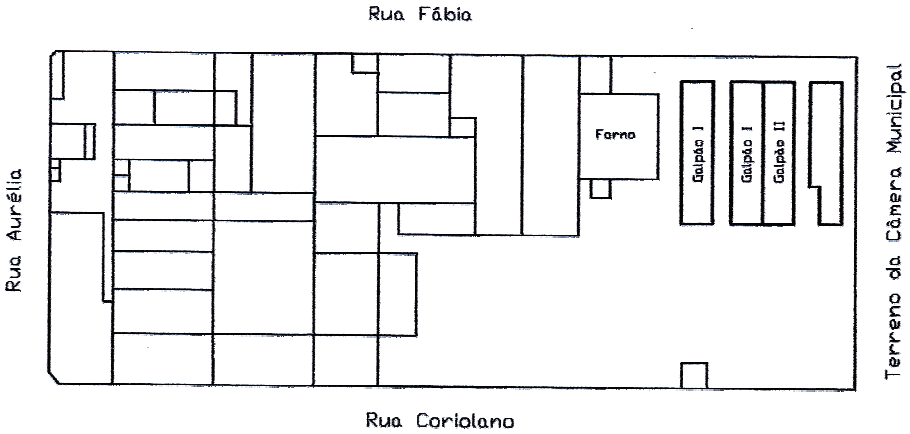
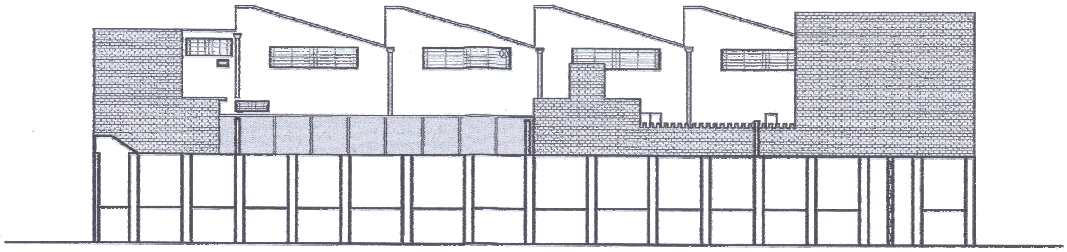
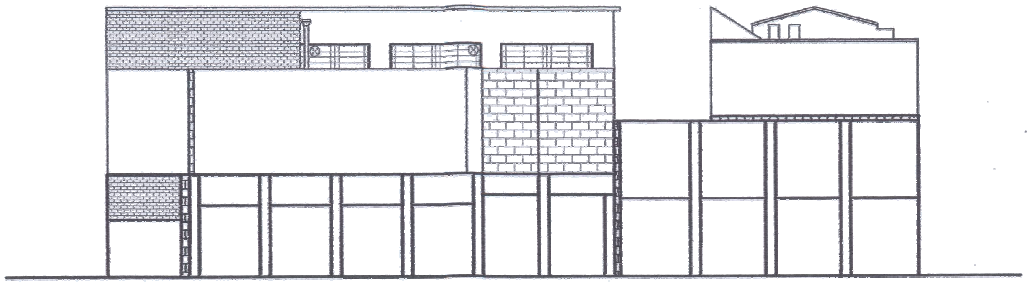


Planta de Situação

(ZANETTINI ARQUEOLOGIA 2003)



(ZANETTINI ARQUEOLOGIA 2003)



(ZANETTINI ARQUEOLOGIA 2003)

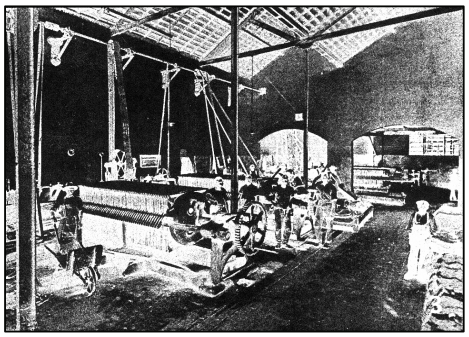
Internamente, a Fábrica possuía 4 fornos de 4 m de diâmetro para a queima do vidrado, e 2 fornos de 6 m de diâmetro e 4 fornos de 8 m de diâmetro para a queima do biscoito, num total de 10 fornos quando do começo da produção. As chaminés dos fornos chegavam a 55 metros de altura (PEREIRA 2007: 59). Ao longo da época dos Matarazzo, a quantidade de

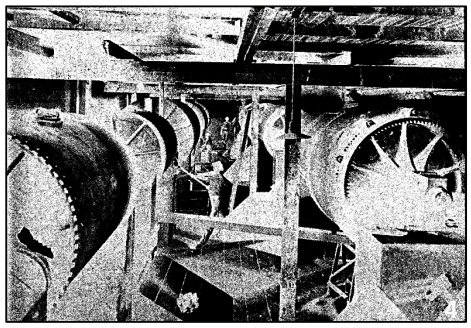
fornos oscilou entre 12 e 17 (PEREIRA 2007: 62)[8]. Segundo Ranzini, os fornos funcionavam com carvão Cardiff, de chama longa, importado do País de Gales[9], mas nada leva a crer que não se utilizasse lenha, mesmo porque, como se percebe na primeira foto abaixo, esta ficava estocada também ao redor dos fornos, algo que se percebe em fábricas de louça contemporâneas, como a Porcelana Monte Sião. Muitas das máquinas utilizadas eram alemãs, mas demais máquinas obtidas para ampliação da fábrica eram nacionais.

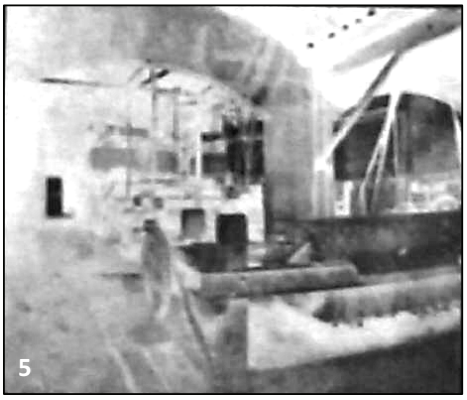
As escavações no local mostraram também a existência de sistemas de canaletas para escoamento de água e/ou limpeza, já que algumas delas, por exemplo, ainda apresentavam vestígios de pigmentos e pedaços de argila. Foi localizado também um poço, mostrando que a Fábrica aproveitou a condição do terreno e a superficialidade do lençol freático para utilizar água, condição *sine qua non* para o funcionamento de qualquer fábrica de cerâmica ou olaria.

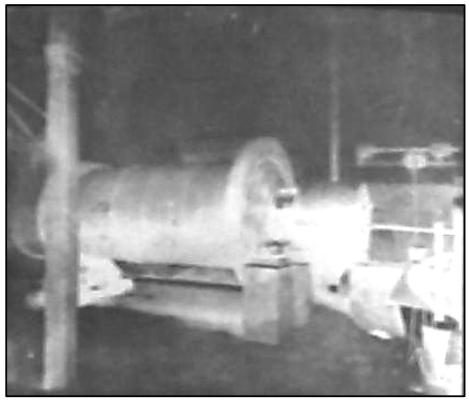
Possuía um alto grau de especialização de seus setores, com uma tecnologia que dialogava com processos mais artesanais, tradicionais, de produção cerâmica, e aspectos mais automatizados, configurando a cadeia operatória de produção desta louça brasileira. As fotografias e informações documentais esclarecem diversos aspectos em torno do ambiente de produção da fábrica. Na primeira fotografia abaixo se pode, inclusive, perceber a presença de um pequeno jumento que, sobre um trilho, puxava um vagão de transporte, pelo menos ao redor dos fornos (Figuras 2, 5 e 6 PICCAROLO & LINOCCHI 1918; Figuras 3, 4 e 7 PEREIRA 2007; Figuras 1 e 8 CAPRI, 1922).

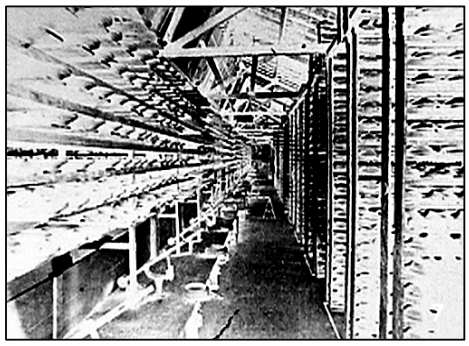
[8] A outra fábrica de louça dos Matarazzo, a Louças Cláudia, IRFM – São Caetano, possuiu apenas 4 ou 5 fornos.
[9] Em 1913, ano da inauguração da Santa Catarina, Cardiff produziu 11 milhões de toneladas de carvão, ano do apogeu da produção antes de sua crise nos anos 1930.

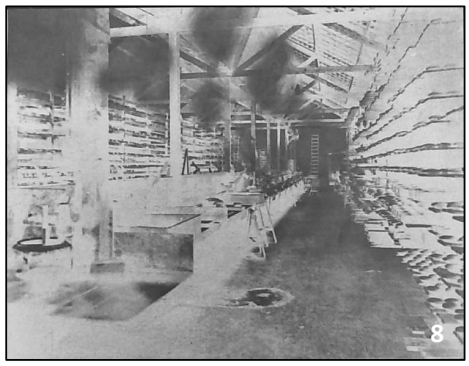












Na seção de queima, a lenha e as caixas refratárias ficavam armazenadas ao redor dos fornos (fig. 1). Próximo a seção de pratos, ficava a área de modelos e modelistas de gesso, responsáveis pela fabricação dos primeiros modelos a serem reproduzidos e a criação dos moldes de gesso a partir dos mesmos (PEREIRA 2007: 59). Os setores de fusão de vidrado, depósito e prensa de massa (fig. 3 e 5) ficavam mais distantes. Além da seção de decoração e secagem (na verdade, esta ficava espalhada ao longo da fábrica, pelas prateleiras. Figs 7 e 8), existia também uma seção de refratários. Além disto, contava-se com

... grandes oficinas de carpintaria e caixotaria, serrarias com magníficas máquinas de cortas e rachar a lenha que alimenta os fornos; espaçosos armazéns onde se faz a embalagem e a exposição de mercadorias; bem montada oficina mecânica, onde se tem fabricado todas as peças das várias máquinas do estabelecimento; vastos depósitos, escritório, gabinete químico, etc. (FABRICA SANTA CATHARINA apud PEREIRA 2007: 59).

Quanto às matérias primas para a produção das louças, e sua localização, parece que todas estavam razoavelmente próximas, já dentro da área da grande São Paulo, próximas a estações de trem e ao longo de alguns rios, o que permitia o transporte fluvial através de barcaças. O uso de produtos nacionais configuraria igualmente essa louça nacional, com características nacionais desde a pasta, desde a matéria-prima. Este é um ponto bem interessante a ser pensando *a posteriori,* pois não apenas a decoração e as formas podem ter características de uma louça nacional, como também a própria pasta, já que a proveniência deste material é, em geral, local.

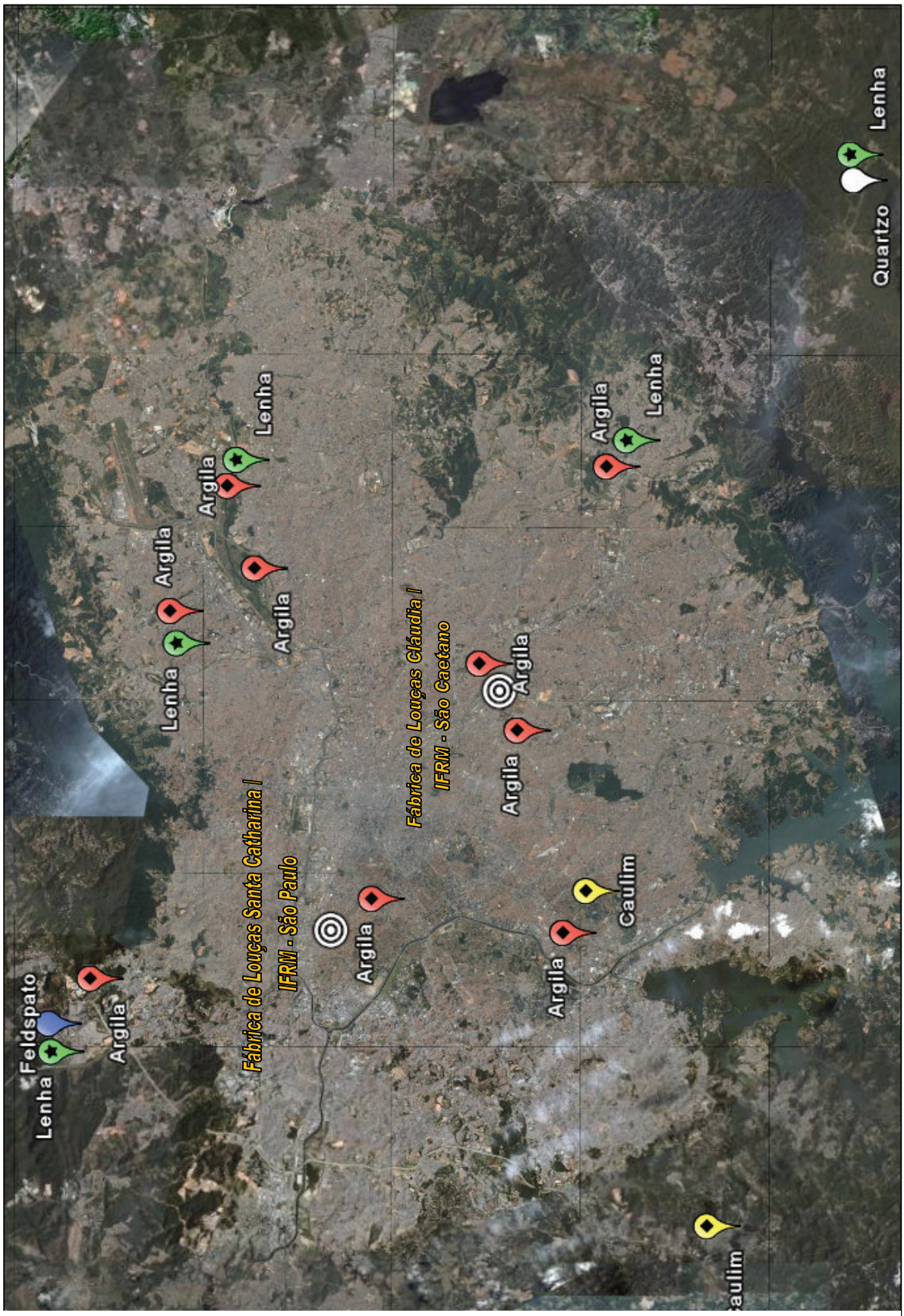
Segundo o Presidente do Sindilouça, em 1948, Francisco Salles de Azevedo, mais que na Inglaterra, nossas louças tinham processos de fabricação pautados na indústria italiana, com máquinas de origem inglesa ou alemã. Em seus primórdios, a indústria nacional de louça branca importou argila da Holanda, mas logo foram descobertos depósitos em jazidas de caulim em São Caetano e em Santo Amaro, tal qual o fez a indústria de louças da Itália que, em seu começo, comprava argila plástica da Inglaterra e caulim da Alemanha, mas que nem por isso deixou de criar uma indústria próspera (Memorial do Sindilouça, s/d: 3). A descoberta de feldspato em Perus, na forma de pegmatito, assegurou o destino da indústria; para o presidente, a cidade de São Paulo era um local ideal para a instalação de fábricas de louça branca, pois, num raio de 25 km em qualquer direção, seria possível obter os quatro elementos imprescindíveis a sua produção: argila, caulim, feldspato e quartzo.

Segundo Ranzini, na Fábrica, "as matérias primas eram todas nacionais": o caulim ("argilas que queimam branco" [BELLINGIERI 2005: 6]) vinha de Santo Amaro e da região de Itapecerica, a argila igualmente de Santo Amaro, mas também de São Caetano, Pinheiros e Taipas, e o feldspato de Perus, além de Alto da Serra.

Da época dos Matarazzo, sabe-se pouco sobre as fontes de matéria-prima. No entanto, para 1935, já no período final da Fábrica, começaram a se aprofundar na indústria extrativa, comprando, na periferia de São Paulo, jazidas de caulim – que podem ter sido antes

utilizadas, mas cujos proprietários não eram os próprios Matarazzo. Assim, a IRFM controlava reservas de argila em Sacomã, Guarulhos, Cangaíba, Ermelino Matarazzo e Mauá (COUTO 2004). A lenha, combustível industrial importante na época, saía das matas que a empresa possuía em Paranapiacaba, Mauá, Perus, Guarulhos e Ermelino Matarazzo. Já o quartzo, vinha de uma jazida própria em Mogi das Cruzes (COUTO 2004: 326).

Em São Bernardo do Campo é ainda possível encontrar um dos locais de extração de argila e caulim, à Avenida Galvão Bueno, para as Louças Cláudia, IRFM - São Caetano, em jazida sobre o "rio do Pato", utilizada até o final dos anos 1960, pertencentes à família Venturini, de imigrantes italianos (ZANETTINI ARQUEOLOGIA 2003). O processo era feito à mão e "nas costas", abrindo a jazida com enxadão, com quatro irmãos trabalhadores, um carrinho de mão e um pequeno caminhão, que transportava o caulim à fábrica dos Matarazzo, em sacos de 50 kg, retirados por uma empilhadeira ou na mão. O abastecimento, assim como a lavagem da argila, era diário.



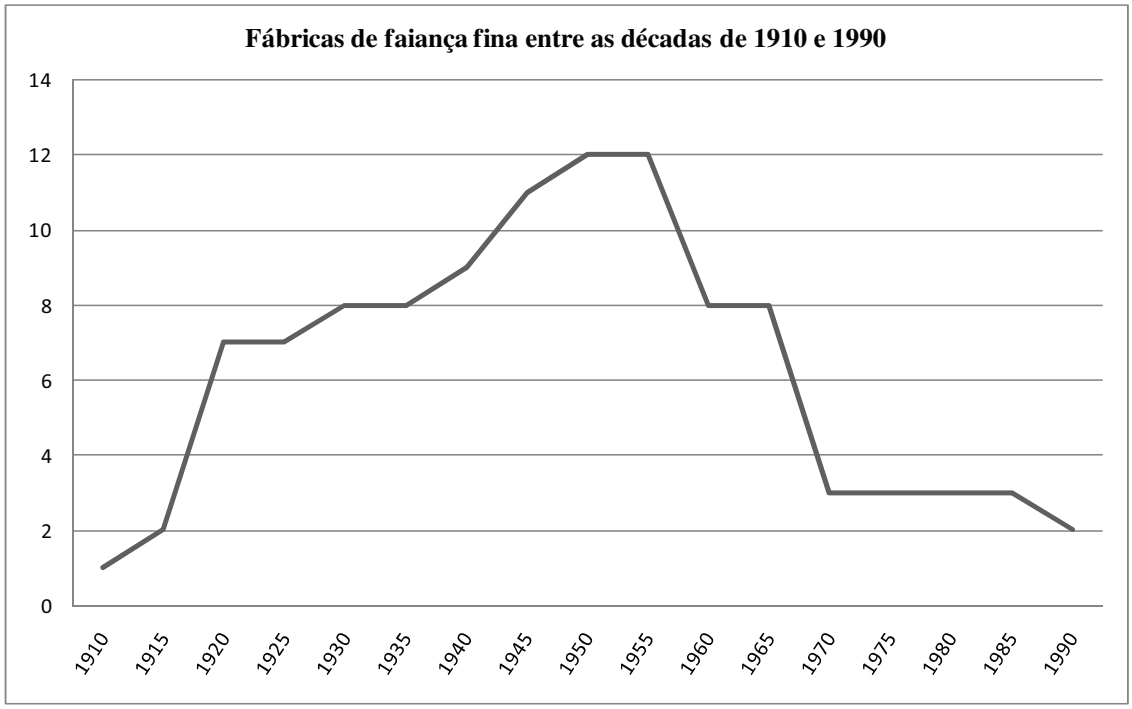
Localização das possíveis fontes de matérias-primas para a Fábrica Santa Catharina / IRFM – São Paulo e a Fábrica de Louças Cláudia / IRFM – São Caetano na Grande São Paulo (Fontes: Questionário de Romeo Ranzini Coleção Museu Paulista; Diário de Romeo Ranzini Coleção Museu Paulista; COUTO 2004)

Enquanto um modelo a partir do qual poderiam se desenvolver outras experiências de produção, a Fábrica Santa Catharina desbravou o ramo de louças em faiança fina nacional e, com ela, a valorização atribuída à "produção local de artigos em louça branca e o reconhecimento do ramo como um importante estágio no desenvolvimento da indústria cerâmica nacional" (PEREIRA 2007: 121). Segundo o Memorial disponível no Sindicato da Indústria da Cerâmica, da Louça pó de Pedra, da Porcelana e da Louça de Barro no Estado de São Paulo (o SINDILOUÇA), datado de 20/03/1948, o presidente Francisco Salles Vicente de Azevedo faz uma retrospectiva histórica da implantação das fábricas de louça no país. Para ele, os ingleses dominaram o mercado de louças no Brasil até 1913, quando é fundada a primeira fábrica de louças de São Paulo que, seguido de um recrudescimento da produção internacional com a Iª Guerra, expande o mercado de louças brasileiras que, inclusive, teriam sido exportadas para Inglaterra para suprir deficiências. Após a Santa Catharina, seguiu-se um pico de fabricas de louças em faiança fina, o qual se manteve até meados dos anos 1950, quando outros produtos passaram a concorrer com as mesmas, primeiramente a porcelana brasileira (uma espécie de "ironstone" nacional), depois os artigos em vidro e finalmente o plástico, cujos valores de mercado e o custo de produção eram menores, preços mais baixos e aspectos de durabilidade, limpabilidade e acessibilidade mais altos.

Abaixo, segue tabela com as datas de existência das fábricas, correspondente às datas de produção dos artigos fabricados por elas. O pico de número de fábricas produtoras de faiança fina corresponde, assim, ao período do final dos anos 1920 a meados dos anos 1950, quando há uma queda brusca no número de fábricas. Apesar da existência de outras na capital e arredores, como a Porcelana São Paulo, a Porcelana Mauá, Porcelana Teixeira e a Pozzani, contabilizei apenas as fábricas que, com certeza, produziram louças em faianças finas, já que as demais produziram mais, ou somente, porcelana brasileira. Contabilizei também uma fábrica fora do estado, no Paraná, por ter sido esta a pioneira na produção deste tipo de pasta.

Fábricas	**1900**	**1910**	**1920**	**1930**	**1940**	**1950**	**1960**	**1970**	**1980**	**1990**
Fábrica de Louças Colombo (PR)										
Fábrica de Louças Santa Catharina - IRFM - São Paulo										
Fábrica de Louças Santo Eugênio (S. J. dos Campos)										
Fábrica Grande										
Fábrica de Louças Paulista										
Indústria de Louças Zappi S/A										
Companhia Paulista de Louça Ceramus										
Fábrica de Louças Romeo Ranzini - Lapa										

Cerâmica Porto Ferreira Ltda.										
Fábrica de Louças Adelinas – Barros Loureiro										
Fábrica de Louças Cláudia - IRFM - São Caetano										
Fábrica de Louças Romeo Ranzini – Osasco										
Fábrica ItaBrasil – São Caetano										
Fábrica Nadir Figueiredo - Pedreira										



A Fábrica Santa Catharina, em 1918, produzia, aproximadamente, 8 milhões de peças por ano (ZANETTINI ARQUEOLOGIA 2003), num total de 666.667 peças por mês; na época com seus oito fornos, produziria 83.334 peças por mês em cada forno. Dados do Congresso Legislativo (1923) mostram que a produção de louças no Estado de São Paulo passou de 443.798 kg em 1921 para 1.063.616 kg em 1922, um crescimento, portanto, de 58,27% para um total de sete fábricas. No ano de 1935-1936, quem se destaca é a Louças Cláudia / IRFM - São Caetano, uma das maiores fábricas da época junto da Ceramus (Fábrica de Louças Ceramus, no Belenzinho), que, somadas, produziam 350 mil peças por mês. Um cálculo de projeção hipotética (ignorando quantidade de fornos, funcionários, greves, etc.) indicaria que as oito fábricas nos anos 1930 fabricariam 1.400.000 peças por mês, um total de 16.800.000 peças no ano.

A queda na produção das faianças finas é concomitante à entrada de novos produtos no mercado, como as porcelanas brasileiras, os vidros e, pós-II Guerra, os plásticos, materiais cujos custos de produção eram mais baixos com peças fabricadas em maior quantidade e em menor tempo. A variedade das matérias primas dos objetos cotidianos no século XX fez Virgínia Wolf se perguntar como poderiam, por exemplo, existir objetos tão contrastantes, como o vidro, "mudo e contemplativo", e a louça, "vívida e alerta", "num mesmo mundo, e ainda mais em cima de uma mesma estreita prateleira" (WOOLF 1992). A pergunta ficou sem resposta, para a autora.

Esta falta de respostas de Virgínia Woolf dá-se, justamente, porque a autora não reduz a produção e o consumo destes artefatos, e suas diferentes matérias-primas, a uma escala eminentemente economicista. As pesquisas de Tom Fischer sobre o que chama de o mais característico material do consumo de massa desde a II Guerra Mundial, o plástico, vêm mostrando o significado simbólico de seu consumo, que vai muito além de seu preço, passando por questões de tato, olfato, autenticidade e outros significados simbólicos (FISCHER 2006). O interessante nos objetos de plástico está também no fato de que formas artefatuais já conhecidas foram mantidas, destarte uma mudança na matéria-prima, que passou a ser um polímero sintético. Atualmente, inclusive, assiste-se a um movimento de aproximação estética de pratos e outros serviços de mesa fabricados em plástico que lembram a louça branca.

