

A FAIANÇA FINA INGLESA DOS SÍTIOS ARQUEOLÓGICOS HISTÓRICOS BRASILEIROS

Paulo Tadeu de Souza Albuquerque¹
Jango Nery Velozo²

RESUMO

Este artigo enfatiza a importância do estudo da faiança fina inglesa na datação relativa de sítios históricos brasileiros. Apresenta uma breve síntese da história e do desenvolvimento das técnicas de decoração utilizadas e seus motivos decorativos, principalmente dos séculos XVIII e XIX. Lista marcas e patentes, seus fabricantes e suas datas.

Palavras-chave: Faiança Fina, Processo de Manufatura, Padrões Decorativos

ABSTRACT

This paper emphasizes the importance of the english's faience fine as a mean of relative datation of historical-arqueologicals sites in Brazil. It synthesizes briefly the history and technical development of the manufacturing of faience in england. It describes the technics and the patterns of decoration mainly in the XVIII and XIX centuries. It presents a roll of the marks and patents, its manufacturers and its dates.

Key words: Faience Fine, Manufacturing Process, Decorative Patterns

Entre os diversos artefatos e materiais dos sítios arqueológicos históricos no Brasil, aparece a faiança fina inglesa ou *creamware*. Tal tipo de louça vem sendo encontrada em todos os sítios históricos.

Surge no Forte de Óbidos, no Estado do Pará, em Belém no Pará, em São Luiz do Maranhão e no Sítio do Tamancão.

Foi também encontrada no Ceará, no Forte do Farol e em Aracati. No Rio Grande do Norte foi registrada na Fortaleza dos Reis Magos, em Natal, em Vila Flôr, Goianinha, São José do Mipibu, Arês, Nésia Floresta,

¹ Professor da Universidade Federal do Rio Grande do Norte.

² Bolsita do CNPq.

Extremoz e Macaíba. Na Paraíba, foi registrada no Forte de Santa Catarina.

Em Pernambuco as louças surgem no Recife, Olinda, Pesqueira, Itamaracá, Igarauçu, Jaboatão, Cabo, Vitória, Rio Formoso, Petrolândia, Gravatá, Caruaru, Fazenda Nova e diversos outros sítios. Foi também encontrada em Alagoas e na Bahia.

Em Minas Gerais as louças estão presentes em várias cidades históricas, no Estado de Goiás, no Espírito Santo e no Rio de Janeiro. Nos diversos sítios arqueológicos históricos do Estado de São Paulo também há registros do aparecimento da louça inglesa. Finalmente, no Rio Grande do Sul, tais louças fazem parte do conjunto de materiais encontrados em diversos sítios missioneiros.

Em todos os sítios arqueológicos históricos, nos diversos estados brasileiros, a faiança inglesa aparece com maior ou menor variação de padrões e em diferentes períodos históricos. Esta presença constante enfatiza a importância de seu estudo, podendo ser usada como unidade cronológica. O estudo de seus padrões e motivos decorativos e o conhecimento das técnicas de sua fabricação pode fornecer datação relativa para ocupação dos sítios em que sejam encontradas. Ademais, a pesquisa acerca de sua incorporação ao mercado consumidor, permitirá visualizar um conjunto de aspectos sociais, econômicos e culturais refletidos pela sociedade formadora dos sítios.

A produção da faiança fina inglesa se desenvolveu no condado de *Staffordshire*, sudeste da Inglaterra. No século XIV, vários mosteiros da região já produziam cerâmica. No século XVI muitos desses mosteiros já estavam estabelecidos na região norte de *Staffordshire*, conhecida pelo nome de *Potteries*, perto de *Burslem*, a qual seria, mais tarde, o centro cerâmico do condado. O condado era rico tanto em carvão quanto em barro, ambos fundamentais para indústria cerâmica. O chumbo, também necessário ao fabrico, podia ser obtido em *Lawton Park*. A produção local era voltada para os artigos de uso doméstico, como canecos, tigelas, jarros, candelabros e outros utensílios, bem como telhas para construção.

