

O FABRICO ARTESANAL DE TELHA COLONIAL

Uma técnica em extinção

Paulo Alvarenga Junqueira*

I. INTRODUÇÃO

Esta nota de cunho etnográfico é uma decorrência de prospecções que visavam a localização de novos sítios arqueológicos, em julho de 1984, nos municípios de Januária e Itacarambi, Minas Gerais.

A localização de uma pequena indústria que ainda utilizava de tecnologia artesanal para a fabricação de telhas, tornou indispensável o registro dessa atividade, uma vez que a automatização crescente das olarias através de maquinários elétricos, rápidos e eficientes, condenou ao desaparecimento processos tecnológicos como esse.

Limitamo-nos apenas à descrição dos processos de fabricação das telhas meio tronco de cone, de utilização muito comum no período colonial. Acreditamos que o resgate de técnicas como essa sejam de suma importância para a história dos sistemas construtivos utilizados na arquitetura colonial brasileira.

II. CARACTERIZAÇÃO DA REGIÃO E DOS INFORMANTES

A fábrica de telhas está localizada a 54 km N da cidade de Januária, no distrito de Levinópolis, situando-se na fazenda da Onça, ou simplesmente "Onça", como é denominada atualmente. Ape-

* Setor de Arqueologia e Deptº Sociol./Antrop. FAFICH/UFMG.

sar da distância até a sede do município não exceder a 70 km por estrada não pavimentada, o único ônibus diário que por ali passa (Januária - Vereda Grande, via Cônego Marinho) gasta de cinco a cinco horas e meia para perfazer o percurso até a Onça. A fazenda, outrora um latifúndio, encontra-se dividida, por sucessivos espólios, em pequenas propriedades, quase todas pertencentes a mesma família. A população local girava na época, em torno de 150 pessoas, na maioria adultos e aposentados.

O lugarejo está assentado em uma vereda, cortada por um córrego de regime temporário, afluente da margem direita do rio Peruacú. As casas não encontram-se alinhadas ou próximas como nos vilarejos, mas dispersas ao longo da vereda, em distâncias nunca inferiores a 100 m, seguindo o curso do pequeno córrego.

A configuração topográfica, de caimento pouco pronunciado, e uma drenagem deficiente favorecem a formação de solos hidromórficos, extremamente argilosos.

A vegetação circundante ao povoado é constituída de cerrado secundário e, no local propriamente dito, por buritis¹ e cabeçudas².

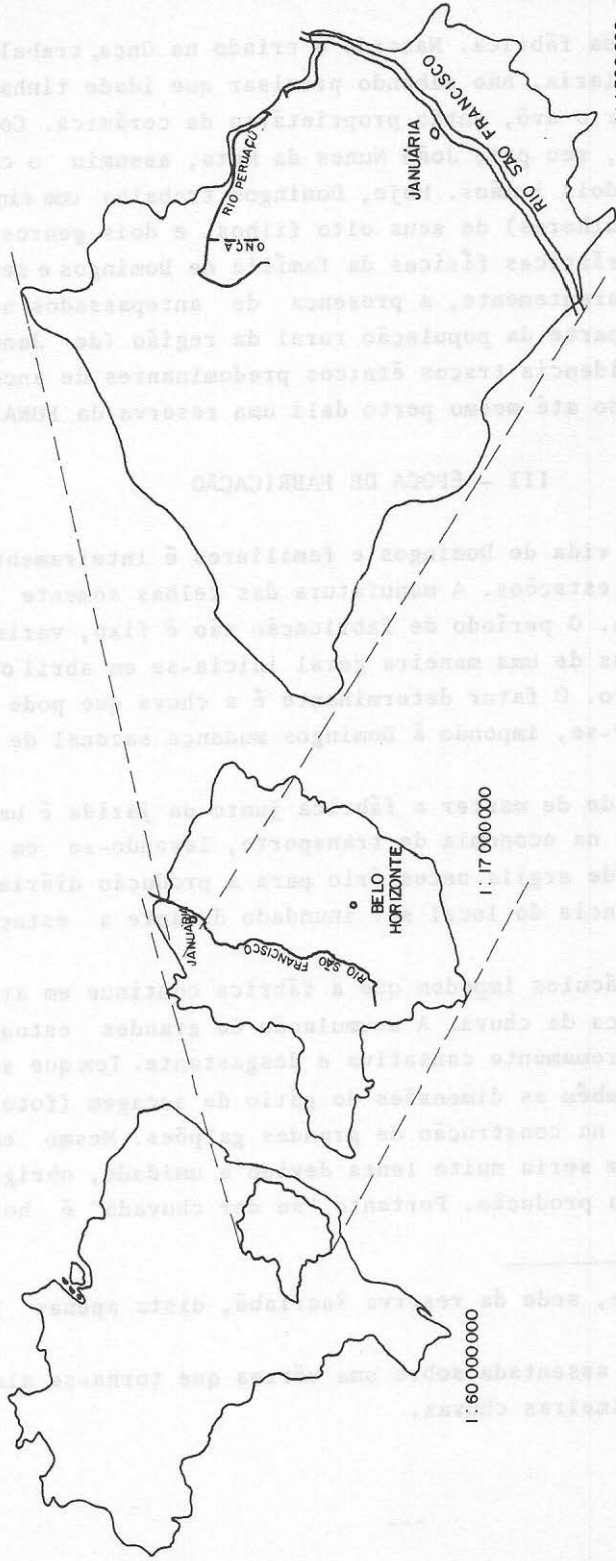
A região se insere na área de atuação da SUDENE, possuindo características de clima semi-árido. São marcantes duas estações: o período chuvoso, com uma precipitação concentrada nos meses de novembro a março, e o período da seca, nos meses restantes. A precipitação média anual situa-se entre 800 a 1000 mm, extremamente mal distribuída.