3.1.3. Louceiros Paulistas: trabalhadores e proprietários da Fábrica de Louças Santa Catharina / IRFM – São Paulo

> *Naquella colméia em que se desenvolve quotidianamente a actividade de 800 operarios a impressão da força de trabalho vence o espírito...* (PICCAROLO & FENOCCHI 1918)

O que faz da louça nacional uma louça diferenciada, afinal? Aspectos da demanda de consumo são, claro, intrínsecos, assim como o são os da produção. Proprietários e trabalhadores pensam e fabricam essa louça com "cara" brasileira. Quem eram, portanto, as pessoas que compunham o corpo de trabalhadores da Santa Catharina / IRFM? Quem eram os donos e os técnicos que organizavam a produção? Quem eram os operários que materializavam esta produção?

A maior parte das indústrias de louça branca do estado de São Paulo foi fundada por imigrantes, em sua maioria, portugueses e italianos ou seus descendentes, os quais já deveriam conhecer algumas técnicas de produção de seus respectivos países (BELLINGIERI 2003: 8). Além disso, temos que atentar para o fato de que a mão de obra empregada era também de trabalhadores estrangeiros especializados em fábricas de louça, mas não só. Não podemos nos esquecer dos trabalhadores brasileiros que também compunham grande parte do operariado nacional, camuflado pelas estatísticas e pela historiografia, que ainda associa operário paulista a italiano (BATALHA 2000; NEGRO & GOMES 2006).

Segundo Weinstein (2000: 47), apesar dos avanços concretos na área de formação profissional, a maior parte dos trabalhadores qualificados e artesãos de São Paulo, nas primeiras décadas do século XX, aprendia seu ofício de maneira tradicional. Muitos oleiros, que já trabalhavam na cidade, foram contratados pelas indústrias cerâmicas para exercerem seus ofícios agora em moldes industriais. Por isso, a presença de brasileiros junto de estrangeiros na Fábrica acabou configurando e materializando uma louça que podemos chamar e caracterizar como uma louça "nacional", com formas, pastas e decorações próprias que a diferenciam das estrangeiras. Além disto, segundo a documentação escrita, pode-se supor que a própria produção de cerâmica branca no Brasil tenha, diretamente, mais influência italiana, alemã ou americana, do que inglesa.

Como é sabido, a Fábrica de Louças Santa Catharina / IRFM – São Paulo teve dois períodos: o primeiro entre 1913 e 1926, caracterizado por uma produção ainda em moldes mais artesanais, que vai de sua fundação por Romeo Ranzini e os 5 sócios da família

Fagundes (Euclydes de Almada Fagundes, Juarez de Almada Fagundes, Adalberto de Almada Fagundes, Waldomiro de Almada Fagundes e Teodomiro de Mendonça Uchôa) até a morte do sócio majoritário, Euclydes. Já a segunda fase, entre 1927 e 1937, caracteriza-se por métodos de produção mais standardizados, produzindo, aos poucos, cada vez mais materiais construtivos (como azulejos), com a fábrica passando a ser propriedade da IRFM. Neste meio tempo, entre, aproximadamente, 1918 e 1930, existiu um período de intersecção na qual os Matarazzo começaram a, de algum modo, se infiltrar na fábrica, prolongando, após da compra oficial, a permanência de Ranzini na produção por mais alguns anos após a venda, obrigando-o a ensinar, aos novos técnicos, os "segredos" das louças Santa Catharina.

A família Fagundes confirma a tese clássica de Warren Dean (1971) e a perspectiva particular da industrialização brasileira apontada por De Decca (1988), de que parte do capital que impulsionou a instalação de indústrias partiu da agricultura, com especial destaque aos lucros advindos do café. Os Fagundes eram uma família da aristocrata brasileira que, no século XIX, esteve vinculada às grandes fazendas cafeeiras. A família possuía grandes propriedades no Vale do Paraíba Paulista e Fluminense (Resende, Barra Mansa, São José dos Campos, Lorena, São José do Barreiro, Areias, Campos dos Goytacazes) e no sul de Minas. Com a decadência do café no Vale do Paraíba, foram buscar novas fazendas no Oeste Paulista, na região de Cravinhos, Pereira Barreto, Marília, Garça, etc. Algumas cidades, como Brodowski, surgiram a partir de uma doação de terra da família Fagundes. Historicamente ligados ao Partido Liberal, e, no final do século XIX, ao Partido Republicano Paulista, os Fagundes eram potentes economicamente e muito bem calçados na política brasileira, desde o Império. A Santa Catharina parece ter marcado a entrada dos Fagundes no ramo industrial, somando-se aos negócios de créditos da lavoura, bancos e ao universo das estradas de ferro. Assim, a família sempre esteve ligada a um espírito empreendedor e industrial e a um ideal de progresso e modernidade que se tornou popular entre uma parte da elite paulista do final do século XIX e começos do XX. O pai de 4 dos 5 sócios fundadores da Santa Catharina, Domiciano, por exemplo, optou por enviar todos os filhos para estudarem nos EUA, ao invés da convencional formação européia, onde os estudos prezavam a racionalidade, a competência e a eficiência[10].

[10] Este trinômio passou a predominar nas obras públicas da cidade de São Paulo com a administração de Sebastião José Pereira, com a reorganização da Diretoria de Obras Públicas e com a nomeação do engenheiro Elias Fausto Pacheco Jordão (1875 a 1878) como seu diretor, o primeiro paulista a se formar e doutorar pela Universidade de Cornell (VILAR 2007: 43).

Para fundação da sociedade que deu origem a Fábrica, Ranzini juntou-se a Euclydes, Adalberto, Juarez, Waldomiro e Teodomiro de Mendonça Uchôa, da Família Fagundes. Euclydes, Adalberto, Juarez e Waldomiro eram irmãos (apesar da dúvida quanto à participação deste último na sociedade) e Teodomiro era tio dos mesmos, irmão do sogro de Euclydes. Euclydes de Almada Fagundes e seus irmãos eram filhos de Domiciano César de Melo Fagundes e Francisca Ferreira de Andrade e Almada. Pelo lado da esposa de Euclydes, Adélia de Souza Queiroz de Tamandaré Uchôa Fagundes, a família Fagundes liga-se aos Souza Queiróz, família influente da aristocrata brasileira bastante presente na política imperial e republicana.

A filha do Senador Souza Queiroz, Carolina de Souza Queiroz, casou-se com Manuel Baptista da Cruz Tamandaré, deputado e advogado, cujas filhas foram Adélia e Georgina. Enquanto Georgina casou-se com um pintor e foi para a França, Adélia casou-se com o Senador Ignácio de Mendonça Uchôa, acionista da Cia Araraquarense de Estradas de Ferro, com passagens pelo negócio de fabricas de móveis e envolvido com a vinda dos primeiros imigrantes japoneses ao Brasil, além de ser sobrinho-neto de João Lins Vieira Cansação de Sinimbú, o barão e visconde de Sinimbú, político liberal com intensa vida política no Brasil Império. O casal Adélia e Ignácio teve duas filhas, Adalgiza Uchôa, que se casou com Luis de Santos Dumont, irmão de Santos Dumont, e Adélia (conhecida por Adelita ou Adelinha) que, por sua vez, casou-se com Euclydes, sócio majoritário da Santa Catharina. O bisavô de Adélia, o Senador Sousa Queiróz, deve-se lembrar, era filho do Brigadeiro Luis Antônio, que se casou com uma das filhas do Senador Vergueiro, ligando assim os Fagundes a um dos pioneiros das políticas de imigração no Brasil Império.

Quanto aos sócios que compuseram a sociedade que fundou a Santa Catharina, Euclydes Fagundes (1880-1926) estudou, em São Paulo, no Mackenzie College e se formou em Engenharia Agronômica pela Universidade de Cornell, entre 1901 e 1904, em Nova York, nos EUA. Quando com os pais, residia num casarão à Rua Conselheiro Nébias, nº 71, mas após seu casamento com Adélia (1886-1951), mudou-se para a Chácara Tamandaré. Faleceu aos 46 anos, no Rio de Janeiro, vitimado por uma doença nos rins.

Adalberto Fagundes também estudou na Universidade de Cornell, concluindo seu doutoramento em medicina veterinária em 1906. O interessante sobre Adalberto é que foi um dos pioneiros do cinema no Brasil, fundando um estúdio, no bairro da Lapa, chamado Visual Filmes, que realizou apenas um filme, escrito e financiado pelo próprio Adalberto, em 1928, chamado *Quando elas querem*, um média-metragem estrelado por Cézar Iolanda Fronzi.

Quando no Brasil, Adalberto estudou no Ginásio Nogueira da Gamma, em Jacareí, entrando para a Universidade de Cornell em 1903. Segundo documentação da própria Universidade, foi publicado em 1951, na *American-Brazilian Association*, uma nota informando que Adalberto e seu irmão Euclydes levaram algumas amostras de espécies nativas da fauna e da flora brasileira para a Universidade, corroborando um espírito cientificista.

Já Juarez era pintor, participante do 1º Salão Paulista de Belas Artes, em 1934, do qual também participaram Anita Malfatti, Tarsila do Amaral, Alfredo Volpi e outros. Já nos anos 1940, juntamente a três outros participantes, funda a Associação Paulista de Belas Artes. É possível pensar, com sua formação, que Juarez tenha sido a ponte entre o universo das artes e as técnicas, motivos e temas decorativos das louças da Santa Catharina, realizando, talvez, o diálogo entre o mundo da pintura e das artes, que estava em voga na São Paulo do começo do século XX, e a decoração cerâmica.

Waldomiro Fagundes (1882-1929), em torno do qual ainda há dúvidas sobre sua participação na sociedade, também se formou em Engenharia Agronômica, em 1906, pela Universidade de Cornell; em São Paulo, igualmente, estudou no Mackenzie College. Waldomiro casou-se com uma Paes de Barros. Quanto a Teodomiro de Mendonça Uchôa, irmão do sogro de Euclydes, existem poucas informações, mas sabe-se que também era engenheiro e que faleceu no Rio de Janeiro. Sua filha, Maria José Uchôa Alves de Lima, foi uma das primeiras mulheres a ser piloto de avião no país.

Os Ranzini chegaram ao Brasil, em 1888, como trabalhadores da construção civil, experiência que deve ter valido na hora da construção da Fábrica (já que o nome do pai de Ranzini aparece em algumas plantas de reforma [PEREIRA 2007]). Ranzini tinha, na ocasião, quatro anos (BELLINGIERI 2004: 28). Filho de Xisto Ranzini e Eugenia Pigagli Ranzini, Romeo Ranzini nasceu em São Benedetto Pó, em Mantova, Itália, dia 19 de julho de 1884. Em 1909, Ranzini começou a ter interesses pela cerâmica e pela fabricação de louças em geral, sem nenhum mestre prévio (Questionário preenchido por Romeu Ranzini. Coleção Ranzini Museu Paulista; PEREIRA, 2002: 15). Apesar de dizer que "não tive mestres – foi por minha iniciativa própria", sabe-se que seu pai, Xisto Ranzini, esteva envolvido no universo da cerâmica, já que seu nome consta como tesoureiro na **Acta de Installação do Syndicato Patronal de Ceramica de Louças de Pó de Pedra do Estado de São Paulo**, documento de setembro de 1934. O *Almanak Laemmert* de 1913 também traz referência a outros Ranzini, desta vez na **Lista de Industriais, habitantes, negociantes e profissionais principais**: Felisberto Ranzini, professor do Liceu de Artes e Ofícios, na Avenida Tiradentes,

e Herminio Ranzini, com escritório comercial e de representações na Rua 11 de Agosto (ALMANAK LAEMMERT 1913, 69º ano, 3º v: 4667).

Romeo Ranzini (ZANETTINI ARQUEOLOGIA 2003)

Euclydes Fagundes (Acervo pessoal de D. Eduardo Fagundes)

O negócio para a abertura da Fábrica Santa Catharina foi fechado no famoso Café Guarani (SCHMIDT 2003: 158), localizado à rua XV de Novembro, defronte a antiga travessa do Comércio, onde Ranzini conhecera os Fagundes em seu escritório de construção civil (duas salas sobre o café Guarani), sendo fundada, assim, a FAGUNDES RANZINI & CIA com capital inicial de 300 contos de réis:

Conheci os FAGUNDES no meu escritório de construções civis, eu tendo duas salas sobre o café Guarani, na Rua 15 de Novembro onde eles o freqüentavam...

Foi ai que formei a firma FAGUNDES RANZINI & CIA., o capital inicial de 300 contos de reis (Questionário preenchido por Romeu Ranzini. Coleção Ranzini Museu Paulista)

... constituiram com o capital de trezentos contos de réis, (Rs. 300:000$000) já integralmente realizado, uma sociedade commercial e industrial em commandita, denominada "Santa Catharina", com sua séde nesta Capital e sob firma Fagundes, Ranzini & Companhia... (Tabelião – alteração do contrato social, p. 2. Coleção Ranzini Museu Paulista)

Ranzini fora um químico aplicado que, por toda vida, tentou desenvolver não apenas novas fórmulas de pastas para as louças, como também novos pigmentos e cores de vernizes,

como pode ser notado em seus diários disponíveis no Museu Paulista referentes às fábricas onde trabalhou após sua saída da IRFM – São Paulo. Alguns exemplos são dados a seguir:

NR 10 - Verde Amazona forte

Oxido de chromo Ranzini	25,000
Verniz commum Boracica de retorno (?)	25,000

este tornar a moer e a cor bellissima verde forte

16/1/37

Massa pª louça com mais feldspato tambor 5

Quartzo	1400	no tambor
Felspato	500	
Argila Azul	500	
Cobalto	1.800	

Argila branca M 1170 [sic]

Kaolin

na gerandola

14/1/937

regendo dia da minha entrada fiz a Massa comum vaselhame

feito 5 tamborões

Quartzo	1,400	no tambor
Felspato	500	
Kaolin lavad	500	
Cobalto	1,800 gr	

Argila 1 azul e branco misto

Bruto total	1,670	na geramdola
Lavad kaolim	2,850	

Rosa Roxo vinho

Stagno jialoguin [sic]	500 K'l
Marmore	150
Quarzo	200
(?) - fluor	100
Borescen	20
Bichomato	15
Alluminio Sulfato	50

Misturar e lavar e calcinar na mesma forma dos rosas - na moagem misturar 10 K de (?) com 10 K de verniz de retorno

cor vinho bellissima

Formou-se no curso de Química e no de Mineralogia do professor Frederico Borda. É interessante perceber, através da coleção de seus documentos, que, pelo menos para o início de sua produção no Brasil, Ranzini buscou aprender técnicas e analisar os produtos de fábricas na França (Manufacture D'Emaux e Couleurs Céramiques), na Alemanha (Keramische Abteilung em 1913), em Buenos Aires e na Inglaterra (English China Clays,

Lovering, Pochin Ltd – Minas de Kaolin representante na América Central e Sul-América da Wiggins Teape & Alex Pirie (Export) Ltd), nos EUA e, especialmente, na Itália. No entanto, buscou também apoio no próprio Brasil (Escola Polytechnica do Rio de Janeiro em 1926, Marmoraria Tavolaro, na Consolação em São Paulo).

Em geral é creditado a Ranzini, mesmo que, talvez, sem capital e sem *know-how*, a idéia de fabricar louças brancas em faiança fina, sob financiamento dos Fagundes. No entanto, não podemos nos esquecer que a temporada dos irmãos Fagundes nos EUA pode também ter acarretado um contato com a produção de louças americanas, que floresceu bastante no século XIX, associada a alguns métodos de racionalização do trabalho como o taylorismo. Uma nova fase da fábrica se inicia, no entanto, quando, em 1926, o sócio majoritário, Euclydes, falece e sua esposa, Adélia, torna-se sócia majoritária. Bastante abalada com a morte do marido (diz-se que por um ano ficou em choque), não quis tocar a fábrica e a fecha, aceitando, em 1927, a proposta de compra dos Matarazzo, que já sondavam o terreno há algum tempo. Pode ser esta também a explicação para a ambigüidade das datas do início da fase Matarazzo, dado que entre 1926 e 1927 a Fábrica ficou fechada. Pode indicar, também, que Euclydes estivesse bastante presente na Fábrica como administrador do negócio, tanto que quando morreu, a mesma fechou, não tendo sido assumida a direção por nenhum dos outros sócios, e nem por Ranzini.

A venda da Fábrica não surtiu efeito na Família Fagundes, pelo menos do ponto de vista econômico, pois continuaram aristocratas bastante abastados no estado de São Paulo, tendo sido a Fábrica apenas um de seus inúmeros negócios. Diferente, provavelmente, foi para Ranzini, que se opôs venda, sem sucesso. Além disso, parece que a Fábrica devia, anteriormente, algum montante aos Matarazzo, que podem tê-la usado como pretexto para quitação de dívidas e juros. Diz-se, inclusive, que a Fábrica foi mal vendida e os Matarazzo a adquiriram por um preço módico, devido ao estado em que ficou Adélia depois da morte de Euclydes. No entanto, o nível de qualidade e a produção da Fábrica sob nova direção, já que agora os proprietários eram as Indústrias Reunidas Fábricas Matarazzo, deveria ser mantida. Para tal, Romeo Ranzini foi obrigado a assinar um contrato, no dia 5 de Março de 1932, com o novo técnico responsável pela produção e as IRFM (Coleção Ranzini Museu Paulista). Nele, fica claro que Ranzini deve passar todo seu conhecimento ao novo engenheiro da fábrica de louças; imagino que isto deve ter sido um grande golpe em Ranzini já que, como todo cientista que ficou anos pesquisando e testando, dar, quase obrigado, todo conhecimento acumulado não deve ter sido nada fácil. Anos depois, Romeo Ranzini ainda foi convidado a

retornar à coordenação das atividades produtivas da fábrica, função que exerceria até a montagem de sua segunda fábrica, a Fábrica de Louças Romeo Ranzini, o que, por sua vez, pode explicar a proximidade, ou mesmo a continuidade, entre alguns padrões decorativos dos diferentes períodos e das diferentes fábricas (PEREIRA 2002: 31-32).

O objetivo do contrato foi claro: "instruir o Eng° Pari de Marchezi sobre a fabricação de Louça". Ranzini estava, então, obrigado a: a) fornecer ao diretor técnico, engenheiro Pari de Marchezi, fórmulas de massa e esmalte ("verniz de louça, indicação minuciosa"); b) instruir sobre o funcionamento das máquinas e c) ministrar sobre métodos, técnicas, etc. Ranzini deveria cumprir tudo até o dia 10 de março do mesmo ano (ou seja, em cinco dias!) e ficava obrigado a estar presente quando Marchezi começasse seus experimentos. Apesar de desligado do serviço, o documento o obrigou a permanecer 3 horas na fábrica, todo dia, até 31 de Março, à disposição do engenheiro, recebendo no fim do mês 300 contos de réis. Mas caso os experimentos não tivessem acabado até o dia 31, Ranzini continuaria pelo tempo necessário, recebendo para cada quinzena excedente 1 conto e 500 mil réis e, ao final de tudo, mais 20 contos. E se o engenheiro Marchezi desse um parecer no qual constasse que a louça obtida não era igual a da finada Fábrica Santa Catharina, Romeo Ranzini ficaria livre para provar a improcedência da acusação através de novas experiências.

A preocupação da IRFM com as técnicas de fabricação da Fábrica que adquiriu, mostra que: a) realmente, poucas pessoas no Brasil dominavam essa técnica de produção de louça em faiança fina e b) a qualidade das louças nacionais deveria ser encarada como razoavelmente boa, dado as IRFM exigirem que assim continuasse, visto o engenheiro ter de dar, como comentei, parecer sobre a semelhança das novas louças com as louças da fábrica anterior; é possível que, se a qualidade caísse, ou mesmo a aparência das peças mudasse muito, cairiam as vendas e, por conseguinte, o lucro dos Matarazzo.

A família Matarazzo é, preciso ressaltar, considerada, junto a outras famílias, como os Jafet, componentes do mito do imigrante que "dá certo", e industriais que, por assim dizer, conduziram a proliferação das indústrias na cidade de São Paulo, na primeira década do século XX. Francisco Matarazzo nascera em Castelabate, sul da Itália, em 1854. Filho de uma família abastada, chega a São Paulo em 1881, trabalhando com o comércio de banha em Sorocaba (BERTONHA 2000: 16). Em 1900, abre o famoso Moinho Matarazzo com financiamento do British Bank of South America, o primeiro grande empreendimento do que viria a ser o "império industrial Matarazzo" (RIBEIRO 1989: 9). Em 1911, Matarazzo constitui a sociedade anônima IRFM (VICHNEWSKI, 2004; DEAN, 1971), isto é Indústrias

Reunidas Fábricas Matarazzo, por vezes Indústrias Reunidas Francisco Matarazzo, que, na década de 1930, já era "o principal grupo de industrial do país, com dezenas de milhares de operários e ramificações por todo o território nacional (ainda que a maioria de suas atividades se concentrasse em São Paulo)" (BERTONHA, 2000: 16). O movimento operário tentou inúmeras vezes organizar boicotes aos produtos Matarazzo, sem grande sucesso, pois era difícil substituir os gêneros de primeira necessidade fabricados por eles (RIBEIRO 1989: 9).

Com a entrada dos Matarazzo na Fábrica, o sistema fabril de cunho cientificista acirra-se cada vez mais e a hierarquização do modelo taylorista acentua-se. Apesar de seguirem a regra das condutas coercitivas dos industriais paulistas da República, os Matarazzo acrescentaram uma dose de paternalismo em relação aos trabalhadores (MOREIRA 1988: 30). Agora, mais do que nunca, os administradores estão afastados, fisicamente, da fábrica, do contato regular com a produção, delegando ao gerente o poder. Submetido a este, estão os chefes da produção (Romeo Ranzini na época da Santa Catharina), o chefe dos operários (José Zappi na época da Santa Catharina), e em último lugar, os trabalhadores. Investindo na indústria da cerâmica e da louça com a compra da Santa Catharina, os Matarazzo, inserem-se num negócio que vão monopolizar por algum tempo, o da louça branca. Em documento redigido pelo 5° Oficial de Registro de Imóveis da Capital, Sérgio Jacobino, registra-se a venda:

...pela transcrição n° 3336, feita em data de 11 de agosto de 1931, INDUSTRIAS REUNIDAS FRANCISCO MATARAZZO, adquiriu à título de doação em pagamento da Fábrica de Louça Santa Catharina, nos termos da escritura..., pelo preço de Rs 2.233:059$400,..., à rua Aurélia n 46, correspondendo o respectivo terreno todo murado...

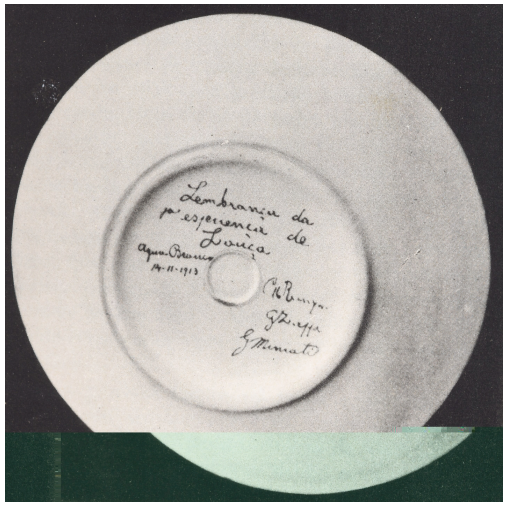
E os operários? Textos, por exemplo, como aquele, posto anteriormente, publicado no catálogo da Exposição Universal de 1918, nada falam dos operários a não ser como força motriz passiva e reprodutora de idéias sempre pensadas pelos patrões. Com exceção de Ranzini, que gerenciava e conhecia a produção, estando presente fisicamente durante o processo, poucas informações estão disponíveis, pelo menos do ponto de vista dos documentos em papel, sobre os operários da fábrica. Sabemos que, em sua fase inicial, Ranzini mandou trazer, também da Itália, um corpo de técnicos em decoração, com função de especializar os trabalhadores brasileiros ou aqueles que não conheciam a técnica de produção da faiança fina. Segundo o memorial do Sindicato da Louça, muitos dos operários italianos

que vieram trabalhar nas fábricas de louça no Brasil eram precedentes da região milaneza. Em 1912, Ranzini foi à Itália para contratar o pessoal e, por indicação de seu primo, o deputado Enrico Dugoni, da Câmara dos Deputados da Itália, chegou às fábricas oleiras de Laveno, encontrando aí operários mais especializados.

A cidade de Laveno-Mombello, localizada na região da Lombardia, no norte da Itália, ficou conhecida como "país da cerâmica" a partir de 1856, quando passou a fazer desta uma atividade industrial; após um rápido crescimento até 1875, houve uma fusão de fábricas que adotaram o nome de SCI (*Società Ceramica Italiana*), em 1883, mantido até 1956, quando houve uma nova fusão com a fábrica Richard-Ginori. O período de ouro das fábricas de Laveno esteve entre 1935 e 1960, chegando a possuir 4500 trabalhadores na produção. As cerâmicas da região seguiam decorações com padrões românticos, ricos em cores e nuances, inspirados no Art Nouveau italiano, conhecido como Stile Liberty ou Stile Floreale[11].

