila seca antes do processo de decantação



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015)

As ferramentas de trabalho são simples e elaboradas pelo próprio artista, como por exemplo, faquinhas e pedaços de arame entre outros que ele ache necessário para a execução da obra.

O tempo de secagem das peças, que antecede a queima, varia de acordo com o clima. Quando está estável e quente tem duração de oito dias para peças pequenas e de até um mês para peças grandes, de até um metro.

São queimadas em fornos cobertos e de grande porte, existentes nas olarias do distrito. Coloca-se outras peças dos oleiros na parte inferior e as de Rosalvo ficam na parte superior, por cima, devido a delicadeza e fragilidade de suas obras. Atinge uma temperatura de até 900° C tornando a obra bastante forte e resistente, ou seja, com alto grau de dureza.

**Figura 201** - Lote de peças queimadas (obra em processo execução)



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015) / Autor: Rosalvo Santana

As partes menores, como é o caso das mãos, adereços da cabeça (coroas) e do suporte inferior para segurar as peças são colocadas depois da queima devido à delicadeza e fragilidade.

Depois da queima recebe acabamento final de pintura chamada pelo artista de “pátina” com o objetivo de uniformizar e dar um aspecto de maior refinamento nas imagens. Essa pintura é feita com uma tinta sintética e comprada pronta. A técnica é utilizada por grande parte dos santeiros que trabalham com cerâmica, pois facilita o restauro da peça caso danifique não perdendo assim o seu valor comercial.

Todas as obras do artista são assinadas e datadas e custam entre trezentos e cinco mil reais, no caso de peças de porte grande.

Rosalvo não gosta muito da execução das suas primeiras peças porque acredita que hoje sua obra está mais amadurecida e com uma execução melhor, como é natural de todo processo artístico. Com o tempo ele foi aprimorando a sua técnica e descobrindo novas possibilidades no seu trabalho, como é o caso dos detalhes utilizados e do panejamento intenso das obras, o que ajuda a criar uma marca e uma identidade própria nas suas obras.

**Figura 202 e 203 - Peças com pátina**



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015) / Autor: Rosalvo Santana

**Figura 204 e 205 - Peças com pátina**



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015) / Autor: Rosalvo Santana

Ele possui três irmãos, sendo duas mulheres um homem. Seu irmão, João Santana, também executa a arte de fazer santos e esculturas diversas. Eles tem grande aproximação e afinidade. João, porém, trabalha com encomendas esporádicas não vivendo exclusivamente deste ofício. Aprendeu a fazer com o

próprio Rosalvo que ao ter uma grande demanda de encomendas sugeriu que o irmão o ajudasse e assim começou também a executar. Apesar de ser também um trabalho rico e similar termina por trazer a singularidade e a personalidade de cada um diferenciando-se principalmente no estilo do panejamento.

Também é válido ressaltar como ele embala as suas peças pois com a sua experiência desenvolveu uma forma bastante peculiar de embrulho em que as obras geralmente chegam intactas, mesmo nas partes mais sensíveis e salientes, utilizando apenas jornal enrolados e fita adesiva para fazer esses embrulhos. A estrutura fica coesa, segura e ao mesmo tempo acochoada e macia.

**Figura 206** – Embalagem das peças



Fonte: Arquivo pessoal da autora (2015)

A figura de Rosalvo Santana torna-se destaque não só pelo pioneirismo e continuidade na realização de imagens católicas no município, mas também por ser um dos únicos na comunidade a fazer a cerâmica escultórica, pois a região de Maragogipinho tem como traço marcante produtos com cunho decorativo e utilitário de louças com fins domésticos. Atualmente existem três santeiros, sendo Rosalvo, o seu irmão João e Manoel Santos.

O trabalho do artista revela a sua singularidade e os seus conhecimentos técnicos quanto à realização das suas obras, que mesmo com a ausência de

formação acadêmica, nada deixa a desejar para uma execução encontrada em obras de artistas eruditos, o que termina por valorizar e enobrecer ainda mais o seu trabalho.

As noções plásticas de proporções harmoniosas, o conhecimento da matéria-prima e das técnicas envolvidas e desenvolvidas no processo de execução da sua obra, traz um diálogo rico de sentido e de identidade próprios dentro do universo que é a arte.

O seu trabalho traz a essência feito à mão, do toque da qualidade humana registrada na sua obra. Assume, com grande dignidade, o desenvolvimento de seu labor, de seus produtos, modelos e acima de tudo de seus valores históricos e culturais.