As informações sobre a manufatura das telhas foram obtidas por observação direta e os dados complementares através de entrevistas.

O principal informante, Domingos Nunes da Mota, de 65 anos,

¹ BURITI (*Mauritia* sp.) - Palmeira dotada de fruto amarelo, do qual se extrai óleo e broto terminal comestível, e de cujas folhas são confeccionadas esteiras, redes, chapéus e coberturas de casas; palmeira do brejo, muriti.

² CABEÇUDO (*Butia capitata*) - Palmeira de frutos drupáceos, cujo suco serve como vinagre, e cuja amêndoa é alimentícia e oleaginosa; butiã-de-vinagre, butiã-azedo, tutiazeiro, cabeçuda, coqueiro-azedo, coqueiro-cabeçudo, guariroba do campo.



**FIG. 1 - LOCALIZAÇÃO GEOGRÁFICA DA FÁBRICA
ARTESANAL DE TELHA COLONIAL**

é o atual dono da fábrica. Nascido e criado na Onça, trabalha desde pequeno na olaria, não sabendo precisar que idade tinha quando começou a ajudar o avô, então proprietário da cerâmica. Com o falecimento deste, seu pai, João Nunes da Mota, assumiu o controle juntamente com dois irmãos. Hoje, Domingos trabalha com cinco (dois homens e três mulheres) de seus oito filhos, e dois genros.

As características físicas da família de Domingos e seus genros denotam, aparentemente, a presença de antepassados negros e índios. Grande parte da população rural da região (de Januária à Montalvânia) evidencia traços étnicos predominantes de ancestrais índios, existindo até mesmo perto dali uma reserva da FUNAI³.

III - ÉPOCA DE FABRICAÇÃO

O ritmo de vida de Domingos e familiares é inteiramente condicionado pelas estações. A manufatura das telhas somente ocorre na época da seca. O período de fabricação não é fixo, variando de ano para ano, mas de uma maneira geral inicia-se em abril ou maio, indo até setembro. O fator determinante é a chuva que pode atrasar ou antecipar-se, impondo à Domingos mudança sazonal de atividade.

A necessidade de manter a fábrica junto da jazida é um fator muito importante na economia de transporte, levando-se em conta o grande volume de argila necessário para a produção diária, mas tem a inconveniência do local ser inundado durante a estação das águas⁴.

Vários obstáculos impedem que a fábrica continue em atividade durante a época da chuva. A acumulação de grandes estoques de argila seria extremamente cansativa e desgastante. Tem que ser levado em conta também as dimensões do pátio de secagem (foto 13), o que implicaria na construção de grandes galpões. Mesmo em área coberta a secagem seria muito lenta devido a umidade, obrigando a uma diminuição na produção. Portanto "se der chuvada" é hora de

³ O Brejo da Fome, sede da reserva Xacriabá, dista apenas 25 km da Onça.

⁴ A fábrica está assentada sobre uma várzea que torna-se alagadiça desde as primeiras chuvas.

parar com o barro.

Inicia-se o ciclo de atividades ligadas à agricultura. A terra é preparada para a lavoura e as cercas são revisadas e consertadas para evitar que o gado entre nas áreas de plantio. Planta-se essencialmente milho e feijão. Este último por duas vezes: o das águas e o da seca. No segundo plantio, o feijão é semeado "solteiro" e a colheita ocorre no outono. É então chegada a hora de novamente reiniciar a fabricação de telhas.

IV - EXTRAÇÃO E PREPARO DA MATÉRIA PRIMA

A argila é retirada a apenas 15 metros do local de fabricação. A extração é feita com o uso de alavanca junto das bordas de um barranco irregularmente escavado (foto 1). Os torrões desidratados são transportados em um carrinho de ferro com pneumático (único traço de utilização de tecnologia moderna) até o "picadeiro" e ali depositados. O "picadeiro" é um poço cilíndrico, também escavado na argila, com 2,20 m de diâmetro por 0,75 m de profundidade (foto 3).