De Florença, na região da Toscana, vieram o mestre pintor Giovanni Miniati e o chefe dos operários Giuseppe Zappi (ou José Zappi), este da cidade de Ímola, na Bolonha, norte da Itália. Em 1918 (PEREIRA 2002) ou 1921 (PILEGGI 1958), Zappi saiu da Fábrica Santa Catharina, fundando sua própria fábrica, a Indústria de Louças Zappi S/A, na Vila Prudente, que dura até 1957, e cuja marca fazia um trocadilho com o nome do proprietário: uma carta do naipe de paus, do baralho, alusão à carta mais valiosa do jogo de truco, o zap (PEREIRA 2002: 55). É, inclusive, deles, as assinaturas que, juntas à de Ranzini, ou seja, do sócio-fundador, do técnico e do decorador, respectivamente, constam no que Pileggi (1958: 145) chamou de "a primeira peça de louça de pó de pedra industrializada produzida no Brasil" – peça comemorativa da inauguração da Fábrica. Outros italianos ceramistas também vieram através da Santa Catharina, como José Pedotti, Francisco Spertini, Pascoal Rimazza, José Rossetti, Guido Monteggia, Luiz Binoto, Julio Gradana, Fioravanti De Ambrosi, Luiz e Angelo Torrignelli. Segundo Ranzini, apesar de ceramistas, muitos destes trabalhadores estrangeiros se especializaram no Brasil, contratados pelo prazo de 3 anos, com um ordenado que variava entre 300 e 350 mil réis por mês.

[11] Disponível em www.prolocolavenomombello.com, Museo Internazionale Design Ceramico Civica Raccolta di Terraglia, Laveno Mombello, Itália. Acessado em 16/06/2006



(Louça com inscrição: "*Lembrança da 1º esperiencia de Louça – Agua Branca 14/11/1913 – R Ranzini G Zappi G Miniati*" [PILEGGI 1958])

A contratação de italianos e de operários de demais nacionalidades não implicava na qualificação dos mesmos para a produção de louça e numa baixa qualificação dos brasileiros, pois, e o próprio Ranzini diz isto, muitos dos trabalhadores foram profissionalizados na própria fábrica, porque desconheciam as técnicas de produção de faianças finas: "A formação do pessoal era feita aqui mesmo com facilidade e a produção era (sic), toda a serie domestica" (Coleção Ranzini, Museu Paulista).

Quanto ao número de funcionários que compunham a Fábrica, em sua primeira fase, dispomos de pouca documentação. No catálogo da Exposição de 1918, organizado por Antônio Piccarolo e Lino Finocchi, conta-se que a Santa Catharina, a época, possuía cerca de 800 funcionários. Em documento produzido pela própria Fábrica, consta além da quantidade de trabalhadores, dados sobre suas procedências, a exemplo da existência de operários de outras nacionalidades que não somente a italiana, como os japoneses:

... Trabalham atualmente na Fábrica cerca de 1.000 operários de várias nacionalidades, inclusive japoneses, havendo entre eles muitas mulheres e crianças. Esse número de operários será elevado ao dobro... (apud PEREIRA 2007: 57).

Comumente não citados em abordagens clássicas sobre a composição da classe operária em São Paulo, a Fábrica Santa Catharina também empregou trabalhadores negros e mulatos, como se percebe nos fragmentos de fotos a seguir. Segundo Santos (1998: 15),

“raramente é mencionada a presença dos não imigrantes nesse processo, especialmente os da parcela pobre da população – os chamados negros, índios, mestiços, pretos, pardos, caboclos, caipiras, mulatos, nativos, brasileiros, os da terra”. Tal qual Santos, percebi que umas das poucas maneiras de mostrar que no mundo operário de São Paulo, e na Fábrica, “nem tudo era italiano” foi através das fotografias e das figuras que quase “sem querer” foram captadas, discretamente, por alguma lente. Ao contrário do que tradicionalmente se pensava, a participação de afro-brasileiros entre os trabalhadores e operários paulistas foi bastante significativa e as experiências fabris dos ex-escravos vem ganhando visibilidade (NEGRO & GOMES 2006: 228). Andrews (1991: 107) confirma a participação dos mesmos no início do movimento operário paulista e até em contextos de liderança. Em 1920, por exemplo, os trabalhadores brasileiros conseguiram uma relativa paridade numérica com os imigrantes no emprego industrial, maior área da economia urbana (ANDREWS 1991: 112). As décadas de 1920 e 1930 marcaram, justamente, a entrada de negros, mulatos, morenos, caipiras e mamelucos no corpo do proletariado industrial.

A perspectiva que as elites possuíam sobre os negros, ex-escravos, mamelucos, caipiras, etc., faz-se presente quando se olha o pós-abolição e o universo trabalhista e operário dos séculos XIX e XX. A substituição do escravo pelo imigrante envolve a opinião dos fazendeiros, marcada por um estereótipo que combinava racismo científico e ideologia da vadiagem, na qual os trabalhadores brasileiros eram “vagabundos” e não “gostavam” de trabalhar, contrapostos aos imigrantes, cuja imagem caricata era a do trabalhador, branco e viril (BATALHA 2000: 7). Somado a isto, a fuga dos libertos das fazendas, e sua recusa em continuar a viver nas antigas condições, não deixou outra escolha aos fazendeiros, especialmente os paulistas, senão recorrer aos imigrantes (ANDREWS 1991: 101). Estes não estavam sujeitos ao racismo científico (já que eram brancos – diferente do que sofreram grupos orientais como os japoneses e chineses [COSTA 1977]), nem à ideologia da vadiagem, pois, como afirmou Andrews, “os fazendeiros não tinham experiência bastante com os imigrantes para compor fortes impressões” (1991: 96-97).

O que estes fazendeiros não sabiam era que, trazendo os europeus para São Paulo, iriam formar um movimento de trabalhadores que, a partir de 1910, lançou um grande desafio à ordem estabelecida (ANDREWS 1991: 102). No campo, fugas de colonos e revoltas eram constantes; nas cidades, os imigrantes formaram o grosso da classe operária, fundando sindicatos e promovendo greves em lutas por melhores condições de trabalho.

Fotografia tirada na área de produção e secagem ao ar livre (CAPRI 1922)

Fotografia tirada na área dos fornos (CAPRI 1922)

A participação de brasileiros no corpo de funcionários da Santa Catharina e IRFM – São Paulo parece certa. A contratação de antigos oleiros da região, mesmo que não especializados na produção de faiança fina, é uma hipótese bastante lógica. O Senhor Miguel Dell'Erba, um antigo morador do bairro da Lapa, onde estava instalada a Fábrica, no começo do século XX, em entrevista ao projeto de **Reconstituição da Memória Estatística da Grande São Paulo** relata que "A primitiva população era quase toda constituída por oleiros, devido à quantidade de barro especial que havia nas margens do Rio Tietê, que circunda o bairro. Este também é o motivo porque algumas fábricas de cerâmica aqui se instalaram" (1983: 73).

Já para a época dos Matarazzo, existem mais informações do ponto de vista quantitativo do operariado, que, por sinal, oscilou bastante, como se vê no quadro a seguir (adaptado de PEREIRA 2002: 62). A queda brusca no número de operários e a retração das atividades, no começo dos anos 1930, deve estar associada à crise do café e a quebra da bolsa de Nova York, que afetaram bastante o parque industrial brasileiro. O salto no número de operários, de 1080, em 1933, para 1464, em 1935, seguido de gastos de energia e de força motriz, corresponde aos primeiros anos de funcionamento da nova fábrica dos Matarazzo em São Caetano, as Louças Cláudia (PEREIRA 2007: 62). Para comparação, aos mesmos anos adicionei dados sobre o número de operários de algumas outras fábricas contemporâneas à IRFM – São Paulo:

Ano	Número de operários		
	IRFM – São Paulo	**Indústria de Louças Zappi**	**Fábrica de Louças Paulista**
1928	661	18	-
1930	248	13	42
1931	446	14	42
1932	802	15	65
1933	1080	32	71
1935	1464	46	91
1936	901	45	85

É evidente, também, o enorme montante de crianças e mulheres que compunham o corpo de trabalhadores. A greve de 1917, por exemplo, chegou a criar um "Comitê popular de agitação contra a exploração de menores operários" para tentar evitar os maus tratos sofridos por mestres e contramestres nas fábricas (RIBEIRO 1989: 13). À época da Santa Catharina, a idade mínima para admissão de crianças em fábrica oscilou entre 10 e 12 anos (RIBEIRO 1989: 15). Em 1920, no município de São Paulo, segundo dados do censo populacional, as mulheres representavam 29% do total de trabalhadores empregados em todos os ramos da indústria (BATALHA 2000: 10), grande parte delas nas indústrias têxteis.

As tradicionais fotografias de saída de fábrica, do começo do século XX, e de seus operários posando meio ao processo produtivo, demonstram bem o que estou dizendo. Neste contexto, é importante ressaltar, a fotografia nas indústrias preferia captar o maquinário, símbolo de modernização e desenvolvimento, em vez do operário, que somente aparecia retratado ao lado do equipamento (CARVALHO 2008: 150). A relação das crianças com o ambiente fabril associa-se a suposta facilidade em doutrinas operários jovens, futuros operários adultos, neles incutindo os planos de controle social das "classes perigosas". Também seria mais fácil "taylorizar" o gestual desde a infância do que com a contratação de adultos. Não foi sem interesse que Francisco Matarazzo investiu na fabricação de máquinas pequenas adaptadas às crianças (RAGO 1997: 145). Na lógica do sistema de fábrica é "imprescindível que todos os indivíduos adquiram, desde cedo, 'hábitos de trabalho'" (MICELI 1996: 61) e a integração dos menores ao processo produtivo visaria a garantia do futuro como decorrência do aprendizado do ofício e a garantia da permanência, por gerações, do sistema de fábrica (MICELI 1996: 62).

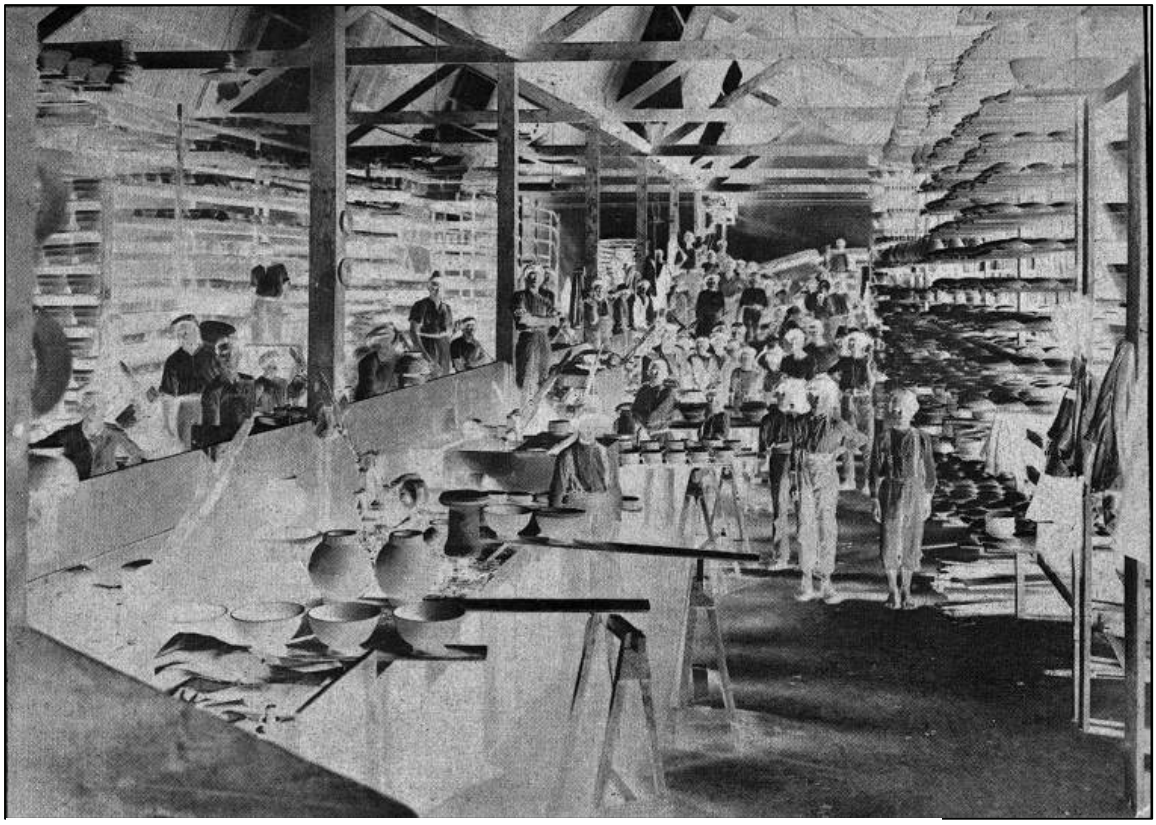
A isto talvez se relacionem os artefatos classificados como "louças teste", uma vez que indicam também o aprendizado de decorações e o uso dos pincéis. O que, contrariamente a

afirmação acima, também indicava certa liberdade dentro da fábrica, uma agencia operária, no sentido de utilizar tradicionais formas de ensino e aprendizado de ofícios, migrados das manufaturas mais artesanais para o universo industrial.

Quanto à presença feminina, por exemplo, as pesquisas com os funcionários da Fábrica de Louças Santo Eugênio, em São José dos Campos, mostraram que as mulheres concentravam-se no setor de pintura, atividade pré-estabelecida como "feminina", mas com o tempo sua presença foi aumentando, em especial após os anos 1960 com as lutas de emancipação feminina (ANJOS, MACIEL, ARAÚJO 2007). Os estudos de Buckley (1985; 1989) apontam também a presença das mulheres nos setores de decoração, pautando em divisões sexuais do trabalho nas indústrias de louça inglesa. Por outro lado, na Porcelana Monte Sião, atualmente, as mulheres estão concentradas no setor de acabamento e uma mulher é responsável pelos carimbos das marcas; no setor de pintura, só há homens. Abaixo, algumas fotografias da primeira fase da Fábrica, onde se destacam mulheres e crianças.

Saída da Fábrica Santa Catharina, 1922 (Arquivo Edgard Leuenroth/UNICAMP)

Fábrica Santa Catharina (CAPRI 1922)



Fábrica Santa Catharina (CAPRI 1922)

O conturbado período de 1917 a 1919 parece também ter atingido a Fábrica. Segundo Boris Fausto, a greve de julho de 1917, em São Paulo, abriria uma conjuntura histórica cujos limites se estenderiam, cronologicamente, até 1920, se definindo, antes de tudo, pela emergência de um movimento social de base operária nos centros urbanos (FAUSTO 1986: 158). O ano de 1919 e o início de 1920 delimitariam o momento mais alto da conjuntura, coincidindo com o final da Iª Guerra e a expansão da campanha anti-capitalista na Europa. São Paulo apareceria como o centro das mobilizações, com 64 greves na capital e 14 no interior, em 1919, envolvendo mais de 45000 trabalhadores (FAUSTO 1986: 161).

Ainda conforme o autor, a Santa Catharina teria tido duas greves (segundo a imprensa): parou, no dia 10 de Fevereiro de 1919, contra a redução salarial, e, depois, no dia 20 de Agosto, requisitando cumprimento de acordo, reconhecimento sindical e posicionando-se contra o caixa beneficente; na primeira, 800 funcionários pararam, e, na segunda, 1000 (FAUSTO 1986: 254). Fausto aponta ainda para uma Fábrica de Louça não identificada que entrou em greve dia 05 de Setembro protestando contra os maus tratos às crianças.

A Fábrica Santa Catharina teve papel primordial no reconhecimento do trabalhador ceramista enquanto operário fabril e na organização da "classe", pois, enquanto primeira grande fábrica que envolvia uma profissão ainda pouco reconhecida (afinal, não se produzia louça branca no país), foi a partir dela que os operários começaram a se unir em associações de auxílio mútuo e ligas operárias, expressando, com isso, seu descontentamento com o sistema fabril. Nesta cadeia operatória de cunho taylorista, as escolhas técnicas tinham uma dimensão social na qual "técnicas e tecnologias são a forma material do processo de trabalho através da qual as forças produtivas e as relações de produção se exprimem" (RIBEIRO 2006: 12), ambas causando enorme impacto na organização do trabalho, indissoluvelmente, associadas às lutas sociais e as relações de força que opõem os trabalhadores ao capital e aos conflitos que ocorrem nos espaços de produção – daí a relação entre a cadeia operatória, os sistemas tecnológicos, as greves dos trabalhadores e outros mecanismos de resistência e ação.

É interessante pensar que é com a prática oleira a níveis industriais que há um reconhecimento da profissão, da definição de um indivíduo pela sua profissão (oleiro, ceramista, louceiro) e da definição de uma classe trabalhadora. Já em 1907, por exemplo, a greve no dia do trabalho, organizada pela FOSP, estendeu-se às categorias de oleiros e "fabricantes de tubos de barro", em prol das 8 horas de trabalho, sem vitórias (MAGNANI 1982: 138), portanto um indicador da formação, talvez, de uma consciência de classe e de uma das primeiras greves, e organização, de trabalhadores oleiros. Estas resistências ao modo

de produção capitalista, de cunho cientificista, são, afinal, tomadas de consciência do que é essa produção capitalista, do que é o ciclo produtivo e de qual é a função do operário no centro da produção, tomada de consciência que, para Gramsci, faz com que o operário compreenda sua função política e histórica que vai além do seu estado de assalariado (GRUPPI 1980: 52), formando a consciência de classe profissional.

Somente com a adoção dos modos de produção capitalistas, ao longo do século XIX e, em especial, no começo do século XX, o "produzir cerâmica" passou a definir um indivíduo enquanto profissão. O fato é que, agora, cada um não mais produzia sua própria cerâmica, mas poucos produziam para um grande mercado que demanda por elas, dando valor mercadológico à cerâmica e à louça. Do mesmo modo, muitos consomem objetos que não mais têm capacidade de produzir. É neste ponto que fazer cerâmica passa a definir um grupo de pessoas que exerce uma atividade específica para nutrir um mercado consumidor. Com isso, e remunerando esta força de trabalho e esta especialização (RICE 1988: 47), definiu-se uma categoria profissional e organizou-se uma classe trabalhadora, na medida, também, em que os próprios profissionais se reconheceram como ceramistas ou louceiros. Para Rice (1988: 47-48), a presença de produtos, aparentemente, resultantes de uma produção em massa fabricando objetos "idênticos" (como no Petybon), é um forte indicador de especialização de trabalhadores na tarefa de olaria, que significa o reconhecimento de um nome nativo para a especialidade (oleiro, ceramista, louceiro) e a reclamação por um tratamento especial, como pagamento em dinheiro ou trocas pelo objeto manufaturado. No caso de uma fábrica, isto é bastante evidente na formação dos valores das mercadorias, assim como na adoção de nomes que designam esta nova categoria profissional.

Durante a greve geral de 1917, a irradiação do movimento operário se deu a partir de Ligas, Uniões e Sindicatos, acelerando a formação de organizações com base nas categorias profissionais de tecelão, sapateiro, ceramista, padeiro, etc. O bairro da Lapa, com uma população majoritariamente operária (e ceramista), esteve bastante envolvido no andamento da greve. O jornal operário *A Plebe*, de 09/06/1917, noticiou que, na noite seguinte, na Lapa, haveria uma reunião na qual "espera-se que ela seja muito concorrida, pois numeroso é o operariado naquele recanto industrial da cidade", contando com a presença de figuras como Edgar Leuenroth (*A Plebe*, Julho/1917). No dia 30/06/1917, *A Plebe* convoca a comissão da Liga da Lapa e da Água Branca para instalar sua sede para agremiar trabalhadores; no dia 28/06, o mesmo jornal noticia que "os sapateiros, pedreiros, trabalhadores em fábricas de louça, pintores, etc., tentam organizar-se fortemente". No dia 25/08/1917, *A Plebe* publica

sob o título de "O operariado está em atividade" a multiplicação dos núcleos de propaganda e luta, sendo que nos subúrbios vemos, já formada, a chamada "Liga dos Ceramistas (Seção da Fábrica Santa Catarina) Água Branca" (KHOURY 1981: 173). No mesmo dia, publica a seguinte nota:

> *LIGA DOS CERAMISTAS (SEÇÃO DA FÁBRICA SANTA CATHARINA)*
>
> *Reunido já um número avultado de associados os operários da fábrica de louças Santa Catarina, de Água Branca, agremiados na Liga daquele arrabalde, resolveram organizar a Liga dos Ceramistas da qual constituíram a respectiva seção.*
>
> *Os trabalhadores das demais fábricas de cerâmica formarão cada qual a sua seção.*

Ligas como esta, ao lado das sociedades mutualistas, surgiram nas últimas décadas do século XIX e começos do XX, autodenominadas "ligas de resistência", contendo, em geral, "maior grau de oposição ao patronato e ao Estado, apesar de muitas delas ainda realizarem atividades de caráter assistencialista e mutualista" (FELDMANN 2004: 19). As Ligas atuariam tanto como associações de moradores de bairro, lutando contra preços de aluguel e melhores condições de higiene nos bairros proletários, como no campo sindical, reivindicando salários maiores e menores jornadas de trabalho (FELDMANN 2004: 28). Apesar da organização de uma liga, um sindicato para os trabalhadores de louça branca só seria fundado anos depois, em 1934, em São Paulo, já que, até esta data, poucos eram os sindicatos que aceitavam o estabelecimento da estrutura sindical coorporativa getulista (até 1934, São Paulo contava apenas com 43 sindicatos) (FELDMANN 2004: 38).

Se a Liga dos Ceramistas estava muito mais relacionada aos almejos e necessidades dos operários, o sindicato estaria muito mais preocupado com o lado dos produtores, industriais e proprietários de fábricas de louça e cerâmica. Fundado como Syndicato Patronal de Cerâmica de Louças de Pó de Pedra do Estado de São Paulo, mais tarde tornando-se o Sindicato da Indústria da Cerâmica da Louça de Pó de Pedra, da Porcelana e da Louça de Barro do Estado de São Paulo (hoje conhecido como SINDILOUÇA), o sindicato só foi reconhecido pelo Ministério do Trabalho, Indústria e Comércio em abril de 1947 – mostrando como foi tarde o reconhecimento da profissão e da categoria. Segundo a ata de instalação, teve sede à rua Herval, 44, fundado no dia 10 de Setembro de 1934, reunindo os industriais de cerâmica e

louça pó de pedra, com o objetivo de "amparar e defender os interesses geraes da industria de Ceramica de Louça de Pó de Pedra e representar industria perante os p poderes públicos federaes, estaduaes e municipaes" (Acta de Installação do Syndicato patronal de Ceramica de Louças de Pós de Pedra do Estado de São Paulo, s/d: fl. 6).

Teve como tesoureiro o senhor Ido Xisto Ranzini e, no conselho fiscal, Mario Zappi e Olavo Queirós Guimarães. Da inauguração participaram também, Giuseppe Pedotti (pela Manetti Pedotti & Cia Ltda), José Zappi, Mário Zappi (da Fábrica de Azulejos e Apparelhos Sanitários), Manuel Ildefonso Archer de Castilhos (pela Cerâmica Jundiahyense), Francisco Salles Vicente Azevedo, quem presidiu os trabalhos da inauguração, pela Cia Paulista de Louça Ceramus), e ninguém mais que Romeo Ranzini (já pela Fábrica de Louças Romeo Ranzini). Ao documento datilografado foram acrescentados, à mão, também o nome da Barros Loureiro – Louças Adelinas e da Cerâmica Industrial de Osasco. Interessante é a ausência de qualquer referência aos Matarazzo.

Segundo outro documento, de inauguração de uma nova sede do sindicato, sem data, mas que se refere à situação da indústria entre 1935 e 1936, este teria posto fim à "luta surda e implacável" e a guerra dos preços que enfraquecia a indústria e aviltava o mercado, situação agravada nos últimos anos com a entrada da porcelana do Japão (que esmagava, em preço, a nacional). Impedindo a "concorrência ruinosa", o Sindicato, através de um grande esforço, conseguiu impedir a importação de louças, da Inglaterra, Polônia, Techo-Eslováquia, etc., preservando a indústria da louça e porcelana da "concorrência nefasta" que acabaria com nossos recursos escassos e "pobre economia" (fl. 3).

Um último ponto a ser dito sobre as pessoas envolvidas no ramo da produção de louça e cerâmica, era que seu trânsito entre-fábricas era grande. Isto fez com que a Santa Catharina se caracterizasse como uma enorme árvore cujos frutos germinaram, ao longo da primeira metade do século XX, em São Paulo, disseminando estabelecimentos industriais congêneres em outros bairros da capital e outros municípios (PEREIRA 2007: 63). Ao mesmo tempo, a Santa Catharina também é fruto de outras fábricas e cerâmicas, pois muitos de seus funcionários vieram delas, e assim sucessivamente. Para Pereira (2007: 63), a Fábrica tornou-se, deste modo, a "principal referência técnica e também arquitetônica para os empreendimentos futuros na área". Por exemplo, o próprio Romeo Ranzini fundou, anos mais tarde, na Lapa, a Fábrica de Louças Romeo Ranzini, e, nos anos 1940, uma Fábrica de Louças em Osasco. José Zappi, trazido da Itália, fundou anos mais tarde a Indústria de Louças Zappi S/A, na Vila Prudente, em 1918, unindo-se em sociedade, nos anos 1940, a

Aristides Pileggi. Os mesmos Matarazzo que compram a Fábrica em 1927, mandam vir da Itália um técnico para resolver alguns problemas da produção de louças da Fábrica Grande, em São Bernardo, cujo dono, Vicente Contente, era seu patrício (PEREIRA 2007: 67). Não podemos esquecer que a IRFM, em 1935, inaugurou a Fábrica de Louças Cláudia / IRFM – São Caetano. Os técnicos contratados por Ranzini, vindos do núcleo oleiro de Laveno-Mombello, Rogério Manetti, Giuseppe Pedotti e Luigi Torrighelli, levaram sua experiência na *Societá Ceramica Italiana* para a montagem de uma nova indústria, quando do término dos compromissos assumidos com a Santa Catharina, em 1916, fundando, por volta de 1918, a firma Manetti, Pedotti & Cia., que deu origem a Fábrica de Louças Paulista, em Mauá. O filho de José Zappi, Mário, foi técnico da Fábrica de Louças Adelinas, em São Caetano.