Em 1539, Henrique VIII, opondo-se a Roma, fecha os mosteiros da Inglaterra. A arte da olaria, entretanto, não se perde. Havia sido ensinada a auxiliares não religiosos, os quais continuariam a produção cerâmica para o consumo local.

Até que a base econômica da região fosse centrada na mineração do carvão, no século XVIII, a principal atividade era agricultura, e muitos artesãos, buscando ajudar no sustento da família, costumavam ter, geralmente em suas casas, pequenas olarias.

O norte de *Staffordshire* é formado por pequenas cidades, entre as quais *Tunstall*, *Etrutia* e *Brownhills*, as quais, atualmente, formam uma só, *Stoke-upon-Trent*. Em muitas peças da faiança denominada *Flow Blue*, encontram-se os nomes ou as iniciais dessas cidades, nos carimbos com que marcavam as peças.

Em 1600, quando da divisão das terras da coroa em aforamentos, os arrendatários das terras de *Burslem* e *Tunstall* tornaram-se independentes. Essas terras eram divididas em pequenos lotes e não muito apropriadas para agricultura. É a partir de então que cresce o número de fornos e olarias na região. Já em 1616, verifica-se o primeiro registro legal da atividade de oleiro. Os fornos ainda eram pequenos, na própria casa do camponês e o barro e o carvão eram retirados dos arredores imediatos. A produção era bastante rústica, e consistia em alguns vasos, cachimbos, berços para presentear nubentes, recipientes para o transporte de mercadorias até a feira, etc.

A técnica de confecção das peças consistia em dividir o barro em rolos, em cima de uma tábua, cortando-os em seguida em fatias, que eram então trabalhadas em formas de bolas. Essas eram levadas ao torno, onde o oleiro dava-lhes a forma desejada.

A segunda etapa de fabricação iniciava-se com a secagem. Depois de secas, as peças eram pintadas com uma mistura de barro com consistência de xarope. A variação na aplicação da pintura criava diferentes padrões. Uma vez findo o trabalho de pintura, pó de chumbo era peneirado sobre as peças para que, após a queima, ficassem com o aspecto vidrado.

A terceira e última etapa consistia na condução das peças ao forno. Eram colocadas em cima de uma superfície de argila refratária no intuito de protegê-las das chamas. Cada peça era separada da imediatamente superior por três pequenas peças triangulares, deixando marcas no vidrado, conhecidas como "*stillmarks*". A queima demandava 24 horas,

mais 10 horas para que as peças esfriassem e finalmente eram retiradas do forno e ficavam disponíveis para a comercialização.

Em 1690, aproximadamente, os irmãos John Phillip e David Elers, de origem germânica, vieram da Holanda para trabalhar na região. Consigo trouxeram uma nova técnica - a *Off Salt Glazing*. Consistia em jogar sal sobre as peças, enquanto ainda no forno. O vapor do cloreto de sódio reagia e formava o ácido clorídico, o qual deixava sobre as peças uma camada de vidro de silicato de sódio. Tal processo de vitrificação continua atualmente em uso. A chegada dos irmãos Elers, em *Stanffordshire*, é considerada por alguns como o ponto de partida para a grande e moderna indústria cerâmica que se desenvolveu na região. Após eles, os utensílios produzidos tendem a perder sua característica artesanal e se aproximar da precisão fabril.

A medida em que o velho método caseiro, dos fornos no fundo do quintal começa a mudar, a demanda de peças mais sofisticadas exigirá o desenvolvimento de moldes. É desta época, 1693, a obtenção por *Aaron Wedgwood*, de seu registro como fabricante de faiança. A partir de 1730, aproximadamente, os moldes passaram a ser esculpidos em alabastro transportado de *Derbyshire*.