As 8 horas da manhã a água é adicionada na proporção de 30 a 50 latas (de querosene) de 20 litros, num total de 600 a 1000 litros. O poço onde a água é apanhada está situado um pouco mais distante, mas não mais do que 50 metros do "picadeiro" (foto 2). A hidratação é completada até às 16:30 h, quando inicia-se a "surra" nos torrões até desmanchá-los. Esta fase do processo envolve o trabalho simultâneo de 2 pessoas. A argila continua a ser socada com o cabo de 2 foices até adquirir a consistência de "pomada", isto é, até readquirir suas propriedades plásticas, perdidas na desidratação.

É retirada do "picadeiro" a medida que "fica no ponto", enquanto que a parte restante continua a levar a surra. Finda esta fase, ela é socada com um porrete fora do picadeiro, para diminuir de volume.

As 20 h, já noite fechada, é encerrada a jornada de trabalho. No dia seguinte, antes das 8 h, a massa de matéria-prima a ser trabalhada é depositada na fábrica.

V - A FÁBRICA E A TÉCNICA DE MANUFATURA DE TELHAS

A fábrica é constituída por um único cômodo sem paredes, parcialmente coberto por folhas de palmeiras (foto 1 - lado superior à direita). Duas palmeiras "cabecudas" foram aproveitadas como esteios e nos outros dois cantos foram fincados dois postes. Sob a cobertura existem duas bancas, cada uma constituída por uma tábua de 1,98 m de comprimento e 0,26 m de largura, fixadas em plano inclinado. A parte mais elevada de cada prancha encontra-se apoiada em uma das cabecudas-esteio a 97 cm do chão, enquanto que a extremidade inferior, onde trabalha o oleiro, é sustentada por um pequeno poste de 80 cm de altura (foto 4).

Por volta das oito horas da manhã dão início às atividades. Cinzas são retiradas de dentro do forno e acumuladas do lado externo da base de cada banca. Comparativamente me veio a lembrança, a imagem de um pasteleiro fazendo massa. Da mesma maneira que se usa farinha para polvilhar o mármore e o rolo de madeira, evitando que a massa grude em ambos, é necessário também polvilhar a banca e a grade com cinzas para que a argila não adira na madeira (foto 7). A grade consiste em um quadro trapezoidal de madeira usado como forma para a argila (foto 5-A e Fig. 2-B). Ela é esfregada na cinza (foto 6) e colocada sobre a banca. Do monte de argila, já preparado no dia anterior, é retirado com as mãos uma certa quantidade que é colocada dentro da grade (foto 8). Após ser amassada e espalhada no quadro, ela é espremida com o "facão" ou "cortador", instrumento de arceira em forma de bastão roliço, com 58 cm de comprimento. De formato semi-cônico, tem 9,2 cm de diâmetro em uma das extremidades e 7 cm na outra.

Depois de extraídos os excessos com o "facão" (foto 9), a argila já moldada é empurrada ainda na grade, até a parte superior da banca. A grade é então retirada, deixando o quadro trapezoidal de argila à espera da moldagem final. A banca é novamente polvilhada de cinzas, repetindo-se o processo já descrito anteriormente. Esta etapa é executada simultaneamente nas duas bancas. A fase seguinte da produção é também exercida por duas pessoas, que têm por função dar curvatura e o acabamento final à telha, antes da secagem.

No dia em que realizamos a pesquisa de campo, o próprio Do-

Arq. Mus. Hist. Nat. UFMG. Belo Horizonte. 10:

mingos trabalhava na banca da direita, enquanto seu filho Francisco Correa da Mota, de 23 anos, ocupava a banca da esquerda. O acabamento era feito por outros dois filhos de Domingos, Joana da Mota Madureira⁵, 22 anos, e João Correa da Mota, 14 anos.

O molde que utilizam para dar a curvatura da telha é conhecido como "guarlape". É feito do cerne de embaré⁶, madeira extremamente leve e macia. Consiste de um cabo ligado a um semi-cone alongado, entalhados em uma única peça (foto 5-b e Fig. 2-b). A denominação "meio tronco de cone" dada a telha colonial talvez esteja relacionada ao molde, que possui um lado plano e outro convexo, lembrando um tronco cortado longitudinalmente.

O "guarlape" é seguro por baixo e apoiado sobre o antebraço esquerdo, enquanto com o auxílio de uma espátula, a mão direita faz deslizar o quadro de argila para o molde (foto 10). Para que isto ocorra, o artesão destro tem sempre que se postar do lado esquerdo da banca.

Do lado externo da fábrica, à esquerda, há uma tijela de barro⁷ contendo água, apoiada sobre uma forquilha cuja base encontra-se fincada no chão.

Como acabamento, a mão direita é molhada e esfregada na parte superior da telha para dar o "pelo" ou alisamento. A seguir, traçam uma linha quebrada na superfície exterior da telha, que segundo os informantes, serve para enfeitar. Na realidade, mesmo sem consciência do fato, o que estão fazendo é a personalização de seu trabalho no produto acabado. A linha quebrada traçada por Joana forma um M e a de João um N (foto 11).