Em outras fábricas, sabe-se que José das Neves, sob cujo comando hoje está a Porcelana Teixeira, desenvolveu habilidades de pintor-decorador na Fábrica Vista Alegre, em Portugal. Eugênio Bonadio, um dos fundadores da Fábrica de Louça Santo Eugênio, em São José dos Campos, foi ex-funcionário de uma fábrica de louças em Jundiaí. Bonadio e sua esposa, mestra em decoração, tiveram influência também sobre a Fábrica Ceramus e a Porcelana Mauá. Antônio Daldosso, um dos sócios fundadores da Porcelana Monte Sião, ganhou conhecimento na produção de louças das fábricas de Pedreira.

Todos esses operários em trânsito geraram *saberes itinerantes* (PEREIRA 2007) e a acumulação de experiência em diferentes contextos produtivos acarretou um repertório comum de tecnologias adotadas na produção, assim como a inspirações de formas e decorações das louças em faiança fina. As fábricas de louça no estado teriam, assim, traços semelhantes por "terem sido fundadas e orientadas nos primeiros anos de existência por técnicos e operários ... que sorveram os seus conhecimentos na mesma fonte" (MEMORIAL DO SINDILOUÇA), daí semelhanças nos processos de preparação de massas, vidrados, formas, decorações, etc. Estes, saberes, com a Santa Catharina, ganharam, sem dúvida, novas proporções e são eles que, em parte, configuram a cadeia operatória do sítio Petybon.

SUB-CAPÍTULO 3.2

POR UMA LOUÇA ASSÉPTICA: VIDRADOS, GRETAMENTOS E DISCURSOS HIGIENISTAS

> *... Um dia, uma terrível epidemia começou a grassar pelo Triângulo: a epidemia do branco. "Ripolin", "Chi-Namel", todas as espécies de esmalte branco – o medonho micróbio! – entram a produzir as suas pavorosas devastações. Tudo se esmaltava...* (Guilherme de Almeida, **Diário Nacional**, 21/07/1927)

A literatura de língua inglesa, usualmente, analisa as louças em faiança fina pelos atributos estéticos do vidrado, isto é, por suas características na performance final do objeto. Deste modo, sob inspiração êmica e ética, estipulou-se uma classificação segundo atributos que envolvem sua coloração e seus componentes químicos, que resultou na determinação de três tipos básicos de faianças finas, e três tipos básicos de vidrados diferentes, conhecidas como *creamware*, *pearlware* e *whiteware*, não obstante suas definições pouco claras. A análise dos vidrados do sítio Petybon possibilitou não apenas o questionamento desta classificação no que concerne a identificação de louças em faiança fina nos sítios históricos brasileiros, em especial quanto às atribuições cronológicas e de procedência do material, como também a identificação dos métodos de aplicação do vidrado (esmaltação) e de uma característica sua, intrinsecamente relacionada tanto ao processo de esmaltação como aos aspectos físico-químicos deste vidrado, característica esta que estou chamando aqui de gretamento.

Criado por Josiah Wedgwood, o *creamware* foi muito popular até a entrada do *pearlware* no começo do XIX (por volta da década de 1810 o *creamware* já havia praticamente desaparecido do mercado [TOCCHETTO et al., 2001: 23]; não quer dizer que tenha sido extirpado, mas apenas tornado-se menos recorrente, não obstante sua produção até os dias atuais [STELLE 2001]), foi produzido por fábricas européias, caracterizando-se pelo óxido de chumbo em sua fórmula, em substituição ao sal marinho que caracterizava o vidrado das faianças, o que acarretava um tom amarelado, especialmente visível em ângulos e outros relevos na superfície da louça que propiciassem acúmulo do vidrado líquido. Noel Hüme (1978: 124-158) sugeriu que a produção do *creamware* ocorreu entre o período dos anos 1760 e 1820. Sua invenção,

para Miller (1989: 2), marcou a conquista inglesa do mercado dos aparelhos de mesa por todo o mundo.

O *pearlware*, chamado no Brasil do século XIX de "perolado" (SYMANSKI 1998), é resultado da busca por uma faiança fina mais clara e branca, com produção iniciada por volta de 1779, creditada igualmente a Josiah Wedgwood (sob o termo "*pearl white*"). Este vidrado, que é predominante no século XIX, representa uma série de mudanças tecnológicas que ocorreram na indústria inglesa no começo deste século e que continuaram ao longo do tempo. A impossibilidade de clarear ainda mais a pasta (que vai depender da cor da matéria-prima) resultou num esforço para clarear o vidrado, que teve adicionado à sua fórmula óxido de cobalto. O acúmulo de maiores porcentagens deste vidrado em partes angulosas resultaria, após a queima, numa coloração azulada que variará em tonalidade em relação à porcentagem de cobalto no vidrado. Em geral, tem-se que quanto mais claro o azulado, mas para o final do século XIX é a peça (SUSSMAN 1977: 105-106).

A tendência a embranquecer e clarear a louça em faiança fina, diminuindo este azulado, gerou o que a Arqueologia chamou *whiteware*, caracterizada por vidrado transparente, resultando numa louça extremamente branca. Sem uma data exata de introdução (MILLER 1991: 2), o *whiteware* pode ter surgido por volta dos anos 1810, aumentando gradativamente para o final do século XIX, mantendo sua popularidade até os dias de hoje devido seu baixo custo (TOCCHETTO et al. 2001: 24). Seu barateamento, portanto, se deu em parte pela diminuição na quantidade cobalto da composição do vidrado, tipologia que suplantou o *pearlware*, no mercado estadounidense, entre 1815 e 1830 (STELLE 2001).

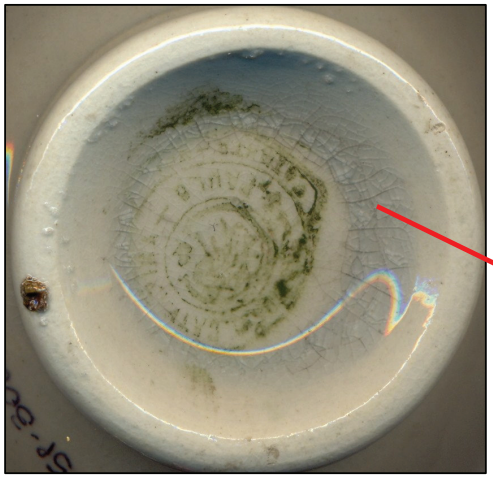
Importante ressaltar que o termo *whiteware* é puramente ético, uma vez que as fábricas continuaram, na Inglaterra, a se referir às louças como *pearlware*, mesmo que não houvesse mais a tonalidade azulada. Além disso, não há como saber se a definição arqueológica do *pearlware* é a mesma utilizada pelos mercadores e oleiros do século XIX na Inglaterra. A existência do que chamamos *whiteware* também não implica, portanto, num fim absoluto do *pearlware* ou mesmo do que se entendia como *pearlware*. Miller (1989), em artigo já consagrado, critica a visão dos arqueólogos de um *pearlware* estático, que funcionaria bem para o século XVIII, mas não para o século XIX – e, acrescento aqui, para o XX – uma vez que o perolado continuou a se desenvolver e mudar.

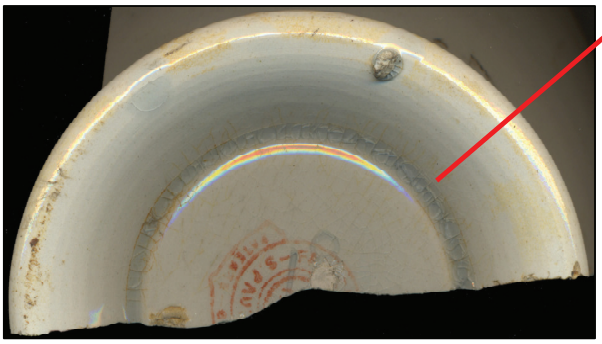
A identificação destes tipos de vidrados relaciona-se diretamente aos processos de esmaltação que analisei no sítio Petybon, ou seja, às técnicas de aplicação do vidrado aos suportes. Elenquei este atributo porque um dos métodos para identificação destas tipologias de faianças finas, através de fragmentos, é a percepção das tonalidades e nuances de cores que se formam, com maior clareza, em geral, onde ocorre acúmulo do vidrado líquido na peça (BOCKOL 1995: 35). Geralmente, nas fábricas, os vidrados das faianças finas encontram-se na forma líquida, dissolvidos em água, dentro de tanques, para o processo de esmaltação, podendo ser aplicados às peças cerâmicas por aerografia, banho (vertido-derramamento), pincel ou imersão (FÉRNANDEZ 1997; BÜCHLER 2004: 191), sendo esta última a técnica identificada nos fragmentos analisados no sítio Petybon. Para Fernandez (1997) a imersão e o banho seriam os métodos mais fáceis para aplicação do vidrado nas peças cerâmicas, principalmente em produções seriadas. A imersão do biscoito da faiança fina dentro dos tanques acumula maiores quantidades de vidrado nas partes angulosas das formas, como os pedestais das bases, os encontros entre asas e paredes, as partes mais profundas de decorações em relevo e, por vezes, áreas que escorrem próximas as bordas. Com a queima, a coloração do vidrado, derivada de um de seus componentes (chumbo, cobalto, etc.), acentuar-se-ia.

Assim, fragmentos de faiança fina *creamware* teriam uma coloração mais "creme", amarelada ou esverdeada devido às características do óxido de chumbo (lead), enquanto os perolados terão coloração azulada devido ao óxido de cobalto (cobalt). Para os *whitewares,* as mesmas áreas com coloração acentuada nos outros dois vidrados seriam transparentes, isto é, sem nenhuma cor. No entanto, e o próprio Miller afirma isto (MILLER 1989: 2), devido à falta de análise química dos componentes do vidrado e ao fato de sua identificação ser quase que totalmente baseada na percepção do olho humano, muitas vezes a fronteira entre *pearlwares* muito claros e *whitewares* é bastante ambígua: "The question of how much blueing the glaze has to have before it is pearlware ... hinge on personal opinions" (MILLER 1989: 2).

Além disso, muitos fragmentos que não relacionados a partes como bases, bordas e alças, nas quais essas tipologias de vidrado podem ser diagnosticadas mais facilmente, são de difícil identificação. Os discretos atributos que podem ser macroscopicamente identificados em pequenos fragmentos de louça, freqüentemente, são pouco claros (STELLE 2001). Muitas vezes, fragmentos são classificados como *whiteware* porque são brancos, mas isso não os exime de pertencerem a louças *pearlware*, cuja

identificação somente seria possível se possuíssemos, por exemplo, locais de acúmulo como bases, gerando uma análise errônea que alteraria os dados, pois induziríamos, pela falta de atributos, um fragmento a ser *whiteware*. Na análise de uma coleção, poder-se-ia, desta maneira, dizer que a maioria dos fragmentos são de *whiteware*, quando na verdade não é possível identificá-los. Um exemplo mais do que claro da ambivalência na identificação da faiança fina está nas peças com decoração Borrão Azul (*Flow Blue*), uma vez que o azul da tinta que se espalha sob o vidrado impede a identificação das sutis tonalidades azuladas ou transparentes das áreas de acúmulo. Muitas vezes, nas análises do sítio Petybon, utilizei a categoria "Não Identificado" para tentar não cair na armadilha, especialmente ao lidar com paredes simples. O fato de um fragmento não ser claramente um *pearlware*, não o coloca na categoria *whiteware* e sim em "não identificado".





Exemplo de acúmulo do esmalte em bases de malgas do sítio Petybon, adquirindo a coloração azulada que configura o *pearlware* ou perolado.

As idéias que apresentei até aqui são, se não totalmente pautadas, bastante devedoras das classificações das louças em faiança fina teorizadas por uma bibliografia americana e inglesa. No entanto, a análise das louças do sítio Petybon pôs por terra algumas destas classificações, especialmente no que concerne a informações em torno de cronologias e procedências a partir dos fragmentos de sítios arqueológicos. Se aceitasse a separação entre *pearlware*, *creamware* e *whiteware*, a maioria das peças analisadas seria classificada como o perolado. Louças brasileiras em faiança fina com vidrados do tipo perolados, do século XX, mostrariam, primeiramente, que abordagens forâneas não podem ser simplesmente replicadas às louças brasileiras sem questionamento, bem como não deveriam ser simplesmente aplicadas aos sítios arqueológicos históricos do período do século XIX e XX no Brasil.

O pearlware tem uma definição, apesar de tudo, mais ou menos clara: composto por óxido de cobalto produzido pelo século XIX inglês. Um "*pearlware*" brasileiro arrastaria a cronologia para o século XX, sem entrar aqui nas problemáticas sobre status e formas de consumo. No entanto, algumas amostras foram analisadas pelo Laboratório de Física Nuclear da UEL, no Paraná, sob coordenação do Prof. Dr. Carlos Appoloni, e o resultado foi que todos os vidrados, destarte suas variações de cor, são o mesmo vidrado: composto por chumbo, majoritariamente. Isto quer dizer que mesmo com o azulado nos locais de acúmulo, os vidrados das louças estudadas aqui não tem nenhum cobalto. Esse, portanto, é um outro vidrado e sua identificação mostra que não se pode classificar de *pearlware* todos os vidrados apenas porque são azulados nos locais de acúmulo, já que chumbo também pode apresentar tais características. O que se esquece, por fim, é que tanto *creamware* quanto o *pearlware* eram compostos por chumbo, que é o elemento que compõe o vidrado. Cobalto e materiais como cobre ou estanho são elementos colorificantes, portanto é equivocado dizer que o *pearlware* (enquanto esmalte específico de uma produção inglesa de uma época) é um vidrado de cobalto, quando na realidade é um vidrado de chumbo, <u>com</u> cobalto.

Um sítio arqueológico hipotético que é constituído apenas por material móvel, com louças em faiança fina não decoradas (ou mesmo com decorações como trigais e willows), não pode ser tributado imediatamente ao século XIX e nem suas louças podem ser classificadas como inglesas. A partir de que atributos isto foi feito? Se o Brasil produziu em grandes quantidades louças em faiança fina que se assemelhan esteticamente ao perolado, não há garantia de que as louças deste sítio hipotético sejam

necessariamente inglesas ou do século XIX. Além disso, esta existência de louças brasileiras meio às estrangeiras transporta a cronologia da ocupação para datas mais recentes, o que não ocorrerá se a louça brasileira não for identificada. Sem essa identificação, não apenas a cronologia será recuada em muito no tempo, como também estarão comprometidas todas as interpretações que giram em torno das discussões sobre o status socioeconômico dos consumidores daqueles produtos, uma vez que a faiança fina brasileira era um produto mais barato que ganhou os mercados, desbancando a louça estrangeira, no começo do século passado.

Além destas características de coloração e composição dos vidrados, estudo destes se relaciona ao, já comentado, processo de esmaltação. A aplicação do vidrado por imersão conforma uma cadeia operatória composta por uma série de gestos. Quando o biscoito é mergulhado no tanque, toda sua superfície recebe o vidrado (com exceção da parte onde os dedos do operário tocam a peça), para então ir ao forno dentro de uma caixa ou fôrma refratária. Se o vidrado na superfície da louça no biscoito estiver em contato com a superfície da fôrma durante a queima, o mesmo irá aderir à base refratária e a peça será perdida, pois estará, ao fim da fornada, "grudada". Para que isso não ocorresse, foi necessário que a indústria da faiança fina desenvolvesse uma série de estratagemas, como a invenção de peças de apoio às louças (em inglês *kiln furniture*, literalmente "mobiliário do forno", também chamadas de "cerâmica de olaria") e a inclusão de novos gestos e técnicas adicionados ao final da seqüência operatória do processo de esmaltação.

Durante a análise dos artefatos do sítio Petybon, percebi que as louças não apresentavam uma característica presente em louças de outros sítios arqueológicos, em especial aqueles do século XIX: a base das faianças finas não possuía uma circunferência, no pedestal da base, sem vidrado, com o biscoito aparente. Transformei esta percepção no atributo analítico que denominei "Processo de Esmaltação". As faianças finas depois de imergidas no vidrado líquido podem ter sua base (ou outra superfície de apoio) limpa com um utensílio como esponja ou um pano, que cria uma circunferência sem vidrado, com o biscoito aparente. Esta circunferência é importante para impedir que a louça vidrada grude na fôrma refratária durante a segunda queima.

As fábricas atuais de porcelana brasileira utilizam este método; no entanto, com exceção de algumas que ainda o fazem de maneira artesanal, grandes produtores como Schimdt, Oxford e Pozzani utilizam maquinário: "uma pequena máquina com uma cinta

umedecida em espuma ou borracha, que se move ao redor dos rolos. A peça passa por cima e a base é limpa rapidamente" (FERNANDEZ 1997). A diferença é que a forma da circunferência destas louças é bastante simétrica, diferente das feitas à mão, como na Porcelana Monte Sião. Isto implica num possível atributo para determinar cronologias, uma vez que a introdução das máquinas no processo de esmaltação é marcada por uma data específica (acredito que em torno dos anos 1970, ou no máximo depois da II Guerra), que auxiliará no *terminus post quem* da ocupação de um sítio arqueológico. No entanto, a grande maioria das louças da Fábrica Santa Catharina / IRFM – São Paulo não apresentava esta característica. Toda a superfície das peças está coberta com o vidrado. Como ocorria, então, o processo de esmaltação? Por que mudar o processo?

Evitando o gretamento

Para mim ficou claro que uma das razões, se não a principal, está nas tentativas de evitar o gretamento do vidrado. O termo gretamento vem da Engenharia de Materiais para designar as conseqüências ocorridas em peças vidradas devido à expansão por umidade (EPU), termo técnico que designa "a expansão sofrida por materiais cerâmicos quando em contato com a água na forma líquida ou de vapor" (MENEZES, CAMPOS, NEVES & FERREIRA 2006: 1). O resultado são as rachaduras e trincas no vidrado que, muitas vezes, podem acumular resíduos orgânicos[12] no caso do recipiente estar sendo utilizado para alimentação, o que pode levar ao descarte do mesmo[13] (já que o espaço aberto entre as gretas acumula resíduos e se torna escuro, dando uma aparência de "sujo"). No caso das louças, o gretamento ocorrerá somente quando o biscoito de uma peça vidrada, a faiança fina na primeira queima, porosa, estiver aparente, isto é, em contato com o ambiente. Somente assim, a pasta, composta basicamente por argila e caulim, característicos por sua alta plasticidade, absorverá umidade e expandirá. O vidrado tem um coeficiente de expansão muito menor do que o da argila, sendo

[12] O acúmulo destes resíduos, no entanto, abre para a Arqueologia as possibilidades de análise de vestígios de alimentação nas louças, aspecto pouco explorado devido a própria característica da louça como não-porosa depois de esmaltada. Neale (2000: 58) sugere que muitas das marcas encontradas entre o esmalte e a pasta, ou entre as gretas, podem ser restos de gordura que escorreram para baixo do esmalte. Uma análise mais pormenorizada destas marcas de uso seria imprescindível.

[13] Deste modo é possível pensar nas razões dos descartes de peças encontradas em contextos domésticos. Se a esmaltação da louça em faiança fina foi reconhecida como a esmaltação que não deixa o biscoito aparente, ou a peça foi descartada porque lascou em algum ponto e a umidade levou ao gretamento, deixando as rachaduras escuras (sujas?) – podendo-se relacionar isto a utilização de peças danificadas, mas nem por isso repostas – ou o gretamento é pós-deposicional, no caso da peça estar, no contexto arqueológico, fragmentada, não sendo, portanto, o gretamento a causa do descarte.

semelhante a um vidro, e por não suportar a expansão do corpo cerâmico, ínfima, diga-se de passagem, racha.

Conseqüentemente, a louça que não possuir o biscoito aparente em sua base, resultado de mudanças em certos aspectos do processo de esmaltação, não gretará (pelo menos não por EPU), tendo menores possibilidades de ser descartada. No entanto, sabe-se que outras técnicas foram desenvolvidas para evitar este problema, e minimizar a EPU nos produtos finais, e a Fábrica Santa Catharina / IRFM – São Paulo tomou medidas a fim de tornar menor a acessibilidade de água ao interior da microestrutura do material, para reduzir a EPU de seus corpos cerâmicos (MENESES, CAMPOS, NEVES & FERREIRA 2006: 13). Aparentemente, a Fábrica tentou resolver o problema produzindo todo um aparato de apoio das louças, para o interior as formas refratarias, durante a segunda queima: o "mobiliário do forno" ou "cerâmica de olaria". São apoiadores, separadores e trempes, fabricados todos em faiança fina.

A utilização das trempes, por exemplo, possibilitava a não retirada do vidrado na base ou na borda de peças côncavas (*holloware*), o que não deixa qualquer possibilidade para o biscoito estar aparente, diminuindo as possibilidades de gretamento. Diferente, por exemplo, do processo hoje realizado pela Porcelana Monte Sião, que utiliza pequenos discos, da mesma pasta de suas louças, não vidrados, como apoiadores para as tigelas nas fôrmas para ir ao forno. Nesse processo, as tigelas têm retirado o vidrado da borda e da base (apesar de não haver gretamento, porque a pasta é de porcelana brasileira). A retirada de vidrado na borda não é, em geral, muito bem vista por ceramistas, já que a cerâmica ficará exposta, diretamente, a absorção de resíduos de alimentos, especialmente líquidos. Por isso, segundo Bockol (1995), configurariam louças de menor qualidade.

Além das mudanças nos processos de esmaltação para impedir o gretamento, talvez também tenham existido, na Fábrica Santa Catharina, tentativas de impedir a EPU por meio de mudanças na composição da pasta da faiança fina. Alguns aditivos, como carbonatos de cálcio e magnésio, em certas quantidades no corpo cerâmico, possibilitam uma redução na EPU. Pesquisadores observaram, igualmente, que a adição de calcita (15%) à massa praticamente eliminou o fenômeno, todavia sua utilização em elevados teores (20 e 25%) conduziu a um aumento, provavelmente devido à presença de CaO livre que, ao reagir com a água, se hidratou e expandiu (MENEZES, CAMPOS, NEVES & FERREIRA 2006: 6).

Não por coincidência, a caderneta de anotações pertencentes a Romeo Ranzini, na qual anotava dados sobre a produção de louças e novas fórmulas de pastas, dentre as quais muitas tentativas de inovação das composições (o acervo do Museu Paulista), mostra que o próprio Ranzini adicionava calcita às pastas. Apesar da caderneta corresponder à época da nova fábrica de louças que abriu em Osasco, nos anos 1940, acredito que este conhecimento foi utilizado também para a Santa Catharina / IRFM – São Paulo, pois mesmo alguns fragmentos de louças, com o biscoito aparente nas quebras, por alguma razão não estão gretados, e isto pode ter ocorrido por alguma mudança na composição das pastas. Em uma das páginas da caderneta vemos a seguinte anotação para uma massa ou pasta:

caolim lavado calci	=	*200 fr*
“ “ cm		*500 fr*
“ “ branco		*f. 300*
Felspatto ortage		*1400*
Chromate Porcellana		*250*
Quarzo		*700*
argila marrõ		*9.50*
a preta		*350*
calcita		*50*

Em outro caderno de notas, iniciado em 1939, pertencente também ao acervo do Museu Paulista, Ranzini descreve sua tentativa de acertar a porcentagem exata de calcita na massa da louça. Sabe-se que a calcita causa uma diminuição, como apontei anteriormente, na EPU e, conseqüentemente, no gretamento, *a posteriori*. No trecho, pode-se perceber que Ranzini escreveu “Marca C”, talvez designando alguma marcação na própria louça que propiciaria sua identificação pós-queima. Lê-se, portanto, o seguinte:

> *Massa Louça c/ calcita*
>
> *Fiz uma experiencia em 26/08/46 – Marca - C – em 4 kl. de barro (massa humida da amassadeira) 200 gr. de calcita, o que corresp. mais ou menos a 5%*
>
> *Resultado: E´ muito boa e´ dura com um ótimo granito não entorta mesmo sendo dura não “pega” o verniz (?)*

Agora vou repetir, mas apenas com 2% de calcita em 5 quilos massa quase secca

A relação vidrado-gretamento foi percebida, desta maneira, através da própria análise do material arqueológico, e suscitou questionamentos no que concerne à mudanças no padrão de esmaltação quando comparados à esmaltação "tradicional", se é que se pode assim chamar, das louças de outros sítios arqueológicos, em especial aqueles do século XIX ou da virada para o XX.