O segredo do "gêso de Paris" é trazido da França por *Ralph Daniel*, nos idos de 1745. Até então, a louça chinesa, de qualquer tipo, era importada e fazia concorrência com os ceramistas de *Stanffordshire*. A solução encontrada pelos oleiros ingleses foi a criação de moldes, nos quais era despejado um barro de consistência pastosa, resultando em peças mais delicadas e de melhor efeito decorativo.

John Astbury, em 1720, adiciona sílex moído ao barro branco de *Devonshire* e consegue queimá-lo a uma temperatura mais alta. Aliando-se à nova técnica, *Enoch Bloth*, de *Tunstall*, desenvolve um precipitado fluido que emprestava uma cor creme à louça. A técnica consistia em mergulhar a peça na solução, depois de queimada, e tornar a levá-la ao forno para amalgamar o vitrificado.

Em 1761, *Josiah Wedgwood* adiciona Feldspato à pasta branca desenvolvida por *Ralph Daniel*, criando a técnica da faiança fina (*faience fine, faience anglaise*) que passou a ser conhecida como *Creamware*. Este tipo era suavemente vitrificado e mais durável que a faiança anteriormente

produzida e, rapidamente, a substituí. *Wedgwood* não patenteou seu processo, o que permitiu o acesso de todos à nova técnica.

As evoluções acontecidas na técnica de produção de louça culminou, portanto, na transformação de uma atividade artesanal em uma atividade industrial. Fazia-se necessário um certo capital para o pagamento da mão-de-obra, para o emprego da propaganda comercial e a distribuição da mercadoria, bem como suprir as necessidades de financiamento no desenvolvimento de novas técnicas de produção.

Em 1743, *Thomas e John Wedgwood* possuíam 5 fornos. E, 1762, *Josiah Wedgwood* informa que existiam, nos arredores de *Burslem*, 500 olarias, empregando 7000 pessoas, demonstrando que, nesse período, as olarias de *Staffordshire* haviam se tornado um dos maiores setores industriais da Inglaterra.

No ano de 1813, *Charles James Mason* obteve a patente para o processo chamado *Ironstone China*. O processo utilizava o pó de minério de ferro, triturado e misturado à argila e óxido de cobalto. Segundo *Wooliscroft*, faiançólogo inglês, o *Ironstone* podia ser usado para diversos fins, além da louça doméstica. Em 1851, *Mason* vende a sua fábrica para *Francis Morley*, que a revenderá a *George Ashworth & Brothers*, em 1862. A fábrica entretanto, continua a usar o nome *Mason* e a marca *Ironstone China*.

TÉCNICAS DE DECORAÇÃO DESENVOLVIDAS PARA A FAIANÇA FINA INGLESA, NA SEGUNDA METADE DO SÉCULO XVIII E INÍCIO DO SÉCULO XIX.

Uma das mais difundidas técnicas de decoração, na Inglaterra, nos fins do século XVIII, foi a *Transfer Printing*, que havia sido desenvolvida por volta de 1775, em *Battersea* e por *Sadler & Green*, em *Liverpool*. Anteriormente a esta técnica, a faiança fina era decorada a mão. A pintura das peças era feita por mulheres, nas olarias, e a esmaltagem era efetuada por artistas especializados, em seus próprios atelieres.

Josiah Wedgwood, por exemplo, usava os serviços do artista *Widow Warbston*, para esmaltar suas peças. Após a invenção do processo *Transfer*, passou a remetê-las à *Slade & Green*.

Na técnica *Transfer Printing*, uma placa de metal, geralmente de cobre, era gravada, em incisões bastante profundas, com o padrão desejado. A tinta era, então, espalhada nas linhas da placa aquecida. O excesso de tinta era removido com uma espátula e a superfície era limpa com uma espécie de almofada. Cobria-se a placa com papel de seda umedecido e uma prensagem normal transferia a estampa para o papel. O papel impresso era retirado da placa de metal e, cuidadosamente, aplicado sobre a peça a ser decorada, a qual já sofrera uma primeira queima. Esfregava-se o papel, finalmente, com uma flanela e sabão de potassa. A peça era colocada na água e o papel de seda descolava. Mergulhavam-na, então, na solução que obteria o vitrificado. O processo findava com o retorno da peça para o forno a fim de ser queimada pela segunda vez.