O trabalho de fabricação dura até que termine o monte de argila, gastando em média de 15 a 16 horas, indo portanto das 8 horas da manhã até a meia noite.

⁵ A única das três filhas casadas, que trabalham na olaria, cujo marido não está envolvido no processo de fabricação.

⁶ Embaré - N e NE. Árvore da família das bombacáceas (*Cavanillesia arborea*), de tronco muito grosso, com grande reserva de água e flores vermelhas, sendo o fruto uma grande cápsula alada; barriguda.

⁷ Existiam várias oleiras na Onça, mas devido a fatores como mudança e falecimento, estão atualmente reduzidas apenas a duas. A cerâmica da Onça e de outros locais serão tratadas em trabalho à parte.

São produzidas nas duas bancas uma média de 1200 a 1300 telhas por dia.

VI - A SECAGEM E A QUEIMA

Depois de personalizada a telha é levada para o terreiro, que é cercado com 3 fios de arame farpado para evitar que o gado entre e cause acidentes. É depositada no chão e através de um movimento rápido, o "guarlape" é retirado, único momento em que o cabo do molde tem sua função (foto 12).

A secagem é feita ao sol durante dois dias (foto 13), depois as telhas são transportadas por carrinho de ferro (50 telhas por viagem) até um forno a 100 m do local.

O forno (foto 14), com capacidade para 3500 telhas, foi construído em 1948. Um detalhe construtivo importante são as fornalhas escavadas no barranco para melhor aproveitamento das calorias. As telhas já queimadas são empilhadas na lateral direita, umas sobre as outras, em posição horizontal. As que estão sendo transportadas pelo carrinho são empilhadas em posição vertical⁸ do lado esquerdo até completar a capacidade do forno. Só então são depositadas dentro dele. O empilhamento é feito em duas camadas de telhas em posição vertical, em carreiras com faces alternadas. É encimada por uma terceira e última carreira em posição horizontal. O capeamento final é feito com telhas já queimadas, colocadas como nos telhados, em posição de capa e bica (foto 15).

O fogo é aceso às 5 horas da manhã, queimando durante 24 horas. Enquanto as telhas estão no forno a produção é interrompida. Só é descapeado 60 h após o início da queima, com a fornada já fria. Depois da retirada das telhas param o trabalho por mais 3 dias devido a "quentura"⁹, período em que procuram outros afazeres.

⁸ A argila não queimada é frágil, se as telhas fossem empilhadas horizontalmente sobre as outras, o peso certamente racharia grande parte da produção.

⁹ Acreditam que com o corpo muito quente não devem trabalhar com a argila fria, pois podem ocorrer problemas neurológicos. Aliás, esta crença também está presente entre as donas de casa quando torram café.

A argila depois do processo de oxidação torna-se creme-amarelada, de aspecto bastante agradável.

Um novo forno de barro estava pronto, mas ainda sem uso, a apenas 20 m do pátio de secagem das telhas. Mais próximo, permitindo uma maior economia no transporte, será utilizado também por outros familiares. Sua construção é de adobe e argamassa de barro, com terra chegada nas laterais e na parte posterior, devido a falta de barranco onde pudesse ser escavado (foto 16 e fig. 3).

VII - A COMERCIALIZAÇÃO

Produto já tradicional, a telha é utilizada em construções rurais e urbanas nos municípios de Januária, Itacarambi, Manga e Montalvânia, tendo sido levada em certa ocasião até mesmo para Montes Claros, a mais de 230 km de distância. O autor tivera, inclusive, oportunidade de ouvir por diversas vezes, referências elogiosas sobre a qualidade da telha, anos antes da realização do trabalho de campo.

Segundo nosso principal informante, o que tornou famosa a telha da Onça foi a sua qualidade, devido ao barro e ao preço bastante atrativo. Em julho de 1984, o milheiro estava sendo comercializado por 40 mil cruzeiros¹⁰.

Por se tratar de produção pequena e sazonal, geralmente o que é produzido tem saída imediata. A venda é direta, sem intermediários, correndo o frete por conta do comprador. Raramente acumulam estoque.

VIII - CONSIDERAÇÕES FINAIS

O informante não soube dizer desde quando existe a fábrica, mas que é muito velha. Pela idade de Domingos e por ter pertencido ao seu pai e anteriormente ao avô, ela remonta provavelmente ao século XIX.

Há ligações de parentesco entre todos os artesãos, ou por consangüinidade ou por matrimônio. Aparentemente não existe divi-

¹⁰ Para efeito de comparação o salário mínimo da época era de Cr\$97.176,00.

são sexual do trabalho. A técnica do fabrico de telhas pode ter sido adquirida por escravos que posteriormente a repassaram a descendentes. O aprendizado é feito naturalmente por observação direta das crianças que acompanham as mães ao local do trabalho.

A venda das telhas garante uma renda suplementar na estação da seca pelo menos igual ou superior à das atividades de subsistência ligadas à terra.