Um contexto de higienista

Estas mudanças, junto à utilização de mobiliários dos fornos, evitando a EPU e o gretamento do vidrado, no entanto, parecem ligadas a um contexto mais amplo: o da higiene. O fenômeno da EPU, em produtos argilosos, foi, inicialmente, discutido na literatura cerâmica por volta de 1926, apesar de referências sobre o fenômeno em tijolos existirem para 1907 (MENEZES et. al.: 3). Foi apenas em 1928 que H. G. Schurecht concluiu que as razões do gretamento deviam-se à expansão do corpo cerâmico e não a alguma falha por fadiga do próprio vidrado. Segundo Menezes et al. (2006: 3), entre 1926 e 1952, um total de 37 artigos abordando a EPU de corpos cerâmicos foi publicado, especialmente, voltados ao gretamento do vidrado de louças e revestimentos.

Portanto, uma crescente preocupação com o gretamento em louças começou a se consolidar no começo do século XX, problemática que deve ter se conformado no século XIX, se não antes, com a popularização da faiança fina. Acredito, no entanto, que foi no final do século XIX que o problema realmente começou a afetar a produção, uma vez que consumidores e produtores estavam relacionando-o à novas concepções de higiene e de custo de produtos. Sem o gretamento, o produto dura mais e não aparenta "sujeira", segundo as novas concepções emergentes do termo.

Afinal de contas, um dos efeitos do vidrado nas superfícies cerâmicas é, justamente, o fato de facilitar a limpeza de resíduos que poderiam aderir às paredes, se se utilizasse a louça apenas no biscoito, a massa porosa. A função dos vidrados é a de formar uma superfície dura, impermeável, insolúvel após a queima, facilitando a remoção de sujeiras e elevando a resistência mecânica e química do artefato (BÜCHLER 2004: 111). Diminuindo sua permeabilidade, o vidrado, e outros tratamentos em superfícies cerâmicas como a brunidura, aumenta a densidade da peça e

age como barreiras contra penetrações (RICE 1987: 231). Para Rice (1987: 232), o vidrado é o exemplo mais extremo de tentativa de impermeabilização cerâmica, impedindo a penetração de resíduos alimentícios e tornando a limpeza mais fácil.

Com o crescimento de novos comportamentos de higiene, como a prática de lavar os utensílios domésticos com água, primeiro em chafarizes e rios e depois com água encanada e corrente, criou-se uma demanda para a qual a louça branca em faiança fina pareceu perfeita. Com a difusão dos preceitos de higienização e a importância da saúde da família, conferiu-se aos sinais de limpeza da casa uma importância antes inexistente (CARVALHO 2008: 191), alterando as formas de manutenção e limpeza de louças e panelas. Além do mais, sua superfície branca possibilitava ver "sujeiras" que antes passariam despercebidas na escura superfície das cerâmicas comuns. Por isso, a importância da função do vidrado enquanto vetor de limpabilidade[14] neste novo ambiente de preocupações com a assepsia. É preciso lembrar, portanto, que a mudança no processo de esmaltação verificada nas louças da Fábrica Santa Catharina / IRFM – São Paulo, as preocupações com o gretamento no campo científico e os discursos higienistas que se alastraram pela cidade eram concomitantes e retro-alimentavam-se.

A partir do final do século XIX, vê-se a emergência de inúmeros discursos e práticas higienistas que propunham diagnósticos, profilaxias e tratamentos para doenças que abundavam nos centros urbanos do Sudeste, já sob a luz de inúmeras turbulências políticas, ondas imigratórias e os efeitos da crise do café (BENCHIMOL 2003: 250). Ressalta-se, por exemplo, a explosão da Revolta da Vacina em 1904, após a declaração do combate obrigatório a varíola na cidade do Rio de Janeiro, com vacinação e revacinação contra a doença por todo o território brasileiro, e os métodos de persuasão "militares" utilizados por Oswaldo Cruz e outros higienistas; lembremos, também, da epidemia de febre espanhola que assolou São Paulo em 1918 (BERTUCCI-MARTINS 2003).

Enquanto ideologia, o higienismo conformou-se por "um conjunto de princípios que, estando destinados a conduzir o país ao 'verdadeiro', à 'civilização', implicam a despolitização da realidade histórica, a legitimação apriorística das decisões quanto às

[14] Utilizo o termo "limpabilidade" com bases nos estudos sobre revestimentos cerâmicos levados a cabo por Timellini e Carani (1997: 17), segundo os quais a limpabilidade é "a facilidade e eficácia com que a sujeira, as manchas ou outros materiais que entram em contato com a superfície do solo ou parede possam ser eliminadas, e desta forma restaurar a superfície até que fiquem com as características funcionais e estéticas que possuíam antes de serem sujadas, já que não pode ser considerada como uma propriedade 'intrínseca' dos revestimentos cerâmicos, mas necessita ser medida e caracterizada".

políticas públicas a serem aplicadas no meio urbano" (CHALHOUB 2006: 35). Os higienistas teriam sido, segundo Benchimol (2003), os primeiros a articularem um discurso sobre as condições de vida nos centros urbanos, propondo intervenções mais ou menos drásticas para restaurar o equilíbrio desse "organismo" urbano. As ruas e os espaços públicos, por exemplo, foram focos acirrados do combate à sujeira, já que no ar "solto" os miasmas corriam livremente.

A ideologia higienista concatenou-se com medidas segregadoras em prol do saneamento e de um embelezamento das cidades, promovendo inúmeras reformas urbanas que envolveram a construção de largas avenidas, supressão de vegetações, o aterramento de terrenos alagadiços e a drenagem de pântanos, vistos como focos e disseminadores dos tão temidos miasmas, os gases pestilentos. A explosão de epidemias como as de febre espanhola e varíola só corroboraram as teses dos médicos da higiene pública de que as causas dessas doenças estavam na "predisposição orgânica" dos indivíduos a elas ou no próprio meio ambiente (BENCHIMOL 2003: 238).

Nesta conjuntura, novas concepções sobre o que era considerado "sujeira" e focos de proliferação de doenças foram sendo forjadas. Esta medicina social interveio, diretamente, nos espaços públicos e nos comportamentos e costumes da população, criando normas e desvios no que era considerado higiênico e bom para o progresso da cidade e de seus moradores. Para Denise Sant'Anna (2007: 127), o "primeiro aspecto da realidade paulistana no que se refere às sensibilidades diante da sujeira, ..., define-se por noções historicamente produzidas sobre o perigo oferecido por tudo o que era considerado focos de miasmas". O tempo do laboratório e dos seres invisíveis, como colocou Maria de Almeida (2003: 47), tornou possível que focos de doenças estivessem em qualquer lugar, mesmo nos menores artefatos cotidianos, como as louças. A utilização de vidrados e esmaltes e a diminuição do uso de peças não esmaltadas corresponderam ao interesse das políticas higienistas no que concernia mudar hábitos considerados "nocivos" dentro de ambientes domésticos particulares, aos quais muitas vezes não tinham acesso.

Para São Paulo, a chegada das louças com vidrado acarretou, provavelmente, mudanças em muitos hábitos e costumes. Estudando as louças dos séculos XVIII e XIX nos sítios do Solar da Marquesa, Beco do Pinto e da Casa Nº 1, Marcos Carvalho (2003: 85) diagnosticou um declínio do uso das cerâmicas no decorrer do século XIX, concomitante ao aumento do consumo das louças, declínio das faianças e o seu

direcionamento para os espaços da cozinha. A dispersão dos discursos higienistas parece ter aumentado a demanda por cerâmicas vidradas, louças em faiança fina e mesmo pelo ágate (ferro esmaltado), associando muitas vezes as idéias de impurezas à um receio de falta de civilização (SANT'ANNA 2007: 227). Deste modo, muitos objetos foram acusados de acumular os seres invisíveis transmissores de doenças, especialmente materiais mais porosos e sujeitos à umidade, tais como a madeira, o barro e a cerâmica não vidrada. A louça, nas primeiras décadas do século XX, fez parte, em São Paulo, do aparato de "ícones de assepsia" (CARVALHO 2008: 288) que passou a estar presente nos discursos sobre a busca de desinfecção dos ambientes.

Para uma população que ainda utilizava muito a cerâmica, e que só começou a consumir louça branca com o barateamento que a produção nacional trouxe ao produto, a mudança da cerâmica simples para a louça impactou os modos usuais de limpar e cuidar destes objetos, uma vez que esmaltes e vidrados facilitavam em muito a limpeza da superfície dos recipientes. É este o período no qual começam a predominar, nas casas paulistanas, objetos com superfícies laváveis, numa tentativa de implantar o modelo ideal do consultório médico, esterilizados e asséptico, às casas e espaços cotidianos como os bares (CARVALHO 2008: 259).

Assim, o próprio *design* da louça em faiança fina, sua superfície e sua cor, encaixavam-se perfeitamente nas novas necessidades que cresciam meio aos novos comportamentos de higiene da população. A idéia, por exemplo, de clareza, alvura e brancura que a louça branca passava estava de acordo com as preocupações em torno do crescimento dos focos de miasmas e dos recentemente descobertos micróbios, os seres invisíveis que se proliferavam junto às matérias orgânicas. As trincas nos vidrados das faianças finas seriam uma ótima localização para estes seres pestilentos e a cor branca das louças não faria mais do que ressaltar as gretas escurecidas. Segundo Vânia Carvalho, cada vez mais se consolidava na São Paulo do fim do século XIX e começos do XX a idéia européia do branco como índice de limpeza: "o branco é a limpeza que se vê" (CARVALHO 2008: 286).

Neste contexto de advento da microbiologia (SANT'ANNA 2007: 193), da bacteriologia (ALMEIDA 2003: 43) e da identificação dos agentes etiológicos das doenças infecciosas, cada vez mais se passou a acreditar que o perigo estava literalmente em toda a parte e foram desenvolvidos vários métodos de imunização e de combate aos vetores e seus reservatórios naturais (DE LUCA 199: 204). Logo, é

possível que as trincas sujas dos vidrados das louças estivessem no rol de reservatório natural de vetores de doenças, demandando-se também, e cada vez mais, por objetos com superfícies esmaltadas e vidradas (que, de preferência, não gretassem). Muitos médicos higienistas brasileiros, como o doutor Bráulio Gomes, da Comissão de Higiene de São Paulo, no começo da década de 1890, insistiam na utilização da louça, por ser fácil de limpar, para a fabricação das bacias das latrinas, e não mais do cobre ou da madeira (SANT'ANNA 2007: 192-193). A necessidade de superfícies esmaltadas espraiava-se para além das cerâmicas. No início do século XX, recomendava-se que o "quarto higiênico" das casas das elites paulistanas, segundo os manuais de civilidade, fossem mobiliados com cama, divã, cadeira, mesa de cabeceira e toucador os quais "deviam ser pintados com esmalte, preferencialmente em branco azulado ou rosa" (CARVALHO 2008: 160), adaptando, assim, os preceitos higienistas aos hábitos considerados "elegantes".

O poeta e jornalista Guilherme de Almeida, sob o codinome Urbano, testemunhou este processo de forma cômica. Durante os anos de 1926 e 1927 (anos em que os Matarazzo assumiram a Fábrica), Guilherme de Almeida foi contratado para redigir a seção de queixas e reclamações do jornal *Diário Nacional*. Na terça-feira dia 21 de Julho de 1927, o jornalista escreveu, em sua crônica, um "flagrante realista", como chamou Frederico Barros, sobre a quase paranóia em torno do esmalte e do branco, e da assepsia que traziam aos materiais, contra micróbios e seres transmissores de doenças infecto-contagiosas:

... Um dia, uma terrível epidemia começou a grassar pelo Triângulo: a epidemia do branco. "Ripolin"[15]*, "Chi-Namel"*[16]*, todas as espécies de esmalte branco – o medonho micróbio! – entraram a produzir as suas pavorosas devastações. Tudo se esmaltava. Uma das principais vítimas – lembro-me muito bem – foi o café muito corrido da rua 15 de Novembro: esmaltaram-se as paredes, as mesas, o teto, os lustres, as xícaras, as caras dos garçons; até mesmo o mostrador, os porteiros de um pobre relógio de madeira, que, sobre a porta de entrada, marcava ali a boa vidinha dos seus súditos. Este relógio, indignado, revoltado contra o ludíbrio, parou.*

[15] Refere-se à empresa portuguesa de tintas Ripolin, fundada em 1888 em Lisboa, existente até os dias de hoje, especializada em esmaltes, tintas e vernizes.
[16] Um tipo de verniz para madeira fabricado pela Ohio Varnish Co., nos EUA.

De repente, os donos de cafés começaram a reparar no erro doloroso em que haviam caído; pintando tudo de um branco alegre, a assistência, por causa do contraste, começou a ficar cada vez mais escura e mais triste. E, tomada de um ódio alucinado contra a própria cor, fugiu, apavorada, daqueles ambientes hospitalares... (ALMEIDA 2004: 14-15).

Deste modo, não apenas a louça em faiança fina nacional, justo na época de popularização e barateamaneto desta pasta no Brasil, concatenou-se à nova conjuntura higienista e a produção de materiais assépticos, através de discursos que penetravam por todas as camadas da população. Como a própria história da louça em faiança fina no Brasil, mostra, o começo do século XX marca uma necessidade cada vez maior por produtos com cor branca. É importante ressaltar que este branqueamento, não apenas do vidrado, mas da pasta em si, e a diminuição do espaço ocupado pela decoração no corpo das louças, cresceu em direção ao mesmo período do final do século XIX para o início do século XX. Para Miller, não há razões muito claras para o gradual embranquecimento do azulado dos vidrados nas faianças finas, e os oleiros não parecem ter feito nenhuma distinção entre o *whiteware* e o *pearlware* (MILLER 1989: 17). No entanto, ao menos para o Brasil, percebe-se que o embranquecimento da louça ligou-se não apenas às tentativas de clarear o vidrado e a pasta, mas também de "limpar" o campo visual do consumidor, diminuindo o tamanho das decorações e o espaço que ocupava nas peças. Para Tânia de Andrade Lima (1995: 166-167), a segunda metade do século XIX marca uma preferência por serviços de mesa brancos, com decorações com discretos relevos ou filetes, faixas e frisos nas bordas – algo bastante presente nas louças do sítio Petybon e muito comum nos dias de hoje, especialmente nas louças de restaurantes. É o que Gosden (2005: 207) chamou de *link* entre propriedades sensoriais da cerâmica, em particular a cor, e outros elementos do contexto e da paisagem.

O clareamento da louça, deste modo, acompanhou os movimentos higienistas que se instalaram por São Paulo com o final do século XIX e início do XX, numa "epidemia", como chamou Guilherme de Almeida, que associava branco, claro, limpo e asséptico. Nesta conjuntura, novas definições do que seria "sujeira" foram se formando, assim como do que se entendia como "limpo", suas relações com os objetos de uso cotidiano e como estes foram englobados no escopo de objetos que poderiam ser foco de novas ondas epidêmicas. Se as trincas nos vidrados das faianças portuguesas ou das

faianças finas importadas do começo do século XIX não eram problemas em relação a proliferação de micróbios causadores de doenças, mesmo porque eles nem mesmo tinham sido descobertos (ou inventados), no final do século XIX e XX, o gretamento da faiança fina pode ter sido visto como um problemático foco de proliferação de bactérias transmissoras. A louça em faiança fina nacional, que dava seus primeiros passos industriais na época, forjou-se meio a estas necessidades.

A ideologia higienista vista como discurso normativo e projeto de modernidade, de uma parte da elite, muitas vezes ligadas aos setores industriais, dos quais faziam parte os Fagundes e os Matarazzo, tentou, assim, modificar antigos hábitos que considerava "incivilizados" e coloniais, buscando transformar alguns dos costumes da maior parte da população da cidade de São Paulo, na tentativa de um fadado progresso. Isto é claro também nos episódios que envolviam tabernas e bares, para a onde a louça também corria. Retomo mais uma vez ao texto de Guilherme de Almeida para apontá-lo como documento que evidenciou a intervenção das políticas de higiene dentro de um bar, na 15 de Novembro. Segundo Sant'Anna, a partir da década de 1850, a imprensa relatou inúmeros casos de elogios a cafés, restaurantes e confeitarias que seguiam determinados padrões de higiene, como lavar o chão e os objetos com sabão e água. Em lado oposto, havia o ataque às tabernas e bares que, durante as primeiras décadas do século XX, passaram a ser considerados "botequins pestilentos, tascas, espeluncas, locais sujos e da pouca vergonha, propícios ao vício e à degeneração" (SANT'ANNA 2007: 134). Pode-se apenas imaginar o que passou a significar, nestes ambientes, beber em xícaras e malgas cujas trincas estavam pretas e bem escurecidas.

Utilizando estes métodos disciplinares, os discursos higienistas adentraram também as cozinhas, que sofreram mudanças impulsionadas pelos novos conceitos de saúde, através das tentativas de introjeção (claro, com ações e reações infinitas) de conceitos de ordenação e limpeza ressignificados da idéia de fábrica e das formas de racionalização do trabalho. Segundo Carvalho (2008: 250), para desinfecção do ambiente, a abordagem higienista atingiu todos os cômodos da casa e a cozinha, para se "modernizar", deveria incorporar as descobertas científicas da medicina. Assim, proliferam as tentativas de azulejar e ladrilhar, na cor branca, as cozinhas da casa "moderna", utilizar mais panelas de ferro, esmaltadas ou de vidro, o que constata mais uma vez a necessidade por objetos com superfície lavável e asséptica para além da superfície das louças brancas. Este é o momento, também, de entrada mais maciça desta

louça branca na cozinha, com, por exemplo, na forma de recipientes para servir, como terrinas e sopeiras, que faziam o diálogo entre o alimento da panela, seu caminho à mesa e o consumo do que estava em seu interior pelos que se alimentavam.

Para Tânia De Luca (1999: 206), a "Higiene" adentrou o cotidiano dos indivíduos, com "ares de cientificidade, inspecionando, vigiando e controlando através de normas, cuidados e recomendações", cotidiano este que era composto igualmente pelas práticas de alimentação e pelo suporte dos alimentos, as louças e as cerâmicas. Compartilhando parte desta ideologia higienista, os proprietários de diversas fábricas de São Paulo, compondo seus projetos de modernidade para a cidade, incentivaram a produção de produtos mais assépticos. A popularização das faianças finas nacionais e, mais tarde, das porcelanas brasileiras encontraram aí espaço propício, atendendo à demanda por objetos assépticos e limpáveis. Por que não dizer que os planos de incutir o uso das louças na população da cidade, impedindo as trincas em suas superfícies através de novos métodos de produção, e de difundir o uso de objetos vidrados e esmaltados, barateando seus preços através da produção nacional, compunha um planejamento maior de combate a focos de proliferação de micróbios e bactérias, do qual faziam parte as cerâmicas simples?

Utilizando um processo de esmaltação que envolvia o uso de apoiadores, cravilhos e trempes, a Fábrica Santa Catharina / IRFM – São Paulo tentou impedir o gretamento dos vidrados das faianças finas através de uma esmaltação e uma queima que não implicassem na criação de áreas de biscoito aparente. Sem biscoito aparente, a louça não absorvia umidade e a pasta não expandia, rachando o vidrado. Deste modo, a Fábrica parece ter atendido uma demanda, corrente na época, por louças mais duráveis e por superfícies vidradas, laváveis e muito mais assépticas, na conjuntura higienista que se introduzia com força nos costumes da população da cidade de São Paulo.

SUB-CAPÍTULO 3.3

DEFEITOS DE PRODUÇÃO E OS SIGNIFICADOS DOS DEFEITOS: DESAFIOS PRODUTIVOS E O CONSUMO DAS LOUÇAS "TIPO POPULAR"

... por que louça sem defeito não existe.
(Documento relativo à inauguração da nova sede do Sindicato da Indústria Cerâmica da Louça Pó de Pedra, da Porcelana e da Louça de Barro no Estado de São Paulo, 1935-1936)

... tudo que é separável é discernível e tudo o que é discernível é diferente.
(HUME apud DELEUZE, 2001: 95)

Cada coisa útil,..., deve ser considerada de um ponto de vista duplo, conforme a quantidade e a qualidade. Cada uma dessas coisas é um todo de muitas propriedades e pode ser útil, por isso, em diversos aspectos. Descobrir esses diversos aspectos e, daí, as múltiplas formas de uso das coisas, é um ato histórico...
(MARX 2006: 14)

Os tapetes persas, consumidos há milênios pelo Ocidente, sempre despertaram fascínio e as histórias em torno dos mesmos, sua relação com a moda e o meio social, o amor pelo Oriente e a importância da ostentação (CARVALHO 2008: 277), logo os transformaram em artigos caros de consumo, associando raridade, antiguidade, valor artístico e valor monetário. Para Spooner (2008: 247), os tapetes "representam a sínteses do interesse ocidental pelas coisas estrangeiras – em especial as coisas estrangeiras utilitárias". O que se sabe sobre estes tapetes, no entanto, é que todos eles contêm defeitos. O interessante está no fato de que pequenos defeitos, imperceptíveis muitas vezes para olhares leigos, passaram a ser valorizados pelos compradores. Isto porque como os tapetes quase não os possuíam, ou, se possuíam eram irrelevantes, a partir de certo momento passaram a ser significado não apenas da comprovação de sua fabricação artesanal, tão valorizada, como também de sua unicidade e autenticidade (SPOONER 2008: 249). Muitos compradores recomendam que se busquem defeitos nos tapetes para averiguação de que são produtos 100% artesanais. Alguns destes pequenos defeitos, por particularizarem a peça, acabaram sendo aspectos de procura por parte dos consumidores dos tapetes, valorizando a peça e aumentando seu valor de venda.

É claro que esta mudança na demanda e nas necessidades de consumo alterou aspectos da produção. Uma vez que os artesãos perceberam que um tapete com um

pequeno defeito, que o particularizava, era vendido a um valor maior do que o "sem defeito", teve início a produção de "erros deliberados" ou propositais. A explicação destes erros tem um cunho também metafísico: uma vez que ninguém faz nada perfeito, a não ser Alá, toda obra humana será imperfeita, ou terá defeitos. A ausência de defeitos, se fosse possível, portanto, seria um desrespeito a Alá, sua presença sendo, assim algo natural. No entanto, se o defeito for muito visível, desvalorizará o tapete. Dentre os defeitos mais comumente encontrados estão a assimetria dos desenhos, a assimetria no tamanho e o efeito resultante da utilização de diferentes cores, nas lãs – o que se esperaria de qualquer trabalho feito à mão.

Estes aspectos das relações de produção e consumo da tapeçaria persa chamam atenção para alguns aspectos do que usualmente denominados "defeitos". O que são? É possível percebê-los nas louças? O que é considerado defeito variaria de fábrica para fábrica e de consumidor para consumidor? Apesar de uma produção cerâmica poder apresentar os mesmos "feitos" ou "efeitos" que podem ser vistos na própria louça, como marcas de produção ou reações físico-químicas devido a alguma alteração neste processo, estes "feitos" para serem considerados "defeitos" variam segundo os olhares de quem os classifica e conceitua.

Entendo "defeito" aqui mais como "imperfeição" do que como "falta" ou "deformidade", seus outros sinônimos (CUNHA 1989: 243), mais relacionado ao fato de que algo não saiu segundo um ideal, o "perfeito". Ser imperfeito, na produção, é ser diferente deste ideal estipulado pelo controle de qualidade, dialogando com a demanda de consumo. Para estipular o defeito é necessário discernir o diferente: separar o discernível e discernir o diferente, o princípio da diferença para Deleuze (2001: 95). Este discernimento é subjetivo uma vez que depende de quem olha (dentro de regimes de verdade), de quem cria e estipula o que será considerado diferença e defeito na produção de louças.

Para Hegel (2001), o *certo* se caracteriza por uma universalidade interna ou relativa que é meramente baseada no capricho de uma vontade particular. A oposição de um certo abstrato a esta vontade particular determinaria o que a fábrica, o controle de qualidade e os trabalhadores chamam "defeito". A manifestação deste defeito nas peças só é possível na dialética com este certo/perfeito abstrato e a partir do momento em que é traçado "o limite que definirá a diferença em relação a todas as diferenças, a fronteira externa do anormal (FOUCAULT 2007: 153). Afinal, não se tem uma definição do que

é uma “louça sem defeito”, ou uma “louça certa” ou “perfeita”, como se tem para uma louça defeituosa ou imperfeita (errada?). Ao final, esta louça certa ideal é definida pela ausência do considerado errado: neste caso é mais fácil definir o objeto por aquilo que ele não é (GOMES 2004: 6). Quanto menos defeitos, mais “certa”, numa relação infinita, indiretamente proporcional para a louça.

O objetivo da identificação do defeito é, assim, torná-lo regra, torná-lo normativo, por uma série de sanções. No caso da produção cerâmica alguns desvios, que só existem a partir do momento que a produção, o controle de qualidade, estipulou um *corpus* do que seria o “certo”, tornam-se defeitos. Por isso algumas características não nascem “defeitos”, o defeito não é intrínseco aos objetos: só existe louça com defeito a partir do momento em que se constrói uma louça ideal (perfeita, que não existe no mundo empírico) e através desta comparação cria-se o defeito. O defeito é o desvio, o que está inadequado à regra (FOUCAULT 2007: 149), de modo que se causado pelo trabalhador, indica também uma falha nos mecanismos disciplinadores da fábrica. E ainda assim, o defeito tem significado mutante porque esta normatividade varia de acordo com o universo de produção na qual está inserida, contrastando com a aparente objetividade do controle de qualidade que é estipulado por produção. Nem sempre respingos de tinta são considerados defeitos. É por isso que a identificação do defeito, no controle de qualidade da fábrica pode ganhar o status de *habitus*, dado ser uma síntese que põe o passado como regra do porvir (DELEUZE 2001: 105), uma vez que o reconhecimento de um novo aspecto na produção cerâmica, que será tido como defeito, só pode ser identificado a partir de um reconhecimento anterior do mesmo, conhecimento este que será lançado sobre os olhares dos oleiros, posteriormente, e quiçá distribuído ao restante dos responsáveis pelo controle de qualidade.