Somente as firmas maiores e mais sólidas podiam ter seus próprios gravadores de placas. As companhias menores eram atendidas por firmas especializadas na técnica de gravação. Escreve *Geoffrey Godden*, em *Antique Glass and China*, que várias firmas usavam o mesmo desenho, diferenciando-se, tão somente, pela gravação das iniciais individuais de cada uma. *Godden* menciona os motivos decorativos *Asiatic Pheasant* e *Pequin*, os quais teriam alcançado enorme sucesso e popularidade.

O motivo *Asiatic Pheasant* foi vendido para mais de vinte companhias. Este fato pode explicar a duplicação de desenhos com nomes diferentes que aparecem na faiança *Flow Blue*, sendo entendível que cada olaria nomeasse seu motivo com seu próprio título. O fato também explicaria a duplicação dos nomes das indústrias diferentes.

A porcelana chinesa sempre fez sucesso na cor azul. Assim, a louça *Chinese Nankin*, importada para a Inglaterra entre os anos de 1780 e 1820, era de um azul bem escuro. Acompanhando o gosto pelo azul, os oleiros de *Stanfordshire* produziam seus artigos na mesma cor. Vale salientar que a Holandã já usava um tom azul-escuro em sua faiança de Delft.

Desde o século XVI que o azul de cobalto era usado na decoração da faiança. Era uma das únicas cores que garantia suportar as altas temperaturas utilizadas no processo de vitrificação. O Azul-escuro,

associado à técnica decorativa do *Flow Blue*, era obtido a partir do óxido de cobalto, tendo sido descoberto em 1545 por *Shurer*, na Saxônia. Esse azul penetrava na superfície porosa da louça e borrava um pouco durante a vitrificação, resultando num acabamento mal definido. Descobriu-se por volta de 1820, que além da borrada natural do azul, a mesma poderia ser provocada artificialmente, adicionando-se cal ou cloreto de amoníaco, no forno, durante a vitrificação. Esse borrão adicional disfarçava os defeitos, como bolhas de vitrificação, por exemplo. Algumas peças elaboradas com essa técnica são tão borradas que se torna difícil discernir os detalhes da borda ou motivo central. Em outras, ao contrário, o efeito é tão discreto que somente se percebe uma espécie de halo.

Outras cores, não obstante, foram usadas no processo *Flow Blue*. O marrom arroxeadado, o sépia, o verde e o marrom avermelhado. O azul, porém, permaneceu sempre a cor mais popular, chegando a ser denominado azul-faiança.

A partir de meados de 1830, o processo litográfico, ou *Decalco*, predomina sobre o *Transfer Printing*. A nova técnica era mais rápida, mais prática e de menor custo. Utilizava desenhos impressos por métodos comuns de impressão em folhas de papel quimicamente preparadas. As folhas eram aplicadas a frio sobre a peça a ser decorada, deixando sobre ela os desenhos, sem veículos intermediários de fixação. Tal como a técnica anterior, a *Decalco* foi desenvolvida pelos ingleses e obteve larga e rápida repercussão mundial.

Outra criação dos ingleses foi a do processo fotográfico ou fotocerâmico, em 1870, e que consiste na aplicação sobre a faiança, de uma fotografia química e especificamente preparada para o processo e com emulsão própria.

Um processo mais moderno de impressão em faiança é o *Silk Screen*, derivado do *Hot printing* (variação do *Transfer*) e que consistia em transferir à peça a impressão dos desenhos de um pano de seda, a uma temperatura elevada. O *Silk screen*, por sua vez, utiliza uma técnica semelhante, sem, contudo, necessitar de calor para imprimir o desenho.