Ao contrário da lavoura onde são necessários gastos com a aquisição de sementes e alguns insumos agrícolas, a produção das telhas exige unicamente a força de trabalho, uma vez que tanto a argila quanto a lenha são extraídas sem ônus algum.

Existe outra fábrica de telhas na Onça, pertencente a parentes de Domingos, e uma terceira na localidade de Areião, a 6 km do local.

IX - BIBLIOGRAFIA

ANDRADE FILHO, Oswald de.

1971. Normas para Pesquisa da Cerâmica. Cadernos de Folclore, II: 8p. MEC, Rio de Janeiro.

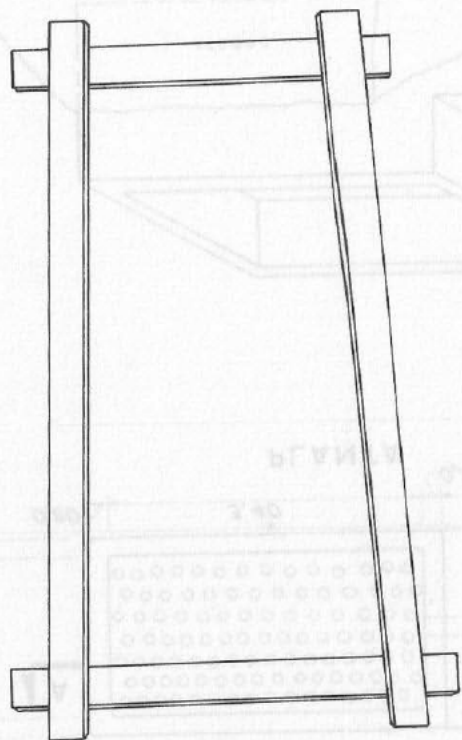
SNOW, T. Charles & ABREU, José Eustáquio Teixeira.

1977. A cerâmica neobrasileira em regiões vizinhas a Belo Horizonte, MG. AMHN-UFMG, Belo Horizonte, 2:175-91. il.

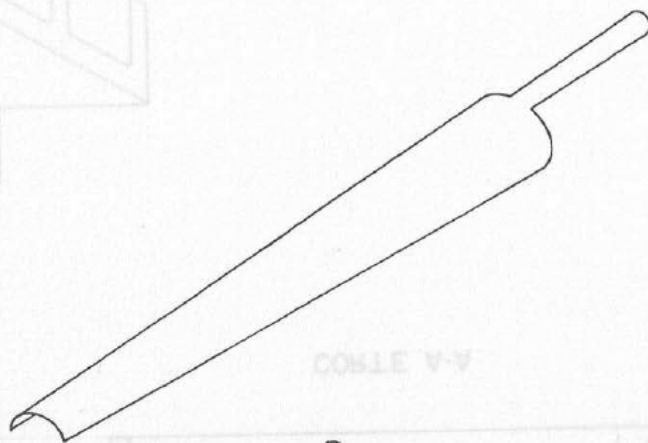
VASCONCELLOS, Sylvio de.

1979. *Arquitetura no Brasil: Sistemas Construtivos*. 5 ed. Belo Horizonte, UFMG, 186 p. il.

FIG. 2 - PRINCIPAIS ARTEFATOS UTILIZADOS NA FABRICAÇÃO DA TELHA COLONIAL



A



B

PEÇA A - QUADRO

PEÇA B - GUARLAPE

ESCALA 1:4

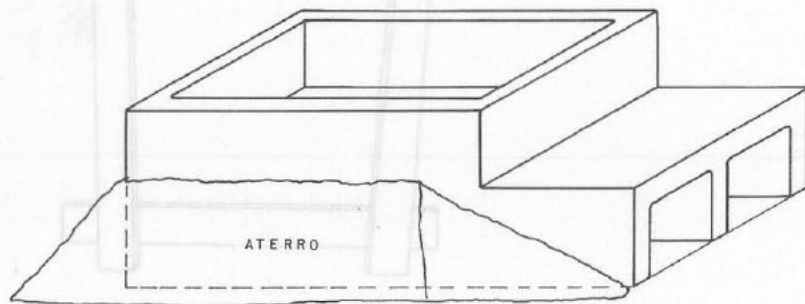
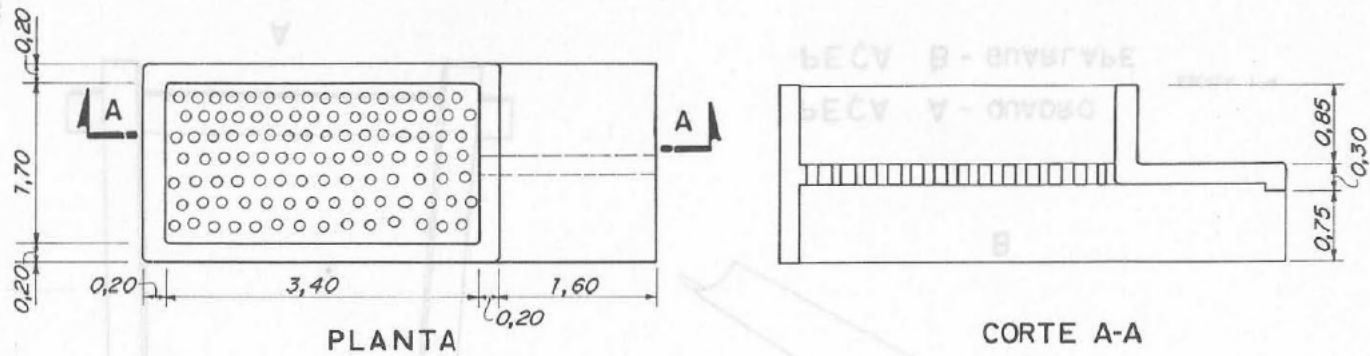