Por outro lado, a identificação de defeitos faz parte, na cadeia taylorista e no sistema de fábrica, de uma “anatomia política do detalhe” (FOUCAULT 2007: 120), a “disciplina do minúsculo” (FOUCAULT 2007: 120) através da qual práticas de controle social se estabelecem em relação ao trabalhador, já que o defeito pode estar associado ao erro na produção. Assim, pautando-me em Michel Foucault, vejo esta relação, para a Fábrica, como um paradoxo em relação ao que é a própria Fábrica, pois “à medida que se concentram as força de produção, o importante é tirar delas o máximo de vantagens e neutralizar seus inconvenientes” (FOUCAULT 2007: 122). Se o corpo não está

disciplinado, o gesto é ineficiente. O defeito, portanto, como uma inconveniência da produção e do almejo a qualidade.

Quando se refere a um "produto de qualidade", o controle de qualidade entende-o como um produto cumpridor de suas funções da forma desejada (GOMES 2004: 6). Teóricos da qualidade como Joseph Juran definiram qualidade "em termos da adequação de um produto à sua utilização pretendida" (GOMES 2004: 6) e a partir daí compreende-se melhor a classificação de produtos cerâmicos segundo graus de qualidade, de acordo com a definição de qualidade estipulada por quem produziu (que não está isenta de influências do consumo). Juran, nos anos 1950, definiu um modelo para os custos de qualidade dos universos produtivos delineando os principais pontos das "falhas internas" e das "falhas externas" de uma produção, com destaque para as problemáticas envolvendo defeitos: como "falhas internas" apontou os custos da produção defeituosa antes de chegar aos clientes, o desperdício – o trabalho e os materiais empregados na produção de produtos com defeitos – e a reciclagem – o que fazer aos produtos com defeito –, preocupações relevantes para melhorias de qualidade, para o que estratégias preventivas e inspeções constantes seriam imprescindíveis (GOMES 2004: 10). Um produto de qualidade, portanto, não corresponderia a esta "louça ideal" da produção, inexistente no mundo empírico, mas, sim, à louça com a menor quantidade possível de defeitos, real; o que o controle de qualidade procura é sempre atingir este produto abstrato ideal e perfeito, criando estratégias para tal, como as apontadas por Juran, que o aproximem nesta busca infinita pelo ideal. A qualidade variando tanto quanto o defeito no que concerne a sua identificação e definição, cambiante segundo olhares diversos.

Por isso afirmo que a identificação de um defeito pode ser encarada como um hábito que se vai arraigando no olhar dos trabalhadores que selecionam os produtos no controle de qualidade, ao longo da experiência destes mesmos trabalhadores neste setor, "treinando" seus olhares (ou incutindo a disciplina...), até que o hábito de identificar estes efeitos-defeitos não evoque necessariamente mais qualquer lembrança ou que não haja mais nenhuma lembrança particular a ser evocada (DELEUZE 2001: 106), e o movimento de separar as peças segundo as normas do controle de qualidade seja quase que "robótico". No decorrer da produção, a identificação nessas mudanças na forma ideal do produto, nestes micro-estilos não desejados, a identificação dos defeitos propaga-se por relações de aprendizado, interações e inovações (DIETLER &

HERBICH 1989: 160). Seja por influência de inovação pessoal, isto é, um trabalhador ou uma pessoa do controle de qualidade tachando um efeito ou aspecto da louça como defeito, ou por emulação entre o próprio corpo de trabalhadores (de olhares) responsáveis pela seleção e identificação do que serão produtos defeituosos (DIETLER & HERBICH 1989: 161), a trajetória das peças com defeito e a concepção das mesmas estará atrelada às diversas dinâmicas e ao diálogo entre agência e estrutura dentro do universo produtivo fabril. Por depender destas interpretações e por variar segundo olhares individuais e coletivos, entendo o defeito, deste modo, como um signo segundo a acepção saussuriana, um significante cujo significado varia no tempo e no espaço.

O documento relativo à inauguração da nova sede do Sindicato da Indústria Cerâmica da Louça Pó de Pedra, da Porcelana e da Louça de Barro no Estado de São Paulo, dos anos 1930, afirma categoricamente que "louça sem defeito não existe". Apresenta-nos uma classificação baseada na qualidade e uma preocupação em determinar o que era entendido como louça 1ª classe, louça 2ª classe e 3ª classe. Ou seja, louças prontas para consumo, "perfeitas", louças com algum defeito, mas ainda aptas ao consumo, e louças inaptas ao consumo[17]. O documento, na verdade, propõe a supressão destas denominações que deveriam ser unificadas segundo deliberação do Convênio da Louça, evento que reuniu, às vésperas da II Guerra Mundial, todos os fabricantes de louça, sem exceção, com objetivo de otimizar a produção, proteger os fabricantes nacionais e cessar algumas reclamações de comerciantes. Estabeleceu-se, assim, que os produtores de louças classificariam seus produtos em duas categorias chamadas: T.U., **Tipo Único**, que englobaria as antigas louças de 1ª classe e de "2ª escolha com pequenos defeitos", e T.P., **Tipo Popular**, abarcando as antigas louças 2ª classe e 3ª classe "boa". Esta também é uma estratégia da produção, criando mais categorias para a comercialização de louças que seriam descartadas, com a antiga 3ª classe. Da mesma forma, unindo sobre uma única nomenclatura 1ª e 2ª classes "com pequenos defeitos", a produção aumenta o preço de antigas peças mais baratas e diminui o rígido controle de qualidade que as discernia.

Mas, se toda louça tem defeito, o que seriam as louças 1 ª classe? São aquelas nas quais possíveis defeitos estão acima do que o controle de qualidade estipulou como 2ª classe ou descarte (louças 3ª classe, que segundo o documento do sindicato, não

[17] Segundo Norton (1975: 318), no final de toda produção de louça há peças de três qualidades diferentes e se só se decidisse vender as louças "sem" defeito, o controle de qualidade seria muitíssimo estrito – e me pergunto se isto seria viável economicamente.

existem, pois são totalmente inaptas ao consumo, pelo menos para o uso segundo se pensou estes artefatos: são rachaduras, quebras, grandes amassados, furos, etc.). A sensação de imprecisão na afirmação que fiz anteriormente relaciona-se a subjetividade e a arbitrariedade destas classificações (como toda e qualquer classificação). Assim, o que é considerado defeito variará segundo o controle de qualidade da fábrica, determinado por um olhar específico, passando ainda pelo crivo de um segundo olhar, o dos trabalhadores que foram "ensinados" a reconhecer estes defeitos – o poder da norma como princípio de coerção no ensino, como chamou a atenção Foucault (2007: 153). A linha que separa 1ª e 2ª classe variará provavelmente de produção para produção. Se todo e qualquer defeito fosse considerado, toda produção seria descartada, algo que não existe.

A relação entre T.U e T.P tem reflexo, lógico, no valor de uso. Na esfera produtiva, produzir ou não louças com defeito custa o mesmo; as variantes do valor de uso ocorrem apenas na esfera do uso e do consumo. O que a venda de louças com defeitos faz é inverso à constituição do valor de uma mercadoria segundo termos marxianos (MARX 2006). Partindo de um valor *x* para uma louça em faiança fina, valor de uso e de troca, soma do trabalho na produção e da demanda de consumo, prevendo ainda a mais valia e o lucro, destarte suas funções como objetos "semióforos" (MENESES 1980: 11), os defeitos vão depreciar a mercadoria, em termos muito mais qualitativos que quantitativos. Diferente do exemplo dos tapetes onde os "defeitos" são vistos como características que somam valor, nas louças aqui estudadas (e em geral), os defeitos reduzem o valor de forma inversamente proporcional: quanto mais defeitos menor valor de uso, até chegar ao ponto da perda total deste valor, resultando num descarte[18] (saída de um contexto sistêmico para o arqueológico ou a entrada em um novo contexto [SCHIFFER 1972]), pois a mercadoria, em primeira instância, não pode atingir nenhum dos requisitos de suas intenções pretendidas de uso. Parte-se, portanto, de um valor *x* das faianças finas do qual são tiradas parcelas de valor depreciadamente. É uma forma da produção conseguir um mínimo de lucro em torno de peças que de outra maneira seriam descartadas[19].

Uma vez que as louças T.P. seriam "inferiores" segundo o controle de qualidade da fábrica, seu valor decresceria, ficando mais baratas. A partir deste ponto forma-se o

[18] Lembro que o esvaziamento do valor de uso de um objeto não significa que ele não tenha mais valor (MENESES 1980: 12).
[19] O mesmo princípio é utilizado em muitas feiras no Brasil que, ao final do dia, vendem a "chepa".

preço de mercado destes produtos através dos processos dinâmicos, temporalmente orientados, do metabolismo do capital (PRADO 2007: 760). Basta termos em mente que o valor de mercado, para a formação do preço de mercado, não pode ser explicado somente pelas tecnologias de produção da mercadoria, vindo a ser "uma propriedade emergente das interações sociais estruturadas que constituem o próprio sistema econômico como um todo" (PRADO 2007: 756), e que além do preço de produção, enquanto expressão do valor do trabalho, para constituição de um preço de mercado é necessário consideramos toda a gama de fatores micro e macroeconômicos das várias interações entre demanda e oferta. São estas características que vão determinar o preço final da faiança fina com defeito; no entanto, sabemos que não obstante seu preço de produção ser o mesmo, não há demanda por "defeitos", mas há compra destes produtos pelos consumidores que ao terem conhecimento de louças barateadas, pela existência de pequenos defeitos que não impedem seu uso, estipulam os valores máximos dos preços que desejam pagar por estas louças – dialogando com o preço mínimo que os produtores desejam receber por elas – e que será quase sempre, se não sempre, mais baixos que suas correspondentes sem defeito.

Enfim, são, deste modo, consumidas. Destarte esta variabilidade nas concepções de defeito na produção, nem por isto os consumidores conseguiriam percebê-los, já que muitas vezes alguns destes defeitos nem mesmo têm expressividade visual na performance final dos objetos[20]. Por isso o Convênio da Louça criou a categoria T.P., "louça tipo popular", certamente porque seria vendida a preços módicos para camadas da população que não as elites e a classe média (o que não impede seu consumo por tais grupos). Assim, a louça de um mesmo fabricante, com as mesmas decorações, mesmos selos, etc., poderia ser encontrada tanto no refugo de um operário quanto num sobrado da elite, já que seriam louças de uso cotidiano. O desafio está em identificar estes defeitos ou tentar inferir quando a louça foi vendida mais barata, ou de segunda mão. Ao menos levantar esta possibilidade, já é estar ciente deste imbróglio arqueológico.

[20] Na Fábrica de Porcelana Monte Sião existe o que os trabalhadores chamam de "louça choca", uma louça esteticamente idêntica a qualquer outra, mas cuja sonoridade é mais "seca", e não tanto tilintada ou metálica (mais próximo a da porcelana), deixando as peças com menos resistência a choques mecânicos. O reconhecimento deste defeito, que leva as louças a serem vendidas a preços bem menores na bancada de louças com defeito, que existe na loja da fábrica, é puramente baseado na audição, para quem conhece o efeito e está acostumado ao som que este tipo de louça faz (batendo nela com a unha dos dedos das mãos, como num "peteleco"). O sentido da visão não é utilizado para o reconhecimento no controle de qualidade. Que consumidor diferenciaria, então, estes produtos?

Além disto, se o documento relata que os comerciantes estavam reclamando dos termos adotados deveria ser porque a não unificação das terminologias prejudicava os preços não apenas entre fábrica e comerciante, mas entre comerciante e consumidor, pois o comerciante não saberia se a louça de determinada fábrica era "tipo popular" ou "tipo único" pela avaliação do produtor, podendo ter perda no lucro ao comprar louça popular como 1ª classe ou mesmo vender louça 1ª classe como tipo popular. Era importante, neste ponto, para o desenrolar das relações de valor estabelecidas pelo capitalismo nas operações de trocas comerciais, que as terminologias fossem unificadas.

O Estado de São Paulo, de 01 de Dezembro de 1915, publicou uma "**Tabela de cobrança do 'Imposto de Commercio' de accordo com o Art. 40 da presente lei**", na qual se pode constatar, além classificação das louças em 1ª e 2ª classe, o preço reduzido do imposto sobre as do segundo tipo (em quase 50%). Como pode ser visto, São Paulo da época possuía casas de comércio de louças de 2ª classe, evidenciando que existiam casas de louças que as comercializavam, teoricamente, muito mais baratas (sendo que poderiam ser da mesma fábrica e mesmo fabricante que as louças 1ª classe).

TABELLA PARA A COBRANÇA DO "IMPOSTO DE COMMERCIO" DE ACCORDO COM O ART. 40 DA PRESENTE LEI:

Agencias de casas nacionaes ou estrangeiras	300$000
Alfaiataria de 1.a classe	150$000
Alfaiataria de 2.a classe	100$000
Alfaiataria de 3.a classe	60$000
Barbearia, com venda de perfume, de 1.a classe	100$000
Barbearia, com venda de perfumaria, de 2.a classe	50$000
Barbearia, com venda de perfume, de 3.a classe	30$000
Botequim, com venda de bebidas, de 1.a classe	100$000
Botequim, com venda de bebidas, de 2.a classe	50$000
Botequim, com venda de bebidas, de 3.a classe	30$000
Cafés, com venda de bebidas, de 1.a classe	150$000
Cafés, com venda de bebidas, de 2.a classe	100$000
Cafés, com venda de bebidas, de 3.a classe	60$000
Armazem de seccos e mo-	
Casa de joias de 4.ª classe	60$000
Casa de bilhetes de loterias, de 1.ª classe	300$000
Casa de bilhetes de loterias, de 2.ª classe	150$000
Casa de louça, por atacado, de 1.ª classe	150$000
Casa de louça, por atacado, de 2.ª classe	80$000
Casa de louça, a varejo	80$000
Casa de machinas para lavoura e outras, de 1.ª classe	150$000
Casa de machinas para lavoura e outras, de 2.ª classe	100$000
Casa de machinas de costura, de 1.a classe	100$000
Casa de machinas de costura de 2.a classe	80$000
Casa de machinas de escrever	100$000
Casa de photographias e accessorios de 1.a classe	100$000
Casa de photographias e accessorios de 2.a classe	80$000
Casa de materiaes para construcção, de 1.a classe	150$000

Estas complexas dinâmicas de mercado foram muitas vezes ignoradas nas interpretações em torno das louças brancas de sítios arqueológicos. Maior parcimônia deve ser dada as abordagens que giram em torno do estudo do status sócio-econômico

ainda pensado em torno das faianças finas de sítios históricos. Primeiramente, o cuidado com interpretações migradas e aplicadas dos EUA e Inglaterra para o Brasil, como as tabelas de preço e os picos de consumo estipulados por Miller (1989, 1991). Para Beaudry, Cook e Mrozowiski (1991: 152), pesquisas que têm por fim a utilização da escala econômica de Miller "residem fora do domínio de uma verdadeira investigação antropológica e de fato reduzem a Arqueologia Histórica à mais seca e impessoal sorte de história econômica". Não se pode anular a conjuntura histórica do país, claramente diversa daquela de seus companheiros anglo-saxônicos; picos de consumo não equivalem sempre a picos de produção e tabelas de preço não são as mesmas em todo o mundo, já que a demanda é parte estrutural das relações sociais específicas, e, portanto, culturais, de cada sociedade.

Além disto, o caminho do objeto e suas táticas de aquisição pelos consumidores são muito mais complexas. Como saber como foram adquiridas as louças de um sobrado na capital paulista? Eram louças de 1ª linha, usadas, ou de 2ª classe, eram contrabandeadas (MACHADO 2005), roubadas? Existe a possibilidade de, todos os *transfer-printings* de um sítio arqueológico, por exemplo, terem sido comprados como louça T.P., e importadas como, já que são freqüentes os problemas de finalização do encontro das transferências especialmente nas abas de recipientes abertos, como pratos, pires e travessas[21]. Se estas louças forem utilizadas num jantar, provavelmente tudo isso seria imperceptível, e o *status* do uso do *transfer* perduraria – sem estabelecer, necessariamente, correspondência direta entre altos valores e status sócio-econômico de seus usuários.

Isto leva a crer, igualmente, que nada impede que no refugo de uma casa operária, exista a mesma louça de um sobrado de um barão, já que o que mudou foram as formas de aquisição do artefato e seus usos, e não necessariamente o artefato em si. Faz cair por terra, a associação louça e status sócio-econômico, ainda mais para a realidade dos sítios arqueológicos do estado de São Paulo onde muitas vezes o material arqueológico está dissociado de qualquer estrutura construtiva, revolvido meio a um canavial.

---

[21] Segundo Bockol (1995: 47), a técnica e padrão decorativo conhecido no Brasil como Borrão Azul (*Flow Blue*) nasceu da necessidade de camuflar o problema da finalização dos *transfer-printings* e outros problemas seus na pintura. Com a superfície borrada, não é possível perceber o antigo defeito. Isto fez com que ao invés de uma depreciação do valor de uso do produto, ao desenvolver esta técnica, seu valor aumentasse. Por outro lado, para Pye (2007) o Borrão surgiu como defeito devido a propriedade do azul cobalto de borrar naturalmente no forno, levando a decoração a escorrer, mas este "defeito" foi incorporado como técnica decorativa e ao invés de ser visto como desvio de norma de qualidade foi transformado em padrão (em "efeito"), pois percebeu-se que se poderia induzir o azul cobalto a escorrer, e assim foi comercializado.

Assim, ao pensar os consumidores da produção de louças da Fábrica Santa Catharina / IRFM – São Paulo não me restrinjo a classes segundo uma definição econômica, já que variadas são as formas de aquisição desta louça (SCHIFFER 1972). Alguns dos defeitos diagnosticados na análise geraram louças que seriam, sim, consumidas, as mesmas louças encontradas em casas mais abastadas, que as compraram "sem defeito" (ou não...). Nada impede o consumo de uma louça com uma bolha no esmalte. Por isso questiono nossas análises em torno do status socioeconômico através das louças em faiança fina. A existência da categoria 2ª classe, e ainda mais da louça "tipo popular" segundo documentação contemporânea, é mais do que evidência do consumo de louças mais baratas e com defeitos.

O consumo do "tipo popular" como entendido no documento, da louça 2ª classe, tem bastante a ver com a reutilização de artefatos que, segundo Schiffer, seria comum a todas as sociedades, causada pelos mais diversos fatores, com destaque para o menor custo da reutilização em relação ao custo de aquisição ou produção de um novo artefato (SYMANSKI & OSÓRIO 1996). No caso da venda de louças de segunda mão, por exemplo, poder-se-ia pensar nos processos de **ciclagem** ou **circulação lateral** destas peças, que levariam a uma pequena mudança de usuário e/ou de unidade social, o artefato mantendo sua forma e função originais (SCHIFFER 1972: 159; SILVA 2000: 201). Já o consumo das louças com defeito mais "aparente" (lembrando que, quiçá, invisíveis aos olhos do consumidor), como as de 2ª classe ou T.P., não se encaixa, porém, na descrição do que Schiffer chamou de processos de **conservação** ou **manutenção**, quando há uma reforma do artefato, que continuará exercendo a mesma função (MORAES 2005). No caso destas louças, os processos culturais de reutilização dos artefatos caracterizam-se pelo uso e consumo de artefatos produzidos, não intencionalmente, com defeitos aparentes (e conscientemente percebidos pela produção), sem a modificação de sua forma ou a reparação do defeito (diferentes, portanto, dos processos de **conservação** e **manutenção**).

Portanto, muitos dos atributos que analisei como "defeitos" nas faianças finas do sítio Petybon, têm probabilidades de aparecerem em louças em esferas de consumo. Gretamento, bolhas, amassados, espirros ou manchas de tinta, pequenos fragmentos de massa sob ou sobre o esmalte são defeitos freqüentes na produção de louça branca. Isto nos leva a outro ponto deste texto: é óbvio a existência de faianças finas com defeitos porque, segundo os produtores, "louças sem defeitos não existem". A análise do sítio

Petybon, dessa maneira, possibilitou a compreensão dos desafios que se colocam a um processo produtivo de faianças finas e conseqüentemente a uma compreensão mais íntima deste processo.

Manter a temperatura do forno sua manutenção (produzindo tijolos), impedir que as louças cozinhem demais, ou de menos, o cuidado na manipulação, as fôrmas, tudo isto exigia da fábrica a formação de profissionais aptos ao serviço, a fim de diminuir ao máximo as perdas e os custos da produção. O uso de cones pirométricos, por exemplo, denota a preocupação em equilibrar a temperatura do forno e controlar a queima, evitando a perda de toda uma fornada. As estratégias produtivas desenvolvidas pela fábrica visavam, assim, produzir faianças finas ideais "sem defeito", mesmo que isso fosse impossível. Por isso, as estratégias, e os desafios, estavam no produzir uma louça o mais próximo possível da "ideal", com menos defeitos quanto possível.

Atualmente, a Porcelana Monte Sião, com apenas um forno em funcionamento, pode gerar até 10% da fornada com louças com defeitos. Uma fornada contém em média 35 mil peças, e o forno é posto em ação, em geral, uma vez por mês (tempo que engloba a produção de peças cruas para serem queimadas, juntamente com as 48h de queima e as outras 48h de resfriamento para poder ser aberto e então totalmente esvaziado)[22]. Se projetarmos os mesmos dados para a Fábrica Santa Catharina, teríamos, por mês, um total de 28 mil peças com defeitos para descarte e um total, ao fim dos 24 anos de seu funcionamento, 8.064.000 peças com defeitos. É claro que esta é apenas uma estimativa, mas nos dá uma pequena idéia do montante de louças descartadas por uma fábrica. A quantidade de louças com defeito pode ser pequena em relação ao total de louças aptas para a venda, mas é exorbitante se pensamos no tamanho do refugo e no tamanho do sítio arqueológico que ele formaria.

Durante a produção de faiança fina, todo defeito diagnosticado nas peças entre sua retirada do molde de gesso e antes da primeira queima, do biscoito, nunca serão encontradas num sítio arqueológico. No sítio Petybon não há vestígios desta etapa da produção, uma vez que tudo que é feito antes da queima do biscoito é passível de ser reaproveitado, moído, e misturado novamente à pasta. Somente em uma fábrica em funcionamento, como a Porcelana Monte Sião, é possível perceber este processo. Em geral, as louças em "estado de couro", saídas dos moldes, podem sofrer impactos mecânicos durante sua manipulação, gerando amassados, rachaduras e quebras. São

[22] Entrevista a Almir Ricardo Virgílio, auxiliar de administração da Porcelana Monte Sião, na qual trabalha a 24 anos, realizada em Maio de 2008.

então, devolvidas à pasta. Na Porcelana Monte Sião, mesmo as peças cruas já decoradas voltam à massa.

Tudo que gera defeito pós-queima do biscoito é quase impossível de ser reaproveitado. Isto porque misturar o biscoito à própria pasta da faiança fina pode alterar o ponto de fusão das peças, gerando mais defeitos. Uma das saídas, quando estes defeitos não são muito aparentes, é a continuidade do processo e a venda de louças mais baratas, como já apontamos acima. Estamos falando de defeitos como pequenas bolhas na superfície das peças, fragmentos de massa crua sobre o esmalte, rachaduras bastante discretas na parte externa, leves amassados e manchas de tinta. Isto é, defeitos que não impedem a performance final do artefato no que concerne a atingir seu objetivo pretendido funcional: conter os alimentos. Bolhas, problemas no campo decorativo, deformidades leves e pequenos fragmentos de massa nas bases não impediriam o consumo, pois não impossibilitariam o uso. Não só estes produtos poderiam ser vendidos, compondo as louças 2ª classe ou "tipo popular", como se sabe que a própria Fábrica Santa Catharina lançava fora de seus muros, na rua, uma parte das louças produzidas que por alguma razão seriam descartadas de qualquer maneira (quantidade de louças 2ª classe em excesso ou louças muito defeituosas, impossíveis de reaproveitamento – somadas as dificuldade da coleta de lixo e de se "livrar" dele nesta época na cidade).

Segundo Dona Ignêz Cavalheiro, nascida na Lapa em 1917, moradora do bairro por 76 anos, a Santa Catharina /IRFM – São Paulo jogava louças na rua na certeza de que a população dali pegaria os cacos e as peças inteiras ainda utilizáveis – seja também para jogar amarelinha seja para tampar os enormes sulcos que as rodas das carroças deixava na rua de barro. Não é à toa que Dona Ignêz identificou as louças no biscoito como "louça bruta" e "louça dos pobres"[23]. Isto porque as louças no biscoito descartadas eram também consumidas, "coletadas" sem custo, pela população local (quem liga para vidrado?[24]). Segundo ela, o biscoito também era comprado para consumo e alguns operários obtinham da Fábrica louças "em conta", ou seja, mais baratas, e acabavam revendendo-as: "eu lembro que tem gente que comprava como pra ele, mas ele vendia". Deste modo, a louça acabava sendo associada a "fulano" que revendeu ao invés de à Fábrica em si ("fulano vendeu 2 vezes", "comprei de fulano"). Obtendo louças mais baratas que aquelas vendidas nas lojas, os operários não apenas

[23] Entrevista a Dona Ignêz Cavalheiro em 2006.
[24] O biscoito, uma superfície biscoitada, também pode ser uma decoração em si.

tinham as mesmas louças que casas mais abastadas, para consumo diário, como também poderiam revender as mesmas com preços diferenciados daqueles das lojas, obtendo renda extra.