**Figura 207** - Nossa Senhora da Conceição



## 7 CONCLUSÃO

O resultado final da pesquisa cumpriu e respondeu aos objetivos propostos, quanto à relação diagnóstica da atividade ceramista em Maragogipinho consistindo no conhecimento e esclarecimento dos elementos fundamentais da sua cadeia produtiva, bem como dos seus procedimentos técnicos formados por suas ferramentas e pela parte humana presente em todos os seus processos.

Ao iniciar a pesquisa, adentrando no universo da Comunidade de Maragogipinho, foi surpreendente constatar suas características históricas e geográficas, além de suas formas específicas de trabalho: a cadeia produtiva - do início da extração da matéria-prima a seus processos de finalização. Ao contrário do que era esperado, a imensidão de temas e abordagens possíveis para a utilização de informações no projeto foi desdobrando-se na vivência de estar presente na comunidade e entender com isso a diversidade em amplitude do município, pequeno em extensão geográfica, mas enorme na riqueza cultural.

Através de depoimento dos mestres foi possível compreender seus produtos tradicionais, a origem desses recipientes, suas olarias, ferramentas, equipe de trabalho e estrutura física das oficinas, como uma parte da história do estado da Bahia, em séculos de trabalho contínuo e ainda tão intensamente vivo, mantendo a sua essência mesmo nos dias atuais. Ao contrário do que vem sendo dito por alguns autores ao longo dos anos sobre a comunidade no que tange à extinção da cerâmica no município, foi possível observar durante a pesquisa que a comunidade não corre risco iminente de extinção. Ainda se mantém com a tradição de ser a maior comunidade ceramista da Bahia, inclusive utilizando de estruturas físicas, humanas além de técnicas rudimentares e tradicionais.

O quantitativo de olarias é grande e não tem números inferiores aos anos anteriores. São cerca de 150 olarias ativas. Notório porém, é a mudança na estrutura da cidade, nas atuais construções dos espaços de trabalho, nos seus calçamentos e organização, além das transformações na produção das mercadorias que tem visado a atender demandas atuais de mercado. Nesse aspecto a cerâmica tradicional vem aos poucos sendo deixada de ser confeccionada, sendo feita apenas por poucos mestres, o que terminou por culminar no foco deste trabalho, que diagnosticou a tendência natural de desligamento na execução de peças que eram

muito importantes no uso cotidiano do passado e que hoje são utilizadas como artigos decorativos, pois perderam a sua função utilitária, como é o caso dos recipientes para armazenamento de água.

Durante o estudo foi observada a amplitude da comunidade em diversos aspectos, e que o tema ainda necessita de investigações, como um maior aprofundamento em dados sobre o seu povoamento, a origem de seus recipientes e sobre o diálogo contemporâneo em um contexto globalizado. Trata-se de uma comunidade rica em possibilidades de estudos não só pelo período temporal de sua existência enquanto comunidade ceramista, como pela riqueza identitária, fazendo de Maragogipinho uma grande referência cultural no Estado da Bahia.

Poucos são os centros artesanais que concentram um grande quantitativo de oleiros ainda ativos na execução manual do ofício e mantendo ainda padrões históricos arraigados, nos seus procedimentos, estrutura física, ferramentas e utensílios, como é o caso desta comunidade.

Dentre os maiores problemas encontrados a comercialização é o mais enfatizado em diversos depoimentos coletados ao longo da pesquisa. A profissão de artesão oleiro e a sua remuneração pelo escoamento da produção é a ferramenta necessária para a continuidade do ofício, que tantas vezes não encontra apoios institucionais e governamentais.

O núcleo oleiro de Maragogipinho merece reconhecimento por todo o seu contributo histórico e artístico e que faz do saber, o seu fazer humanizado por mãos que atravessam gerações no feitio de peças cerâmicas únicas na sua forma de modelagem, pinturas e acabamentos, e que traduzem a comunidade como um jardim de encantamento no florescer do barro.

## REFERÊNCIAS

ABELHO, Azinhal. *Barros de Estremoz*. Edições Panaroma: [s.n], 1964.

AMADO, Jorge; DAMM, Flávio; CARYBÉ. *Bahia terra boa Bahia*. Litobras S.A.: Rio de Janeiro, [1970].

ALVARES, S. C.. *Maragogipinho - as vozes do barro: práxis educativa em culturas populares*. 2015. 375 f. Tese (doutorado em Educação) Universidade de São Paulo, São Paulo, 2015.

BRANCANTE, E. F. *O Brasil e a cerâmica antiga*. São Paulo: Cia Lithographica Ypiranga, 1981.