FIG. 3
 FORNO UTILIZADO NA QUEIMA DAS
 TELHAS COLONIAIS

ESCALA 1:50
 DIMENSÕES EM METRO



1. Local de coleta da argila. A escavação é feita com alavanca para a retirada dos torrões.



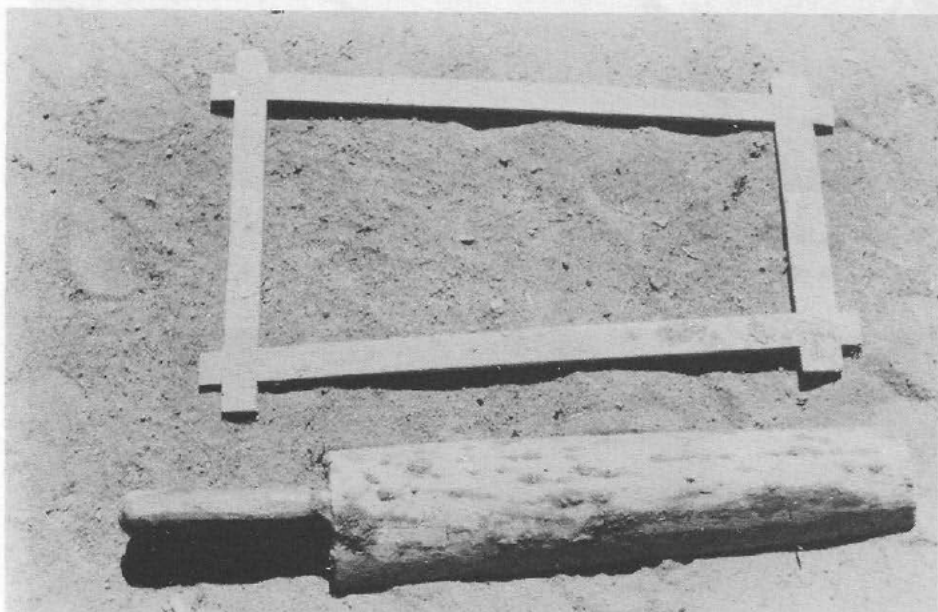
2. A água é retirada do lado oposto ao local de coleta de argila, em um pequeno poço.



3. Vista do picadeiro. As folhas de *Butia capitata* são utilizadas como cobertura para dar sombra durante o trabalho de hidratação da argila.



4. Vista da oficina. Nota-se no centro parte do monte de argila já preparada para utilização ladeado por duas bancas onde são feitas as telhas.

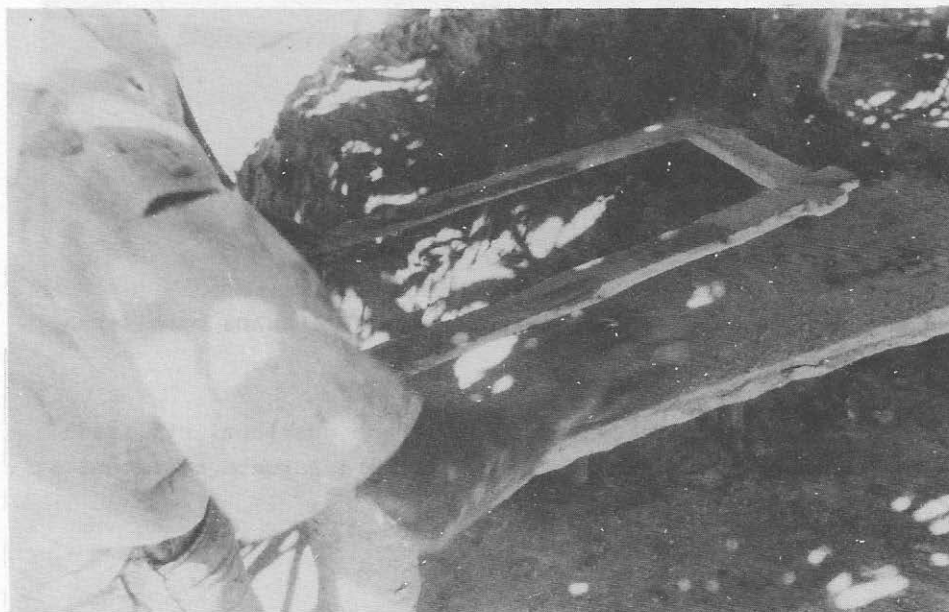


5. A. Grade de madeira de formato trapezoidal usada como forma para a argila.

B. Molde de madeira convexo, denominado guarlape, utilizado para dar curvatura à telha. Nota-se o formato semi-cônico da peça.