O consumo dos biscoitos aponta para direção oposta daquela seguida pelo discurso higienista e sua síndrome de esmaltes e vidrados. Parece, realmente, que o discurso higienista sobre os objetos de uso cotidiano para consumo de alimentos e higiene pessoal enquanto ideologia surgida no seio das elites, transformou-se em estratégia disciplinadora que deveria ser incutida no comportamento de vários consumidores, através da fabricação de louças brancas nacionais vidradas. Forma de controle social no âmbito de um projeto de modernidade. No entanto, ainda sim uma parte da população continuou consumindo, como sempre, cerâmicas porosas sem esmalte, como os biscoitos (além de panelas de barros e outros recipientes como talhas e moringas), daí, talvez, a necessidade de maiores esforços por parte dos médicos da saúde pública em mudar hábitos e louças. Se objetos esmaltados ainda não eram unânimes, seriam em mais duas ou três décadas dominantes absolutos em quase todas as camadas da população – concomitante ao aumento do uso do vidro e, futuramente, do plástico, higienicamente corretos. A "louça dos pobres" mostra que o esmalte acabou sendo um atributo muito mais, nesta conjuntura, simbólico do que propriamente funcional, já que atendia às demandas dos novos comportamentos higiênicos. Apesar de poroso, o biscoito da faiança fina pode conter líquidos e alimentos sólidos sem maiores problemas ou com tantos "problemas" quanto a cerâmica comum.

Visões mais deterministas e funcionalistas, por exemplo, não se encaixam em contextos assim, já que as louças no biscoito – assim como as defeituosas – foram consumidas por camadas da população que criaram outros mecanismos para burlar o isolamento econômico e a restrição de acesso a alguns bens materiais criado pelo capitalismo que se consolidava. Enquanto categoria cerâmica, o biscoito da faiança fina, apesar de representar apenas uma etapa do processo de produção da louça – afinal de contas, em última instância, a Fábrica produzia louças em faiança fina, e não biscoitos, – poderia ser também um produto a ser vendido por si só, hipoteticamente, tendo atributos que o habilitariam para o consumo, como qualquer outra cerâmica simples.

Lembro do que Kathleen Deagan classificou como *bizcocho*, na coleção gerada pelos trabalhos em Saint Augustine, um tipo de cerâmica presente em muitos lugares da região do Caribe, produzido tanto na Espanha como na América Central Hispânica. O

bizcocho caracteriza-se por uma pasta fina, de coloração creme ou branco fosco, com superfície alisada, sem qualquer vidrado. Pode aparecer como o biscoito de uma majólica (ou seja, a majólica antes da aplicação do vidrado e da segunda queima), no entanto seu tratamento de superfície e a dureza da pasta superior a da majólica sugere sua fabricação mesmo como biscoito. Apesar de ter sido produzido e usado na Espanha até o século XIX, sua ocorrência na região do circum-caribe se restringe ao século XVI (DEAGAN 2002: 43). Muitos dos exemplares pertencentes ao Gabinete de Arqueologia da Oficina Del Historiador em Havana, Cuba, por exemplo, são recipientes para líquidos, em sua maior parte botijas, questionando igualmente a não utilidade de recipientes no biscoito para líquidos.

Seja, portanto, como "louça tipo popular", "louça tipo único" ou "louça dos pobres" o fato é que os milhares de mecanismos de consumo e as várias estratégias produtivas estabeleceram relações dialogais entre si que resultaram num movimento tentacular da louça em faiança fina brasileira pelas diversas camadas da população e espaços da cidade de São Paulo. Reduzir a análise da louça branca a uma classificação de preços é talhar estes processos complexos da vida dos objetos e de suas relações com o ser humano, como os que procurei aqui apresentar.

SUB-CAPÍTULO 3.4

ESCRITOS NA ARGILA: ARQUEOLOGIA, EPIGRAFIA E AS INSCRIÇÕES DO SÍTIO PETYBON – OU POR UMA ARQUEOLOGIA INDUSTRIAL DA PRODUÇÃO, DO TRABALHADOR E DO TEMPO

Não seriam as várias filosofias do tempo tentativas de juntar os cacos do tempo? (Peter Pál Pelbart, ***A Vertigem por um fio***)

I fear that in historical archaeology we have so emphasized artefacts and things that we have forgotten how to understand that it is their context and meaning that is just as significant as the matrix of the things themselves (Mark Leone, **Archaeology and democracy**, 2007)

Quando pela primeira vez vi os pedacinhos de louça com inscrições numéricas (e algumas palavras) do sítio arqueológico Petybon, uma antiga fábrica de louças dos começos do século XX, na cidade de São Paulo, não dei a devida atenção, partindo para a análise e reflexão da cerâmica branca. Apesar disto, busquei um aparato bibliográfico que disponibilizasse um arcabouço teórico e prático para uma primeira reflexão e sobre o que afinal seriam esses números: controle da produção apenas? Assim, ferramentas que não são usadas pela Arqueologia Histórica brasileira, como a Epigrafia, e leituras de pesquisas envolvendo reflexões sobre o capitalismo chamaram atenção para o contexto no qual esses escritos foram encontrados: uma fábrica, no início do século XX. O que não era uma fábrica nesse período!

As problemáticas em torno disto possuem uma vasta bibliografia na Arqueologia e na História, e a partir daí comecei a consolidar algumas idéias em torno destes vestígios materiais. Não é objetivo aqui fechar qualquer discussão sobre o tema, seja sobre a fábrica (as novas ideologias e métodos de produção elaborados no início do século passado e a questão da produção, da sociedade de disciplina e dos trabalhadores), seja sobre os métodos de análise em Epigrafia e Arqueologia Histórica.

Dentre o enorme montante de materiais resgatados do sítio Petybon, encontram-se os pequenos fragmentos de louça com inscrições. São 08 os fragmentos com inscrições numéricas, provenientes em sua maior parte das unidades de escavação localizadas nos fundos do terreno da fábrica, local provável do quintal onde geralmente nas fábricas de cerâmica branca são descartados os refugos da produção, local também mais próximo aos fornos (ZANETTINI ARQUEOLOGIA 2003). Com certeza existiam

muito mais em outras áreas do sítio e, apesar de poucos em quantidade, são uma evidência interessante que permite algumas reflexões em torno do funcionamento da fábrica e, conseguinte, sobre alguns aspectos ligados a cidade de São Paulo, aos trabalhadores e à industrialização.

Por fim, o título deste sub-capítulo teve inspiração na antiga obra do pesquisador Edward Chiera (1885-1933) que, em 1938, em suas reflexões sobre a Babilônia e a enorme biblioteca encontrada com milhares de "livros" escritos em tabuinhas de argila, teve publicado um livro com o sugestivo nome *They wrote on clay*. Embora pertencentes a um contexto completamente diferente do anterior, porque não pensar que os trabalhadores da fábrica de louça paulista "had written on clay" também?

Epigrafia e Arqueologia Histórica Brasileira

A origem da ciência chamada de Epigrafia está ligada a um contexto específico bem diferente do nosso, apesar das evidentes ligações entre a Arqueologia e a Lingüística (FUNARI 1999). A partir do século XIX, com pesquisas arqueológicas em número cada vez maior nas áreas de "origens da civilização", a fim de forjar e reforçar o cânone ocidental (BERNAL 1988), foram descobertas inúmeras inscrições em argila, madeira ou rocha. A partir dos trabalhos de Theodore Mommsen as inscrições constituíram-se na "primeira categoria substancial de fontes arqueológicas que passaram a determinar e influenciar, de maneira decisiva, a escrita da História, ainda no século XIX" (FUNARI 2005: 89). Apesar disso, sempre houve um privilégio das rochas e "pedras" como suporte nos estudos (FRANCISCO 2007: 50). Somente em meados do século XX a noção do que era Epigrafia passou a se ampliar para outras épocas e lugares, haja visto, por exemplo, a chamada epigrafia cristã ou ainda, na América Latina, os estudos de epigrafia maia (BRICKER 1995).

Quanto ao público e às audiências das inscrições, o tema é bastante debatido. Mann (1985) e MacMullen (1982), apesar de discordarem quanto à questão da existência de um "hábito epigráfico", concordam quanto ao fato de que "inscriptions do not give us information about the total population of an area. They merely tell us something about the people in that area who used... inscriptions" (MANN 1985: 233). A questão da audiência é importante, uma vez que existem inscrições que não são destinadas ao espaço público, tais quais as louças escritas do Petybon.

No Brasil podemos dizer com segurança que não há estudos de Epigrafia em Arqueologia Brasileira, devido mesmo às características da cultura material do país que descende de um outro processo histórico. Contudo, uma abordagem epigráfica poderia (e foi em alguns casos) ser dada a alguns materiais que contêm inscrições, como tijolos com símbolos (PAIVA 1996) ou marcas de fabricantes (MAESIMA 1997), túmulos (LIMA 1999) e até canhões (BAVA DE CAMARGO 2003).

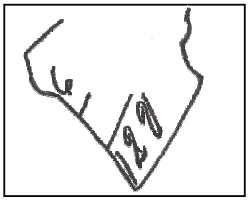
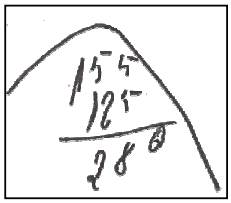
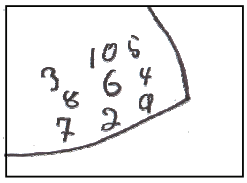
É Francisco (2007: 52) quem melhor sintetiza os pressupostos da análise epigráfica enumerando: 1) Conteúdo (o que foi escrito, a mensagem e os atores envolvidos), 2) Contexto Histórico (o ambiente no qual foi produzida, difundia e recepcionada) e 3) Materialidade (estilo de letra, técnica de produção, características do suporte e contexto arqueológico). Assim, ao analisarmos as inscrições temos de ter em mente:

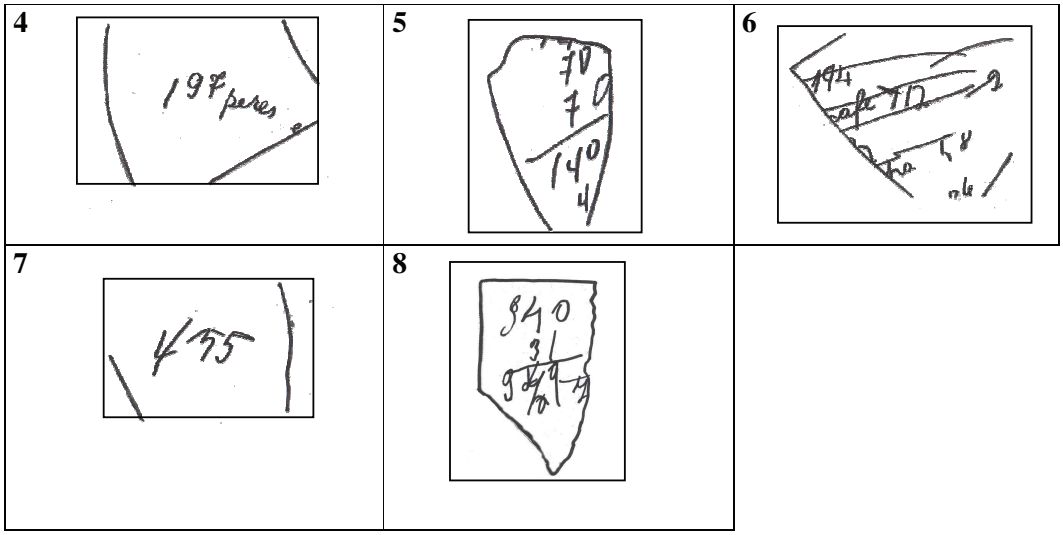
- **Texto**: o que está escrito e como / com o que foi escrito
- **Suporte**: onde está escrito e por que

a) <u>Análise das inscrições</u>

A maioria do que está escrito nas peças que dispomos são numerais. Os numerais estão todos escritos em caracteres arábicos, cardinais. As poucas palavras escritas, (c)*ha*, *cafe* e *pires*, estão em letra cursiva, minúscula, do alfabeto latino e nenhuma das palavras que hoje recebem acento (*chá* e *café*) possuem acentuação. É interessante perceber que estas palavras poderiam ser perfeitamente compreendidas sem os acentos; aliás, não há outro modo, por exemplo, de ler a palavra *chá* que não sendo oxítona. Para um leitor do português, o emissor se fez compreender.

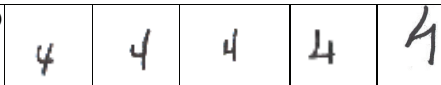
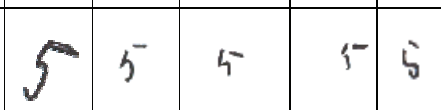
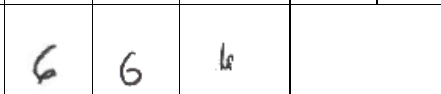
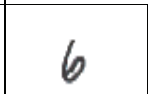
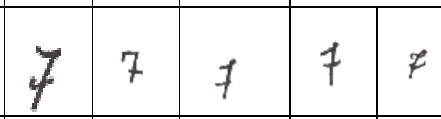
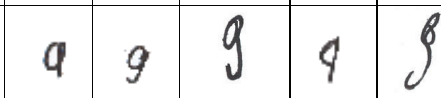
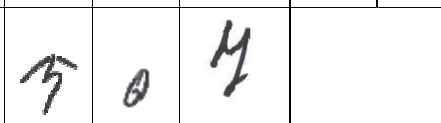
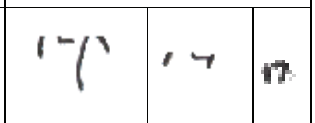
Em linhas gerais, temos nas inscrições cálculos, constatações de quantidades e constatações de quantidades acompanhadas de palavras (provavelmente designando o que estava sendo contado). As inscrições são as que seguem abaixo:

1	2	3
		



O estudo das letras (se capitais ou cursivas) e a composição de traços são pontos importantes na análise epigráfica. A letra de mão ou cursiva, por exemplo, possui características morfológicas que a distingue das capitais, pois "possui uma flexibilidade e uma estética particularmente maleáveis" (FUNARI 1996: 32), o que fica latente nas poucas palavras escritas aqui. Há também uma regra geral que aponta para a relação diretamente proporcional entre a forma da letra e o número de traços (FUNARI & CARRERAS 1998: 19). A análise do tipo de letra poderia, teoricamente, nos informar quantas foram as pessoas que escreveram e se havia mais de uma pessoa que o fazia. Isto teria uma relação direta com a especialidade do trabalhador e com a difusão da escrita e da alfabetização dentre os operários da sociedade paulista da época. A quantidade de tipos de número segue na tabela abaixo.

Números	*Inteiros*											*Fragmentados*
Zero (0)												
Um (1)												
Dois (2)												
Três (3)												

Quatro (4)										
Cinco (5)										
Seis (6)										
Sete (7)										
Oito (8)										
Nove (9)										
Não Identificados										

Neste trabalho, preferi não ligar traços diferentes a pessoas diferentes. Pude perceber, com a análise, que em diversas inscrições números iguais são escritos de diferentes formas. Primeiro, apesar de serem um mesmo material, os biscoitos têm pequenas diferenças, pequenos riscos, "micro-imperfeições" que podem alterar a letra de alguém. Uma mesma pessoa pode estar escrevendo em um biscoito com mais sulcos (que fazem parte do próprio processo de formação e tratamento de superfície da peça crua) que alterarão o traçado, ou com menos sulcos, permitindo um traçado mais contínuo. Além disso, o tamanho do suporte, do biscoito, em relação à base de apoio (a mão?) também pode influenciar no tipo de traçado e de letra.

Segundo, concordo com o pressuposto de Saussure segundo o qual "o valor das letras é puramente negativo e diferencial; assim, uma mesma pessoa pode escrever o *t* com as maiores variantes (...) A única coisa essencial é que esse sinal não se confunda com o de *l*, o de *d*, etc." (MARTINS 1996: 53). No final, a forma pouco importaria, pois não alteraria a informação que se quer passar.

Qual a ferramenta/instrumento da escrita? O artefato chamado lápis aparece como o mais provável instrumento, já que o material das inscrições é o grafite. Outro ponto que parece indicar para o lápis é o fato de que as palavras em letras cursivas

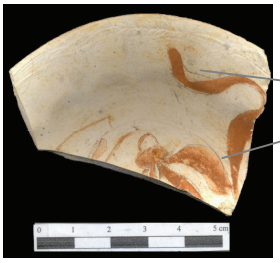
geralmente são escritas com instrumentos que permitem uma continuidade do traço, fazendo com que as letras se entrelacem de forma sutil (FUNARI, 1996: 32).

(c)ha	*cafe*	*pires*
ha	cafe	pires

Entendo aqui o lápis como um instrumento para escrever, desenhar ou riscar, que consiste em, ou contém, um estilete de grafita, próprio para marcar superfícies (HOUAISS 2001: 1723). Pelo menos para o Brasil, sabe-se que as primeiras fábricas de papel iniciam sua produção entre 1925 e 1930. É apenas com o final do século XIX e início do XX que a demanda pelo lápis vai começar a crescer, uma vez que se prolifera um mercado consumidor requisitando esses tipos de materiais. Portanto, pelo menos até a década de 1920, os lápis existentes no Brasil vinham do estrangeiro.

Já o grafite é o material que compõe os traçados de letras e números. O grafite na verdade é o fino bastão que serve pra escrever, existente dentro do lápis ou em separado, composto de grafita, uma variedade alotrópica do carbono natural ou sintético, usada industrialmente para fins variados (HOUAISS 2001: 1473).

Ressalta-se que o lápis e o grafite não são instrumentos exclusivos da escrita. Na Fábrica, percebe-se, pela cultura material, que o lápis possuía vários usos, como desenhar, por exemplo. Alguns vestígios mostram que o lápis ou o instrumento correspondente com grafite se fazia presente também na etapa da decoração (ou nos ensaios decorativos) uma vez que poderia ser usado como contorno do desenho que seria posteriormente pintado, como pode ser visto no prato fundo com decoração trigal e laçaria, no biscoito, abaixo.



Vestígios de linha de grafite (ou lápis), desenhada antes da pintura, contornando a mesma.

Detalhe do fragmento onde a pintura não seguiu a linha traçada previamente.

b) Análise dos suportes

Algo que ainda é pouco trabalhado nos estudos de Epigrafia é a relação entre a inscrição e o suporte, questão "sub-explorada" com privilégio do conteúdo e da materialidade das inscrições (FRANCISO, 2007: 50). Como se escreve e o resultado final da escrita (enquanto imagem) vai depender da posição, tamanho e características da superfície do suporte. Suportes e inscrições (ou grafismos) devem ser estudados como um só ente. A escolha do suporte, portanto, não é neutra. É importante refletirmos tanto sobre o porque de um suporte não ter sido usado, como sobre o porque de um outro ter sido, além de reflexões sobre os estilos e os modos de fazer.

Pensar em suportes é pensar também no fator tempo, já que a inscrição terá a mesma durabilidade de seu suporte. O fato de serem feitas em suportes rochosos, cerâmicos ou metálicos passa, então, a caracterizar as inscrições como algo feito para durar: os suportes dão materialidade às inscrições, que atravessarão o tempo. Elas são, assim, investidas do tempo geológico de seus suportes, sob o efeito, é claro, das variações climáticas e ambientais. As inscrições passam a ser suportes físicos e suportes semânticos abarcando duas dimensões da imagem, uma no tempo social e uma no tempo mineral (VIALOU 2000: 382).

Investidas de tempo, passam também a ser caracterizadas por sua imobilidade (no caso de suportes fixos) ou mobilidade. As características de imobilidade/mobilidade e visibilidade das representações gráficas como as inscrições passam a qualificá-las como simbólicas, testemunhos de escolhas correspondentes às atividades individuais e/ou coletivas culturalmente determinadas (VIALOU 2000). As expressões gráficas de qualquer povo não são apenas condicionadas, mas motivadas por um universo simbólico, cultural. O repertório cultural, na medida em que motiva, "fornece os elementos de linguagem assim como os meios para a expressão, sejam musicais, gráficos, fonéticos, corporais, etc." (HORTA 2004: 45).

No caso estudado aqui, todos os suportes são os chamados biscoitos, ou louças no biscoito. O biscoito é o produto resultante da primeira queima da faiança fina. Após o processo de colagem ou torno, e uma primeira secagem à temperatura ambiente, o produto, já com sua forma final, está pronto para ir para a primeira queima, a queima do biscoito. Após isto, o biscoito é a superfície que será decorada, esmaltada e depois seguirá para uma segunda queima (PILEGGI 1958).

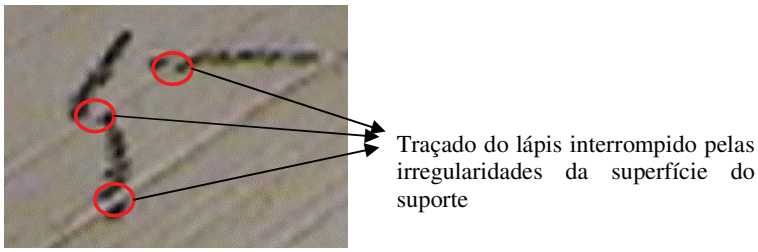
Como comentei anteriormente, a escolha do suporte não é algo neutro. Na verdade, a própria noção de "escolha" implica parcialidade (se é que a noção de imparcialidade é válida em algum sentido). Escolhas são "efetuadas dentro de um universo de possibilidades culturalmente constituído" (BUENO, 2005: 23) e o objetivo aqui seria também refletir sobre a arbitrariedade das escolhas tecnológicas. Por que, justamente, as inscrições foram feitas no biscoito?

Uma primeira razão a ser apontada é a das próprias características físicas do biscoito. Além de constituir-se literalmente como uma "tela branca" onde a cor do grafite do lápis ressaltará muito mais do que, por exemplo, na cor amarronzada de uma fôrma refratária, é impossível escrever sobre uma louça esmaltada. Escrever numa louça pré-biscoito, ou seja, na massa crua, é possível, porém como a massa ainda é muito macia, há maior probabilidade de quebra durante o ato do trabalhador. Escrever sobre essa massa crua é acabar fazendo incisões pouco duráveis com o lápis, devido à dureza deste ser maior que a do suporte.

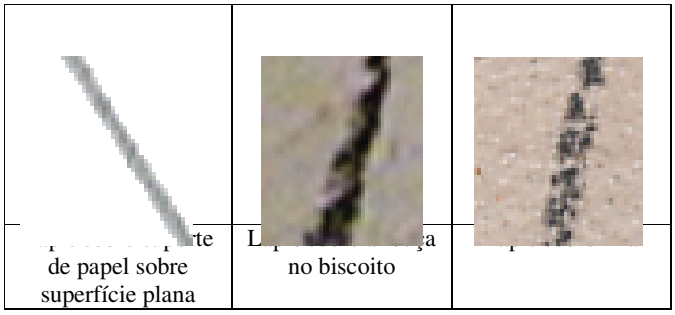
Eliminado o que havia de disponível de refugo da produção para ser utilizado como suporte para as inscrições, poderíamos nos perguntar no por que da não utilização de outros suportes externos à fábrica, como o papel. Ora, o papel ainda era caro para ser utilizado assim em grandes quantidades, quanto mais num ambiente propício a muita "sujeira" e umidade. As primeiras fábricas de papel do estado de São Paulo surgem apenas no final do século XIX, quando em 1889 a Papel de Salto se torna pioneira na fabricação de produto no país (ANDRADE & ZEQUINI, 1999: 12). Mesmo com as fábricas nacionais, o mercado ainda dependia das importações. O papel com certeza seria reservado aos documentos oficiais e burocráticos de controle da produção onde, ao final do processo, provavelmente a informação das inscrições seria posta (ANDRADE & ZEQUINI, 1999: 14). Os biscoitos funcionariam, assim, como "rascunhos".

A quantidade de refugo da fábrica era enorme. Não apenas formado por biscoitos, mas também por objetos com defeito. Temos que ter em vista que a massa crua poderia ser moída e reaproveitada para compor novamente a massa cerâmica, enquanto que tudo o que é gerado após a queima no biscoito não pode ser reaproveitado no contexto da produção de novas louças (reutilizar, por exemplo, louças esmaltadas na massa de novos produtos pode gerar mais defeitos). Um material disponível em abundância e de fácil acesso, sem um fim claro de reutilização, constituindo o refugo da produção, e sem uma ordem clara da fábrica sobre não utiliza-los, foi assim escolhido para conter as inscrições.

Como disse, o biscoito possui características que irão alterar o *design* final das letras e números escritos sobre ele. O fato de ser uma superfície porosa, microscopicamente irregular, influencia no modo de escrever. Aparentemente, existem alguns biscoitos com linhas "incisas" (resultado do tratamento de superfície). Um exemplo segue abaixo. Percebe-se como o número 5 (cinco) tem seus traços interrompidos pelas linhas "incisas" da superfície do suporte (irregularidades que teoricamente desaparecerão quando da esmaltação).