PRINCIPAIS MARCAS E PATENTES

O cunho gravado no verso das peças de faiança, em geral, traz o nome do motivo e as iniciais, ou o próprio nome do fabricante e, muitas vezes, a cidade onde se localizava a fábrica.

Alguns motivos, como o *Opaque China*, foram utilizados por tantas fábricas e tiveram tão grande quantidade de peças vendidas, que se torna difícil identificar todas as marcas.

O cunho pode ser aplicado de várias maneiras:

- gravando diretamente no barro cru;
- imprimindo um cartucho na matéria tenra;
- pintando a informação na superfície, antes ou depois da vitrificação;
- usando uma marca de "*Transfer*", que vem junto ao motivo. Um carimbo pode ser usado, também, após a vitrificação.

Os cunhos impressos são mais numerosos. No caso do *Flow Blue*, a marca e o padrão eram transferidos para a peça no momento da impressão do motivo, em azul cobalto. As marcas com o nome *England* começam a ser usadas, com parcimônia, após 1875 e, extensivamente, a partir de 1891. As palavras *Trademark, Limited* e a frase *Made in England*, começam a surgir a partir de 1862, 1880 e 1900, respectivamente.

O padrão *China*, inglês, leva, às vezes, uma marca de registro em forma de diamante, que foi utilizada entre 1842 e 1883. A marca significava que a fábrica havia registrado o motivo e tinha direitos sobre o mesmo pelo espaço de três anos, a partir da data de registro. O fato do padrão ter sido registrado em determinada data não significa, necessariamente, que a peça marcada tenha sido produzida nesse período, pois as fábricas usavam as marcas por anos a fio, em muitos casos.

Servimo-nos da seleção feita por *Petra Williams* para a apresentação de uma lista cronológica das principais patentes inglesas para a faiança fina e das indústrias que as produziram:

1805 STONE CHINA

Josiah Spode - produziu na cor preta, de 1805 a 1815 e, na cor azul, de 1815 a 1830;
Davenport - de 1805 até 1820;
Hicks, Meigh & Johnson - de 1822 a 1835;
John & Williams Ridgway - de 1814 até 1830;
James Edwards - de 1842 a 1851;
Thomas Godwin - de 1834 a 1854;
John Maddock - de 1842 a 1855.

1805 NEW FAIANCE

Josiah Spode - de 1805 a 1833.

1812 INDIAN STONE CHINA

Job Meigh - sem data determinada;
Charles Meigh - de 1836 até 1849;
Charles Meigh & Son - de 1851 a 1861;
Old Hall Earthenware Co. Ltd. - Sem data determinada

1813 PATENT IRONSTONE CHINA

Charle Mason - de 1813 a 1848;
Ridgway & Morley - de 1842 até 1844;
Francis Morley - de 1842 a 1862;
G.L.Ashworth - a partir de 1862.

1814 OPAQUE CHINA

John & W.Ridgway - de 1814 a 1830;
Ridgway & Morley - de 1842 até 1844;
Thomas Godwin - de 1834 a 1854;
Mayer & Newbold - de 1817 a 1833;
Bridgwood & Clark - Produzindo em 1857 como referência.

1824 IMPROVED STONEWARE

Dillwin Swansea - de 1824 a 1850.

1828 STONEWARE

Thomas Dimmock - de 1828 até 1859;

John Ridgway - de 1830 a 1855;

Ridgway & Morley - de 1824 a 1844.

1830 IRONSTONE CHINA

Hackwood - de 1830 a 1840;

Edward Wolley - de 1830 a 1856;

Henry Meakin - a partir de 1897;

J & G. Meakin - produzindo em 1890, como referência;

G.L. Ashworth & Brothers - a partir de 1862;

W. Adams & Co. - a partir de 1890;

Wood & Son - produzindo em 1810, como referência

1837 IRONSTONE

John Meir - de 1837 a 1897;

John Wedgwood - de 1845 até 1860;

W. Adams & Co. - a partir de 1870.

1838 PEARL WHITE

Wood & Brownfield - de 1838 a 1850;

Edward Wolley - produzindo em 1856, como referência.