6. A grade é esfregada sobre cinza para evitar que a argila adira na madeira.



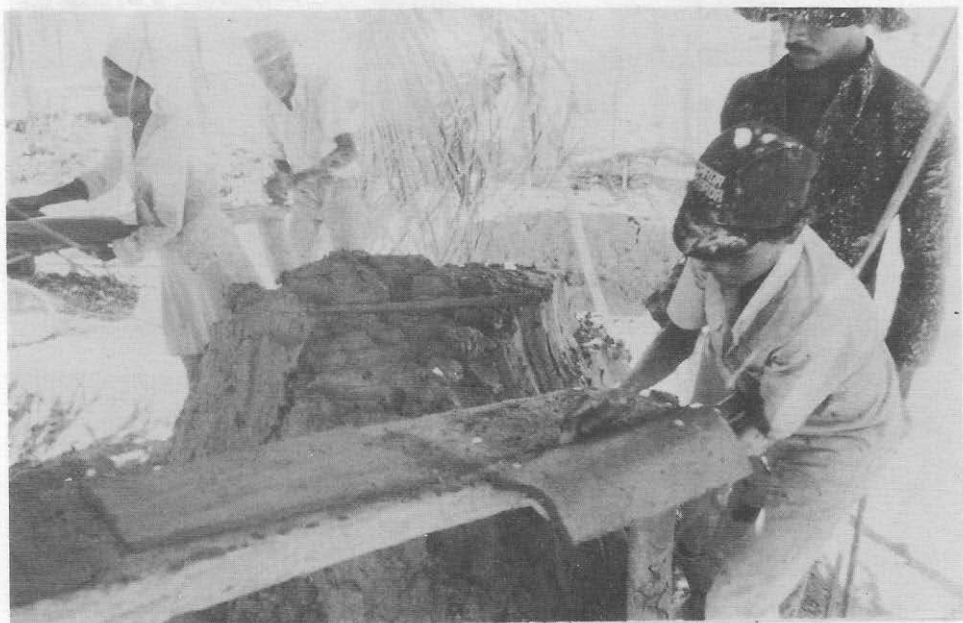
7. A cinza é colocada também sobre a banca, evitando da mesma maneira, que a argila grude na tábua.



8. A argila é amassada e espalhada dentro da grade em movimentos uniformes, semelhantes aos de um pasteleiro.



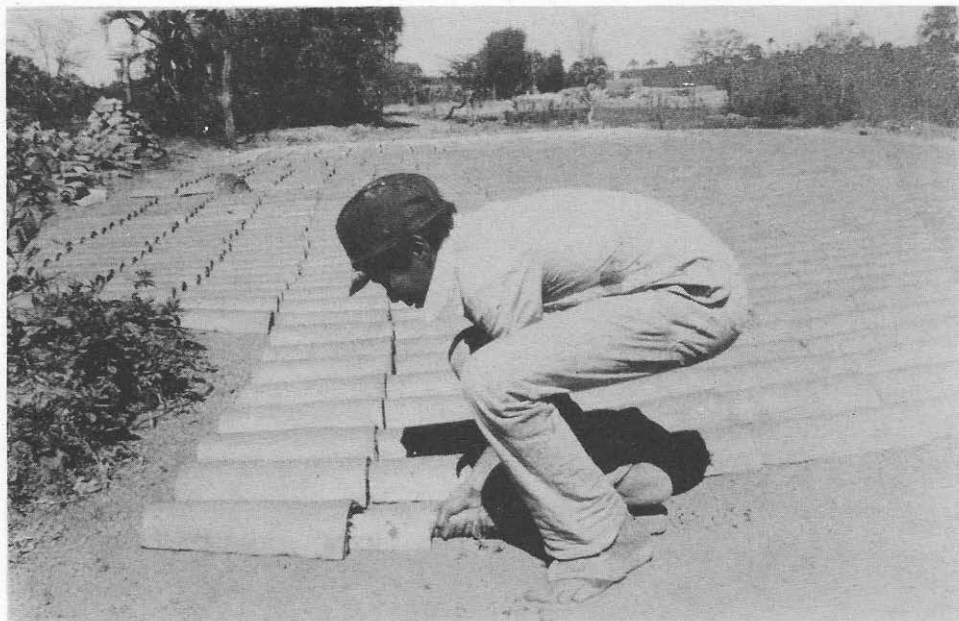
9. A argila é comprimida dentro da grade com a utilização de um bastão, denominado facão ou cortador, retirando-se as sobras.