BRASIL. Ministério do Desenvolvimento Industrial e Comércio Exterior. Programa de Artesanato Brasileiro (PAB). *Base conceitual do artesanato brasileiro*. Brasília, 2012. Disponível em: <[http://www.mdic.gov.br/arquivos/dwnl\\_1347644592.pdf](http://www.mdic.gov.br/arquivos/dwnl_1347644592.pdf)>. Acesso em: jul. 2014.

CALARESI, A. C. M. A. *Argila: matéria prima para cerâmica popular três casos – Rio Real (BA), Apiaí (SP) e Taubaté (SP)*. 2014, 181 f. Tese (Doutorado em Engenharia) – Universidade de São Paulo, São Paulo, 2014.

CANOTILHO, Maria Helena Pires César. *Processos de cozedura em cerâmica*. Bragança, Portugal: Instituto Politécnico de Bragança, 2003. (Série Estudos). Disponível em: <<https://bibliotecadigital.ipb.pt/bitstream/10198/203/1/60%20-%20Processos%20de%20cozedura%20em%20cer%C3%A2mica.pdf>>. Acesso em: ago. 2014.

CASCUDA, Luís da Câmara. *Dicionário do folclore brasileiro*. São Paulo: Edições Melhoramentos, 1980.

CENTRO NACIONAL DE FOLCLORE E CULTURA POPULAR – CNFCP. *Maragogipinho e a tradição do barro*. Rio de Janeiro: IPHAN/CNFCP, 2009.

\_\_\_\_\_. *Potes e Caborés*. 2 ed. Rio de Janeiro: IPHAN/CNFCP, 2010.

\_\_\_\_\_. *A céu aberto: a louça de coqueiros*. Rio de Janeiro: IPHAN/CNFCP, 2011

\_\_\_\_\_. *A decoração da cerâmica tradicional de Maragogipinho*. Rio de Janeiro: IPHAN/CNFCP, 2011

CHAVARRIA, Joaquim. *A cerâmica*. Lisboa: Editorial Estampa, 2004.

COIMBRA, Sílvia R.; MARTINS, Flávia; DUARTE, Maria Letícia. *O reinado da lua: esculturas populares do nordeste*. Rio de Janeiro: Salamandra, 1980.

CUNHA, Luiz Antônio. *O ensino de ofícios artesanais e manufactureiros no Brasil escravocrata*. São Paulo: UNESP, 2000.

DEBRET, Jean-Baptiste. *Viagem pitoresca e histórica ao Brasil (1816 – 1831)* Rio de Janeiro: Fontana, 1974.

DIAS, Carla. *Panela de barro preta: A tradição das paneleiras de goiabeiras – Vitória – ES*. Rio de Janeiro: Facitec, 2006.

FAGUNDES, Arlindo. *Manual prático de introdução à cerâmica*. 2. ed. Rio de Janeiro: Caminho, 2000.

FERREIRA, José Carlos. *Memórias sobre o estado da Bahia*. Bahia: [s.n.], 1893.

FLEXOR, Maria Helena Ochi. *Mobiliário baiano*. Brasília, DF: Iphan / Programa Monumenta, 2009.

\_\_\_\_\_. *Os ofícios mecânicos e o negro no espaço urbano de Salvador*. Disponível em:

<<http://www.upo.es/depa/webdhuma/areas/arte/4cb/pdf/Maria%20Helena%20Ochi%20Flexor.pdf>> Acesso em: 06 de maio de 2015.

FUNDAÇÃO NACIONAL DE ARTE – FUNART. *Artesanato brasileiro*. 2. ed. Rio de Janeiro, 1980.

GOFF, Jacques Le. *Para um novo conceito de idade média: tempo, trabalho e cultura no ocidente*. Lisboa: Editorial Estampa, 1979.

HOUAISS, Antônio / VILLAR, Mauro de Salles / MELLO, Francisco Manoel de. *Dicionário Houaiss da língua portuguesa*. Rio de Janeiro: Editora Objetiva Ltda, 2004.

INSTITUTO BRASILEIRO DE GEOGRAFIA E ESTATÍSTICA. *Cidades*.

Disponível em:

<http://cidades.ibge.gov.br/painel/historico.php?lang=&codmun=290230&search=bahia|aratuip|infograficos:-historico>. Acesso em: 06 de fevereiro de 2015.

INSTITUTO DE ARTESANATO VISCONDE DE MAUÁ. *Saberes e fazeres: artesanato baiano*. Salvador, 2010.

\_\_\_\_\_. *Cerâmica popular*. Salvador, 1994.

\_\_\_\_\_. *Feito à mão: técnicas artesanais na Bahia*. Salvador: Gráfica e Editora Liceu Ltda, 2014.