1839 INDIAN IRONSTONE

Jonh & George Alcock - de 1839 até 1846.

1859 IMPERIAL IRONSTONE

Morley & Ashworth - de 1859 a 1862.

1870 SPECIAL WHITE STONEWARE

Clementson & Brothers - a partir de 1870.

1875 IMPERIAL IRONSTONE CHINA

Cockson & Harding - de 1875 até 1877;

Birks & Brothers - de 1877 a 1886.

1893 ROYAL IRONSTONE CHINA

Thomas Dimmock - de 1828 até 1859;
John Ridgway - de 1830 a 1855;
Ridgway & Morley - de 1824 a 1844.

1830 IRONSTONE CHINA

Hackwood - de 1830 a 1840;
Edward Wolley - de 1830 a 1856;
Henry Meakin - a partir de 1897;
J & G. Meakin - produzindo em 1890, como referência;
G.L. Ashworth & Brothers - a partir de 1862;
W. Adams & Co. - a partir de 1890,
Wood & Son - produzindo em 1810, como referência

1837 IRONSTONE

John Meir - de 1837 a 1897;
John Wedgwood - de 1845 até 1860;
W. Adams & Co. - a partir de 1870.

1838 PEARL WHITE

Wood & Brownfield - de 1838 a 1850;
Edward Wolley - produzindo em 1856, como referência.

1839 INDIAN IRONSTONE

Jonh & George Alcock - de 1839 até 1846.

1859 IMPERIAL IRONSTONE

Morley & Ashworth - de 1859 a 1862.

1870 SPECIAL WHITE STONWARE

Clementson & Brothers - a partir de 1870.

1875 IMPERIAL IRONSTONE CHINA

Cockson & Harding - de 1875 até 1877;
Birks & Brothers - de 1877 a 1886.

1893 ROYAL IRONSTONE CHINA

W. Baker & Co. - a partir de 1893;
Cochranes & Flamming - a partir de 1896.

1896 **IMPERIAL STONEWARE**

W. Adams & Co. - a partir de 1896

PRINCIPAIS MOTIVOS DECORATIVOS E TÉCNICAS

Flow Blue

As peças em *Flow Blue* começam a ser fabricadas em grandes quantidades a partir do ano de 1835. Levando-se em conta a época victoriana, de 1837 até 1901, pode-se dividir a existência do *Flow Blue* em três períodos distintos:

- *Early Victorian* - de 1834-40 até 1850;
- *Midle Victorian* - de 1860 até 1870;
- *Late Victorian* - de 1880-90 a princípios de 1900.

Os exemplos mais antigos, correspondentes ao primeiro período, são predominantemente orientais em sua decoração. A popularidade das paisagens históricas inglesas e americanas, influência imediatamente anterior, ainda prevalecia, podendo-se encontrar tais motivos nas primeiras peças de *Flow Blue*. As paisagens, no entanto, não são realistas ou pitorescas no sentido de representarem a topografia de um lugar específico, como era usual na decoração histórica anterior, mas sim representações romantizadas de paisagens estrangeiras. *Dakefield* refere-se a essas cenas como "*de pura fantasia, que, no geral, dão uma idéia das aspirações do primeiro período victoriano*"

As vistas orientais são, igualmente, irreais. Uma mistura de Índia e China. Elementos como salgueiros, bambu, palmeiras e macieiras, aleatoriamente misturados com casas-de-chá, pagodes, torres e pequenos personagens com trajes da época, compunham os desenhos.