10. A grade é retirada e a argila já moldada é deslizada, com a ajuda de uma espátula de madeira, sobre o "guarlape".



11. A telha já moldada é alisada com a mão molhada. Personalizando a peça o artesão desenha a letra N na face externa da telha.



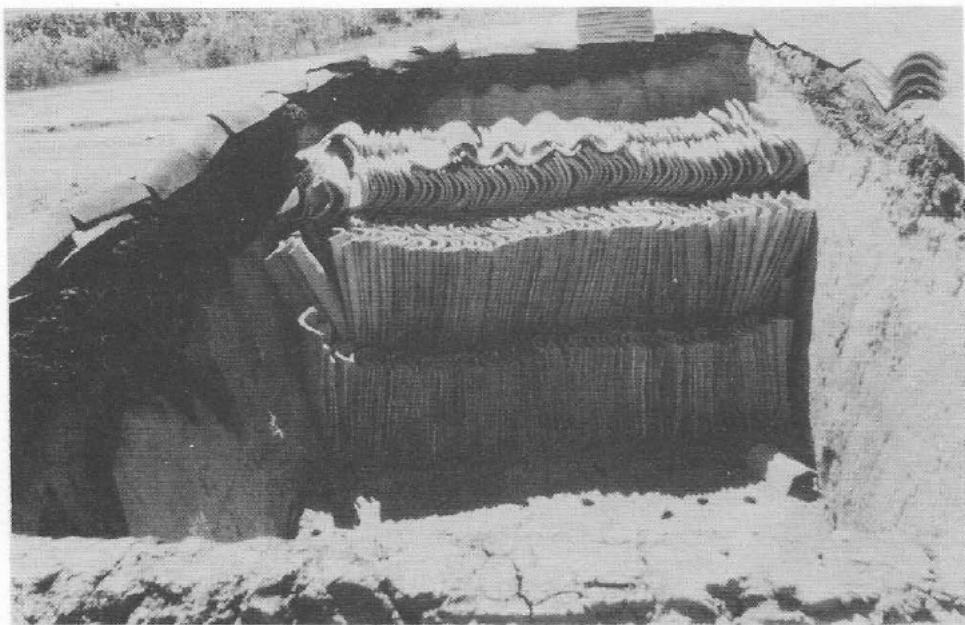
12. A telha é posta no chão para secar. O "guarlape" é retirado através de um movimento rápido. Nota-se ao fundo o forno.



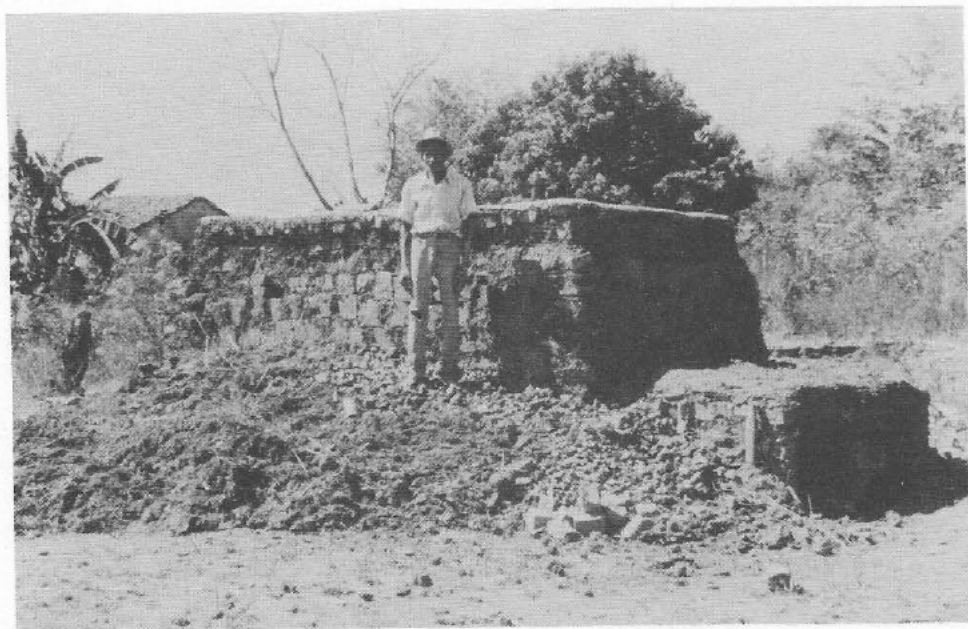
13. Vista do terreiro onde é colocada a produção diária para secagem.



14. Vista do forno que vem sendo utilizado desde 1948, construído sobre um barranco. À esquerda, as telhas prontas para serem queimadas e à direita, as telhas já queimadas.



15. Detalhe do interior do forno com parte da fornada já queimada. Nota-se na base os furos de passagem do calor.



16. Vista lateral do novo forno, tendo à frente o artesão Domingos Nunes da Mota.



12. Detalhe do interior do forno com parte da fornalha à direita. Nota-se na base os traços de passagem do calor.



13. Vista lateral do novo forno, sendo à frente o arcaão. Descrições feitas da nota.