INSTITUTO DO PATRIMÔNIO HISTÓRICO E ARTÍSTICO NACIONAL - IPHAN. *Inventário nacional de referências culturais: anual de aplicação*. Brasília, 2000.

LEROI-GOURHAN, André. *Evolução e técnicas I – O homem e a matéria*. [s.n.]: Edições 70, 1984.

LINHARES, A. M. A *De caco a espetáculo: a produção cerâmica de Cachoeira do Arari (Ilha de Marajó – PA)*. 2007, 166f. Dissertação (Mestrado em ciências sociais) Universidade Federal do Pará, Belém, 2007.

LUBISCO, Nídia Maria Lienert. *Manual de estilo acadêmico: trabalhos de conclusão de curso, dissertações e teses* 5. ed. – Salvador : EDUFBA, 2013.

MALLALIEU, Huon. *História ilustrada das antiguidades*. São Paulo: Nobel, 1999.

NAVARRO, Maria Pilar. *A decoração da cerâmica*. Lisboa, Portugal: Estampa, 1997. (Coleção Artes e Ofícios).

OSINSKI, Dulce. *Arte, história e Ensino: Uma Trajetória*. 2 ed. São Paulo: Cortez, 2002.

PAIM, Gilberto. *A beleza sobre suspeita*. Rio de Janeiro: Jorge Zahar Editor, 2000.

PAIVA, Eduardo França (org.) *Brasil-Portugal Sociedades, culturas e formas de governar no mundo português (Séculos XVI - XVIII)*. 1ª ed. São Paulo: Annablume, 2006. Disponível em:  
<[http://books.google.com.br/books?id=sZmzQLnUum8C&pg=PA226&dq=bandeiras+de+of%C3%ADcios&hl=ptBR&sa=X&ei=WkhpU\\_DqOcGkyATZ5oDIBw&ved=0CEQ Q6AEwAg#v=onepage&q=bandeiras%20de%20of%C3%ADcios&f=false](http://books.google.com.br/books?id=sZmzQLnUum8C&pg=PA226&dq=bandeiras+de+of%C3%ADcios&hl=ptBR&sa=X&ei=WkhpU_DqOcGkyATZ5oDIBw&ved=0CEQ Q6AEwAg#v=onepage&q=bandeiras%20de%20of%C3%ADcios&f=false)>. Acesso em: 06 de maio de 2014.

PENIDO, Eliana. *Oficina: Cerâmica*. Rio de Janeiro: Editora SENAC Nacional, 1999.

PEREIRA, Carlos J. da Costa. *A cerâmica popular da Bahia*. Salvador: Progresso, 1957.

\_\_\_\_\_. *Artesanato e arte popular*. Salvador: Progresso, 1957.

PINHO, Antônio Sales. *A cerâmica de Maragogipinho: tentativas de madaças*. Tese (Concurso para professor assistente do Departamento de Escultura da Escola de Belas Artes da Universidade Federal da Bahia), Salvador, 1970.

PINTO NETO, A. D. *A atividade ceramista artesanal de Maragogipinho e a relação com a degradação ambiental: perspectivas e sustentabilidade*. 2008, 160 f. Dissertação (Mestrado em Engenharia ambiental) – Universidade Federal da Bahia, Salvador, 2008.

QUEIROZ, I. A.; PEREIRA, I.S.; SILVA, M. C.; SANTOS, P. V. P. *Coqueiros e maragogipinho: a resistência de uma tradição? Crítica & Debates*, v. 1, n. 1, p. 1-18, jul./dez. 2010

REBELLO, Domingos José Antônio. *Revista do Instituto Geográfico e Histórico da Bahia*. Nº 55, 1829.

SERVIÇO NACIONAL DE APRENDIZAGEM INDUSTRIAL – SENAI BAHIA. *O artesanato na Bahia*. Salvador: [s.n.], 1955.

SERVIÇO DE APOIO ÀS MICRO E PEQUENAS EMPRESAS DA BAHIA – SEBRAE BAHIA. *Catálogo de artesanato da Bahia*. Salvador, 2005.

SANTOS, J. S. *Coleções, colecionismo e colecionadores: um estudo sobre o processo de legitimidade artística da produção de arte popular católica na Bahia entre as décadas de 1940 a 1960*. 2013, 221 f. Dissertação (Mestrado em Artes Visuais) – Universidade Federal da Bahia, Salvador, 2013.

VASCONCELLOS, Carolina Michaëlis de. *Algumas palavras sobre os púcaros de Portugal*. Lisboa, 1921.

VERMELHO, Joaquim José. *Os barros de Estremoz*. Lisboa: Limiar, 1990.

VIANA, Marisa. *Artesanato da Bahia*. Salvador: P55, 2008.