As bordas dos pratos mais antigos portavam motivos estilizados do Extremo Oriente. Algumas apresentavam influência árabe, outras tinham pequenos medalhões que repetiam o motivo central. Um modismo do século XVIII foi a combinação de *chinoiseries* com motivos rococós. Em peças produzidas nos anos que medeiam 1850-1860, ainda restam reminiscências dessa decoração, já então executada na técnica *Transfer*.

Os motivos florais surgem, às vezes, em peças mais antigas, mas são raros os exemplos. Quando existentes, mostram um desenho realista moderado.

O *Middle Victorian* foi um período de grande ecletismo e excessiva ornamentação. Existem exemplares decorados com motivos centrais orientais e flores européias nas bordas, ou com cenas orientais e bordas góticas.

O *Late Victorian* sofreu a influência de dois famosos escritores. O poeta e desenhista *William Morris* (1834-1896) e *Charles Eastlake*, que, em 1865 escreveu uma série de artigos para a revista da Rainha. Afirmava, nos artigos, que dourar o padrão era vulgar, e que alças de fantasia, botões e saliências eram estúpidas e pobres a nível de desenho decorativo. Dizia ainda que "*...numa época de desenho degradado, o estilo mais arrojado será melhor. As maiores qualidades artísticas, que podem ser associadas em fabricação de cerâmica, são beleza e o vigor da forma, através da harmonia das cores e da adequação ornamental*".

É nesse último período que começa a surgir o desenho *Art Nouveau*, caracterizado por motivos curvilíneos, derivados das formas naturais das flores e plantas. O período chega a sofrer alguma influência japonesa, entretanto, a prevalência ornamental será a de motivos florais.

Em suma, os padrões decorativos do *Flow Blue* podem ser divididos da seguinte maneira:

Oriental;

Cênico;

Floral;

Art Nouveau;

Heterogêneo - Privilegiando aqueles que não

permitem classificação ou que combinem dois ou mais dos diversos padrões.

Willow Pattern

Muitos dos artistas que faziam desenhos para o processo *Transfer Printing* ficaram famosos. Entre eles, *Thomas Minton*, que desenvolveu ,

para Turner, de *Caughley*, o padrão denominado de *Willow*. O artista se valeu, em seus desenhos, de elementos orientais, buscando a construção cênica de um conto chinês.

O conto relata a estória de dois apaixonados, *Koong-shee*, filha de um rico mandarin e *Chang*, secretário do último, rapaz de origem humilde. O mandarin, como só acontece em tais estórias, havia escolhido um rico pretendente para a filha. Mantinha-a além disso, prisioneira, a fim de mantê-la afastada de seu grande amor. De sua prisão, a infeliz noiva enxergava um pessegueiro e escrevia versos cantando a esperança de que antes da floração do pessegueiro ela estaria livre. *Chang* encontrou um meio de comunicar-se com a amada, enviando-lhe, por meio de um pequeno barquinho, uma carta. *Koong-shee* respondeu com uma pergunta, escrita em um pedaço de marfim, igualmente carregado pelo barquinho: "*Não deve um marido obter os frutos antes que eles sejam roubados?*". *Chang* não titubeou. Penetra nos jardins da casa do mandarin e salva *Koong -Shee*. Fogem de bote e navegam até uma ilha onde habitava *Chang*. Lá serão felizes, até que o despeitado noivo rico os descobre e incendeia-lhes a casa. Ambos morrem e de suas cinzas nascem duas pombas - as pombas do Amor - que para sempre revoarão sobre as regiões terrenas em que foram felizes.

No motivo elaborado de maneira que o conto possa ilustrar a faiança, aparece, à direita, um grande pagode - o palácio do mandarin. Acima do terraço do palácio está a casa de verão, onde *Koong-shee* foi aprisionada. O barco usado pelos amantes na fuga, também aparece. Seus perseguidores - três homens - são vistos sobre uma ponte. O desenho inclui, além disso, o pessegueiro e as duas pombas.

Alguns desenhos ingleses, erroneamente chamados de *Willow*, mostram dois homens sobre a ponte, ou até um só homem, ou simplesmente não há ponte nem as pombas. Tais desenhos, na realidade, são meros arranjos orientais, segundo a fantasia de cada artesão. As bordas também variam com o padrão do centro. A borboleta, o peixe e outras representações surgem em várias adaptações, oferecendo, destarte, objeto separado de identificação.

Em 1784, *Josiah Spode* imprimiu o *Willow*, de *Minton*, no mesmo padrão azul-escuro que também seria utilizado para a decoração do padrão *Flow Blue*.

Blue or Green Edge,

O padrão *Blue or Green Edge*, como é denominado na bibliografia especializada, talvez seja motivo de maior tempo de uso na faiança inglesa. Aparecendo por volta de 1775, continuou sendo aplicado até o início do nosso século. Era mais utilizado na louça denominada *Creamware*, um dos tipos mais simples e também o mais comum da faiança inglesa.

O motivo apresenta-se nas cores verde ou azul, surgindo, ocasionalmente, na cor vinho. As cores são aplicadas às bordas, sobre uma vasta gama de relevos, dos quais o mais característico e talvez o mais antigo é a representação de frisos de conchas.

No sítio histórico de Vila flor, Rio Grande do Norte, o motivo *Blue or Green Edge* foi encontrado na cor azul, em 20 diferentes padrões; na cor verde, em 08 padrões; na cor vinho, em 04 padrões e, possivelmente, um padrão amarelo.

✉ Universidade Federal do Rio Grande do Norte, Deptº de História, Natal/RN
☎ (084) 211 59 71

BIBLIOGRAFIA

- BARBER, Aldwin. *Marks of American Potters*, 1903
- BOLGER, Louise Ada. *The Dictionary of World Pottery and Porcelain*. 1971
- BRANCANTE, E.F. *O Brasil e a Cerâmica Antiga*. São Paulo, 1981.
- CAMEHL, Ada Walker. *The Blue China Book*. New York, Dover, s.d.
- COOPER, Charles. *The English Table in History and Literature*.
- CUSHION. J.P. *English China Collecting for Amateurs*. 1967.
- CUSHION & HONEY. *Handbook of Pottery and Porcelain Marks*.
- COX, Warren. *The Book of pottery and Porcelain*. Vol. I e II, 1970.
- COYN, A.W. & WOOD. R.K.H. *The Dictionary of Blue and White Printed: 1870 - 1820*. 2ª ed. Suffolk: The Antique Collector's Club.
- COYSHE. *Blue Printed Earthenware: 1800 - 1850*. 1972.
- GODDEN, Geoffrey A. *British Pottery and Porcelain*. 1963.
- GODDEN, Geoffrey A. *Encyclopaedia of British Pottery and Porcelain Marks*. Londres: Barrie & Jenkins, 1964.
- GODDEN, Geoffrey A. *Mason's Patent Ironstone China*. 1971
- HARTMAN, Hazel. *Porcelain and Pottery Marks*. 1943

- HILLIER, Bevis. *Pottery and Porcelain: 1700 - 1914.* 1968
- KOVEL, Terry H. & RALPH. M. *Dictionary of Marks.* 1959
- LADACKER, Sam. *Anglo-American China.* 1954.
- LARSEN. *American Historical Views of Staffordshire China.* 1950.
- ORMBEE, Thomas Hamilton. *English China and its Marks.* 1959.
- SMITH, Pearl Woodham. *Queen Victoria.* 1972.
- THORN, J. Jordan. *Handbook of Old Pottery and Porcelain Marks.* 1947.
- WAKEFIELD. *Victorian Pottery.* 1962.
- WEDGWOOD, Josiah. *Staffordshire Pottery and Its History.* 1912.
- WEDGWOOD, Josiah & ORMSBE, Thomas Hamilton. *Staffordshire Pottery.* 1947.