A relação entre a aspereza do biscoito como suporte pode também ter influído na espessura do traçado e portando na relação entre a ferramenta e o suporte, o lápis e o biscoito. Escrever sobre uma superfície mais áspera leva a um maior consumo de grafite, pois o suporte retira muito mais grafite do lápis do que se um traço feito num papel, por exemplo, e menos grafite do que um traçado sobre uma lixa. Vemos abaixo, como a irregularidade do traço é diretamente proporcional à maior aspereza da superfície do suporte.



Assim, linhas mais grossas correspondem a um maior consumo de grafite. Além disso, há a relação de que quanto menos se aponta, quanto menos se reaviva a ponta, mais grosso o traçado fica e mais grafite é consumida; numa superfície como esta, no entanto, uma ponta mais fina tem maior risco de se quebrar, devido as relações de força

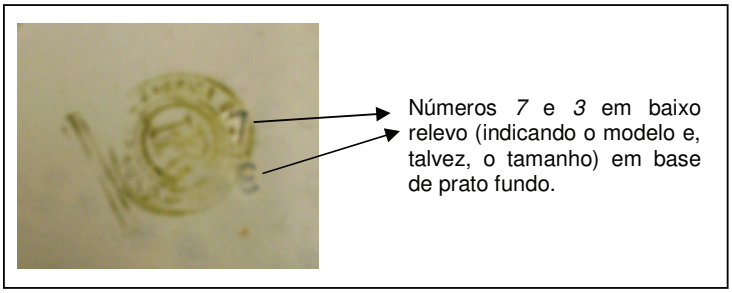
(a força total é dada pela soma vetorial da normal com a força de atrito, o que para o biscoito deve ser maior que ao papel) entre o suporte e a ponta, que dependerão das características físicas destes e do ângulo do grafite em relação ao mesmo suporte, tendo em vista o lápis como uma extensão da mão (PETROSKI 1996: 44). Antes da década de 1930, as pontas costumavam quebrar muito mais devido às características do *design* do produto, até então com uma falha, que fazia com que, freqüentemente, a liga entre a madeira e o grafite se rompesse e os lascasse (PETROSKI 1996: 51).

Quanto menos se aponta, mais grosso o traço, mas talvez maior a durabilidade do lápis, já que apontá-lo com maior freqüência colabora ainda mais para acelerar o fim de sua vida útil. A conclusão a que nos leva estas variantes é a de que o lápis teria uma vida útil muito menor do que seu correspondente sobre suporte de papel, o que, por conseqüência, levaria a um maior consumo de lápis e a um maior gasto da fábrica comprando-os. Se as primeiras fábricas de lápis em São Paulo iniciaram seus trabalhos somente pela década de 1920, como comentamos anteriormente, quando se encontraram as primeiras fontes de grafite, sendo, portanto, um produto importado, e assim mais caro, podemos apenas imaginar se a administração da fábrica tomou alguma providência contra isto, ou se o gasto era ínfimo no orçamento final.

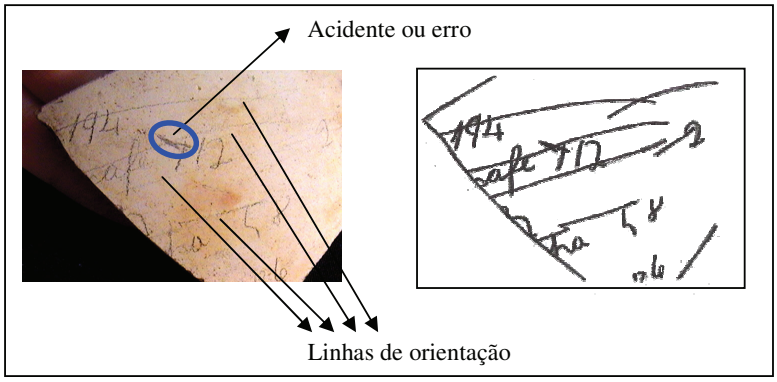
Um último ponto a ser pensado aqui corresponde, novamente, à escolha. As superfícies sobre as quais estão as inscrições são planas, na medida do possível. Isto nos leva a crer que os trabalhadores não pegavam o primeiro fragmento de biscoito que vissem, mas buscavam fragmentos mais ou menos planos. Como afirmou Funari (1990: 237), a forma das letras e traços depende muito de uma estrutura tecnológica específica: a superfície disponível à escrita. Logo, este suporte tem, claro, uma forma física que vai influenciar no *design* final da inscrição.

Esta nova forma que a louça adquiriu (de prato para fragmento), impõe algumas limitações espaciais à escrita. Uma delas é, caindo um pouco na obviedade, a de que não é possível ultrapassar os limites físicos do suporte e escrever "no ar" ou fora dele. Isto é importante na medida que nos faz pensar sobre a necessidade de uma adaptação da escrita à forma do suporte. Como os fragmentos são pequenos, o tamanho das inscrições vai variar de acordo com a quantidade de informações que se quer escrever, influenciando no tamanho das letras e traços (não levando em conta, aqui, possíveis sobreposições). Portanto, o espaço onde a escrita deve ser colocada pode originar um novo estilo de escrita ("estilo epigráfico"?) que pode ser mais conciso e sucinto se o espaço for restrito (CORASSIN 1998/1999: 208).

A inscrição número 3, por exemplo, apresenta algo como uma lista de números aparentemente aleatórios, que poderia estar ligada a números (códigos) que designam formas (por exemplo, nº 3 = xícara), prática usual em fábricas de louça. Não podemos afirmar com certeza que o número 3 da inscrição corresponde a alguma característica das louças, porém o sítio Petybon possui peças com um número em baixo relevo no frete (que se repetem em peças iguais).



As limitações do suporte, no entanto, ainda poderiam ser "dribladas". No caso dos suportes móveis horizontais, como é o caso do biscoito, a questão da orientação e da percepção visual do espaço gráfico torna-se relevante (OTTE 1999: 240). Como um suporte sem orientação natural, quer dizer, não sendo fixo, pode ser girado 360º, sem cima ou baixo. Algumas vezes, vemos que o trabalhador que escreveu riscou linhas de orientação para o texto, como na inscrição abaixo, número 6. Além destas estratégias de orientação, a compreensão da escrita ocidental, no nosso caso, latina, colabora para a percepção da orientação que a inscrição dá ao suporte: de cima para baixo, da esquerda para a direita.



Re-utilizações dos materiais em faiança fina: biscoitos para escrever

Se respondessemos a pergunta posta por Michael Stanislawski na década de 1960, "what good is a broken pot?" (1969), poderíamos dizer, evidentemente, e dentre os milhares de usos, para a escrita. A questão das reutilizações dos objetos cotidianos é um ponto com vasta bibliografia na Arqueologia. A abordagem ficou clássica com os estudos de Michael Schiffer (1972; SCHIFFER & SKIBO 1997: 38), levantando hipóteses sobre as possíveis funções e reutilizações dos objetos por grupos sociais economicamente desfavorecidos (SYMANSKI & OSÓRIO 1996: 43), mas podemos citar também os estudos de Alan Sullivan III (1989), que chamou atenção para cerâmicas utilizadas para servir de material construtivo em arquiteturas diversas.

Como afirmou Rice, "as vasilhas possuem múltiplos usos durante sua vida útil, de modo que o contexto arqueológico é meramente seu lugar final, mais do que um indicador acurado de como foi sua vida útil" (RICE apud GOMES 2003: 220). A imensa variabilidade no *design* dos artefatos está ligada a tentativa das pessoas de resolverem também problemas do dia a dia (SCHIFFER & SKIBO 1997: 45), e o uso dos biscoitos pode ser pensado igualmente segundo esta perspectiva. Necessitou-se de um suporte para escrever algo, calcular, contar, etc., para resolver alguns dos problemas que surgiram no cotidiano.

No campo da Arqueologia Histórica são menos os estudos, mas os que existem são focados especialmente nas reutilizações de vasilhames cerâmicos (LISTER & LISTER 1981) e, a maioria, nos vidros (BUSCH 1987). No Brasil a bibliografia é quase inexistente. Podemos citar os trabalhos de Symanski e Ozório (1996), para as faianças finas e Lima chamando atenção para os vidros (2002, p. 284), além de alguns artigos e referências isoladas sobre a reutilização de faianças em Salvador (ETCHEVARNE 2003), reutilização de vasilhames de plástico e vidro adaptados às técnicas de pescaria na região de Sauípe (Bahia) (SOUZA, *no prelo*), a reciclagem dos projéteis atirados a uma fortificação em Pernambuco (ALBUQUERQUE & LUCENA 1988), o lascamento de fragmentos de vidro na guarda espanhola de São Martinho, no Rio Grande do Sul (MACEDO 1997) e telhas com betume utilizadas como "canos" nos sistemas de abastecimento de água na São Paulo do século XIX (VILAR 2003).

No que se refere à fiança fina, pouco existe, mas a bibliografia americana contém diversos exemplos sobre ciclagens laterais (a exemplo das faianças finas nas

plantations americanas [SYMANSKI 2009]) e alguns sobre análises das marcas de uso (GRIFFITHS 1978) e análise de resíduos orgânicos (NEALE 2000).

O sítio Petybon é um local riquíssimo para análises deste tipo. A própria questão da formação do registro já nos leva a um processo de reutilização deste material para outros fins, uma vez que as louças de mesa ligadas a consumo de alimento e outras funções, entraram para a esfera construtiva ao comporem a camada de aterro utilizada para a construção de uma nova unidade fabril. Louças com furos na lateral e na base foram registradas no sítio, sugerindo sua reutilização como vasos para flores ou algo parecido, a exemplo de uma pequena malga no biscoito, cuja base, de 3 cm de diâmetro apresenta um furo (algo presente igualmente no Solar Lopo Gonçalves, em Porto Alegre [SYMANSKI & OSÓRIO 1996]). Apesar de relevante, nosso interesse aqui é chamar a atenção à reutilização das louças como suporte para inscrições.

No presente estudo, claramente, as reutilizações da louça como suporte para inscrições se enquadram como um uso secundário do artefato, já que após a quebra, os fragmentos foram reutilizados como tal. No processo de reutilização para uma nova modalidade de uso, não houve modificações deliberadas ou exageradas das características formais originais (SILVA 2000). Essa reutilização, no entanto, parece não ter sido aleatória, uma vez que fica claro, como comentei, a utilização de fragmentos mais planos para conter as inscrições. Dentro de um pensamento contextual, mais sistêmico, poderíamos dizer que houve um ciclo de manufatura (fez-se o biscoito), descarte (quebra), recuperação do objeto descartado (uso secundário), novo uso com entrada no universo da escrita e comunicação e, por fim, novo descarte (o objeto, por assim dizer, deixou o contexto sistêmico do qual fazia parte, relacionado a um sistema cultural, passando a fazer parte de um novo contexto, o arqueológico, sendo, então, objeto de investigação do arqueólogo) (SYMANSKI & OSÓRIO 1996: 28).

Temos, portanto, os fragmentos de louças no biscoito re-apropriados e re-significados como portadores de uma nova função, a de suporte a informações escritas. Mas é interessante pensar também no fato de que este re-uso não se deu após o artefato ter cumprido sua função primária, "para a qual teriam sido originalmente produzido" (SILVA 2000: 201) como geralmente ocorre. Os biscoitos usados como tal indicam um processo produtivo que não foi finalizado, a louça propriamente dita ainda não existia; como unidade fabril, esse material ainda não foi consumido, não saiu da unidade de produção para a doméstica.

Assim, a função presumida do artefato não chegou a se concretizar. A não ser que mudemos o foco e pensemos que (afora a possibilidade, um pouco remota na realidade, da fábrica estar produzindo biscoitos cerâmicos com a finalidade de permanecerem como biscoitos) a função primária do biscoito foi realizada no contexto produtivo, função esta que seria esperar pela próxima etapa da cadeia. Logo, a produção é a função primária da fábrica, que foi atingida, e não o consumo. Uma vez atingida essa função primária, podemos dizer que os biscoitos a cumpriram, sendo agora alvo de um uso secundário, de uma reutilização, pois foram danificados ou perderam a capacidade (fragmentos quebrados) de cumprir satisfatoriamente a função para a qual foram originalmente destinados (SILVA, 2000) (isto é, continuar o processo de produção para chegarem à louça).

É sabido que nem todos os artefatos seguem um modelo linear (procura, preparação, consumo, descarte), freqüentemente sendo reutilizados (SCHIFFER 1972: 158). Os processos de reutilização enumerados acima estão intrinsecamente ligado aos processos de formação do registro arqueológico. As inscrições nos biscoitos são com certeza refugos secundários, isto é, refugos dos quais o lugar final de descarte não é o mesmo do lugar de uso (SCHIFFER, 1972: 161) – os biscoitos escritos foram coletados de um primeiro descarte. Os objetos da fábrica de louça, em sua maior parte, ainda nem mesmo foram utilizados se pensarmos de um ponto de vista do consumo, mas sua utilização, como dissemos, como aterro ou como suporte para inscrição já nos atesta um refugo secundário. Na verdade, os vestígios das cidades seriam quase que exclusivamente refugos secundários, já que, como disse Schiffer (1972: 162), muitas etapas de armazenamento e transporte intervêm entre o local de produção e o descarte final. Isto fica claro dentro de uma unidade fabril com seus inúmeros armazéns e sua localização espacial próximo a linha férrea para transporte até os possíveis mercados.

A questão da reutilização dos artefatos e dos fragmentos cerâmicos mostra que deve-se tomar cuidado com visões etnocêntricas sobre o significados dos "potes quebrados". A noção de objetos quebrados, dos descartes e dos refugos varia no tempo e no espaço, e deve-se atentar para a questão do uso secundário dos objetos, para que não associemos nossa visão de descarte (lixo) com a de outras épocas e lugares (STANISLAWSKI, 1968: 16; SULLIVAN III, 1989: 101). Quebras e defeitos não significam o fim da vida útil do artefato.

Produção e controle numa unidade fabril: o Taylorismo e o Tempo

O contexto no qual foram encontradas as inscrições não pode de modo algum ser esquecido: o sítio Petybon é parte do que foi uma antiga fábrica de louças, uma unidade fabril implantada na Lapa nas primeiras décadas do século XX. O que chamou atenção e talvez tenha impulsionado um maior interesse pelas inscrições do sítio, foi a leitura do trabalho de Daniel Barber e George Hamell sobre uma fábrica de cerâmica vermelha (*redware*) no oeste de Nova York, EUA, onde, durante os trabalhos de campo, foram encontrados peças do processo produtivo, muitas das quais parecidas com aquelas do sítio Petybon. O sítio que é parte da Fábrica Alvin Wilcox, que funcionou no local durante a segunda metade do século XIX, também apresentou artefatos com cálculos numéricos que foram associadas pelos arqueólogos a testes de temperatura nos fornos (BARBER & HAMELL 1971: 36). Mas não há maiores informações sobre as inscrições. A similaridade dos achados me fez refletir sobre sua ligação com contextos fabris tão espacialmente longínquos, mas que deveriam ter semelhanças quanto ao processo produtivo, o qual levou alguém a escrever cálculos num fragmento não esmaltado da própria cerâmica produzida pela Fábrica.

Logo, pensar nas inscrições que temos é pensar no porque de estarem ali: quem contaria num contexto fabril? Contar o que? Para que? Para quem? Calcular e contar o que se produz durante o processo de produção é também pensar no quanto: Quanto será produzido? Por quem será produzido? Para que? O ato de contar algo numa produção significa, obviamente, que esta produção está sendo contada e que, por conseguinte, estará relacionada a um tempo, o tempo de produção dos objetos a serem contados. Que tempo é este? Quem estipula o tempo? Que concepção de tempo está regendo a produção e o trabalhador? E, por fim, se pensarmos as inscrições nos biscoitos como "cacos de tempo", como disse Peter Pélbart (2000: 186), que tempo é este contido num fragmento?

Como as inscrições estão claramente ligadas ao processo produtivo da Fábrica, fica patente o fato de pensar sobre como se organizava este mesmo processo. O sistema de fábrica (que, lembremos, transcende o capitalismo), teve clara intenção de "organizar e disciplinar o trabalho através de uma sujeição completa da figura do trabalhador" (DE DECCA 1982: 10). Para a fábrica da sociedade disciplinar (FOUCAULT 2007; DELLEUZE 1992) como a que está se conformado na São Paulo desta época (RAGO 1997), o taylorismo como uma nova forma de organização do trabalho auxilia pensar

sobre estes vestígios arqueológicos e sobre a concepção de tempo que parece instalar-se dentro do universo fabril. Não estou, com isto, dizendo que as inscrições nos biscoitos são materializações de uma ideologia, mas, sim, que o sistema fabril pode gerar vestígios materiais específicos integrantes das relações diversas entre as novas formas de organização do trabalho e o trabalhador.

O taylorismo, assim como o fordismo e outras formas de racionalização da indústria, caracterizaram-se por métodos que possibilitariam uma maior produtividade do trabalho, economizando tempo, suprimindo gestos e comportamentos supérfluos no interior do processo produtivo (RAGO & MOREIRA 1984: 10; CORIAT 1994). Objetivando a aplicação dos métodos científicos na produção, levando a uma máxima eficácia, melhor rendimento, máxima produtividade e pouca perda de tempo, o taylorismo não apenas concretizou a noção de "tempo útil", mas também pôs nas mãos da figura do gerente o controle do conhecimento da cadeia operatória (LAZAGNA 2002: xxiii). Na Fábrica aqui estudada, isto fica muito claro ao vermos que Romeo Ranzini, técnico em química, passou a deter todo o conhecimento da cadeia, escrevendo seus conhecimentos científicos em cadernetas (Coleção Ranzini, Museu Paulista), a ponto dos Matarazzo assinarem com ele o contrato no qual estava obrigado a "instruir o Engº Paride Marchezi sobre Fabricação de Louça" passando todo o conhecimento da produção aos novos donos.

A padronização das formas de produzir é, assim, acompanhada de uma avaliação da produtividade, avaliação esta materializada no cronômetro (RAGO & MOREIRA 1984: 24). Não foi à toa que Coriat chamou seu livro sobre o Taylorismo, de 1979, de *El taller y el cronômetro*. Cada movimento teria um tempo ideal de duração; a técnica da produção passa a ser uma técnica social de dominação, marcada pela expropriação do saber (DE DECCA 1982: 36). Se antes, ceramistas e oleiros conheciam todo o processo de manufatura, na Fábrica passam cada vez mais a ter menos controle sobre isto. Controle do conhecimento que fica a cargo, geralmente, da figura do gerente (RAGO & MOREIRA 1984: 14), que junto da empresa passa a desenvolver toda uma estratégia para que o processo tecnológico não fugisse de seu controle (DE DECCA, 1982: 36).

Com isto, o tempo é uma categoria importante dentro da ótica taylorista-fordista de organização da produção. Compreendê-la é entender algumas características das fábricas que se estabeleceram na cidade de São Paulo do período. Para tal, devemos partir do pressuposto de que a categoria *tempo* é uma construção social e cultural (PAIXÃO 2005: 66). Segundo Pélbart (2000: 183), por exemplo, o tempo não existe,

“isto é, não existe o tempo enquanto tal, ou uma essência do tempo, e sim operadores de tempo, idéia do tempo, forma do tempo”.

Quando o sonho “burguês” de apropriar-se do tempo começou a se concretizar, a vida cotidiana passou a ser cada vez mais governada por sistemas cronológicos abstratos, passando a imperar o tempo linear e irreversível, mais tarde ligado à acumulação de bens e a industrialização (RODRIGUES 2002): o tempo da fábrica. Essa nova noção de tempo, por diversos mecanismos, acabou quase que, visceralmente, se enraizando nos objetos e no próprio corpo humano (RODRIGUES 2002: 30), se materializando através da “disseminação de novas disciplinas e vigilâncias, que passaram a dispor operários e equipamentos em uma ordenação estrita, designando um lugar e um tempo pra cada homem e para cada máquina” (RODRIGUES 2002: 31).

Com o taylorismo, uma parte das elites ligadas ao empresariado e ao patronato passou a tentar reestruturar antigos hábitos dos trabalhadores ligados ao período no qual ainda eram donos dos meios e do conhecimento de toda a cadeia operatória da produção e, portanto, do tempo da produção (PAIXÃO 2005: 70). Mas quando o tempo passou a pertencer à fábrica, que controlava, agora, os meios de produção (ao que Marx chamou de alienação dos meios de produção do trabalhador), tornou-se um produto comprado e pertencente não mais ao trabalhador, mas ao patrão. Enquanto propriedade que gerava lucro, o tempo não poderia mais ser “desperdiçado”. Os patrões criam estratégias de controle e disciplina nas fábricas a fim de prevenir descuidos, saques e sabotagens, exigir padrões de qualidade e controle da produção, vigiar com minúcia e cuidar do tempo dos trabalhadores, “verdadeira matéria-prima do sistema capitalista e a condição primeira do lucro” (RODRIGUES 2002: 32), para atingir a meta de máxima produção e máximo lucro. O tempo passa a ter valor mercadológico.

Contar o tempo passou a ser primordial no interior do sistema fabril. E não parece ter sido diferente com o setor cerâmico. Apontados estes pressupostos, espero ter aberto uma janela para a compreensão da existência das inscrições e do tipo de inscrição (basicamente contas) no sítio Petybon. Era imprescindível que se contasse a produção para o controle (quanto) do que estava sendo produzido. As metas de produção (diárias?) que os trabalhadores deveriam atingir no interior da Fábrica, estariam diretamente ligadas à contagem da quantidade produzida, que deveria ser máxima dentro dos padrões estabelecidos pelo controle de qualidade. Assim, os cálculos dos biscoitos apontam para um ambiente no qual o trabalhador tinha de produzir quantidade *x* em *y* tempo, sem desperdiça-lo. Segundo Paixão (2005: 85), é em unidades de tempo a

única forma encontrada de "medir" o trabalho. Contar e regularizar o tempo através dos cálculos nos biscoitos está relacionado diretamente a medir o trabalho através do tempo gasto para executá-lo, expressando o trabalho operário executado através do tempo e da quantidade produzida e configurando um grande passo na questão da economia de tempo proposta pelo taylorismo-fordismo (PAIXÃO 2005: 83).

Além disso, contar significava controlar a produção e controlar possíveis desvios (de produtos e de comportamento) dos próprios trabalhadores. Impor a contagem pode estar também relacionado a estratégias de controle da gerência e a desconfiança sobre os operários. Por fim, se conta para maximizar a produção, organizando-a por metas a serem atingidas. Fazer cálculos e constatar quantidades começa a ser visto como estratégias imputadas pela gerência da Fábrica aos trabalhadores que não mais controlavam as etapas do processo produtivo (a cadeia operatória ficou reduzida quase que a gestos únicos (CORIAT 1994: 36) que antes compunham a cadeia, mas que, agora, estavam sob a responsabilidade de um trabalhador específico, que os repetia sem muito significado) e nem o tempo dessa produção, que passa a ser ditado pela fábrica. Táticas de controle sobre o trabalhador e sobre o tempo.

As inscrições numéricas dos biscoitos passam a ser quase que artefatos para se pensar como concepções de tempo podem ser percebidas em vestígios materiais também. Os símbolos numéricos são "meios de orientação no seio do fluxo incessante do devir" e caracterizam a construção particular da categoria "tempo" (PAIXÃO 2005: 67). Símbolos essencialmente numéricos, como os que temos aqui, atestam meios de orientação em uma linearidade e regularidade que compõem a concepção de tempo dentro da fábrica de louças. O sistema de fábrica é o momento onde se inaugura um tempo definido como de trabalho, que apresenta uma regularidade marcante (PAIXÃO 2005: 73).

No que se refere a estas práticas em sistemas fabris ceramistas, pode-se citar as famosas fábricas que Josiah Wedgwood, na segunda metade do XVIII, estabeleceu na Inglaterra, implantando um sistema de disciplina, com vários testemunhos dos operários sobre a cobrança do tempo no trabalho (THOMPSON 1998: 275, 283); segundo o próprio Wedgwood, a fábrica se materializava como uma nova organização do trabalho, sem a necessidade de qualquer profunda transformação nos aparatos tecnológicos – ou seja, um espaço mais para o controle do que para a inovação tecnológica (DE DECCA 1982: 26). Outro exemplo, é o da Cerâmica São Caetano, em São Caetano, São Paulo, pertencente a Roberto Simonsen. Entusiasta deste tipo de organização, Simonsen tentou

aplicá-lo a sua fábrica de cerâmica vermelha, o que, contudo, não deu certo. Segundo Weinstein (2000: 32) a Cerâmica São Caetano tornou-se uma "verdadeira enciclopédia de tudo o que os defensores da racionalização – seja taylorista, fordista ou mais genericamente na linha da 'administração científica' – condenavam". Houve enorme prejuízo entre 1923 e 1926 apesar dos investimentos consideráveis para melhorar a capacidade da produção (WEINSTEIN 2000: 31).

Gostaria de fazer, ainda, um pequeno adendo e tecer um curto comentário sobre pensar estes vestígios, que são as inscrições nos biscoitos, com um olhar *ético* do tempo. A Arqueologia Histórica ainda trabalha muito com a concepção de tempo linear, que é imprescindível quando se pensa, por exemplo, na concepção que a fábrica de louças poderia possuir do tempo e dos modos de produção, mas que talvez talhe um pouco a dimensão de estudo de um artefato. Com o tempo linear talvez encaremos os artefatos como a ponta final de uma linha infinita (por mais paradoxal que isso seja), o progresso (segundo uma concepção mais iluminista), de processos que vieram do passado e se projetam no futuro.

No entanto, aplicar aqui a idéia de rizoma temporal torna a perspectiva bem interessante, ao encarar os objetos como pontos de encontros de uma teia multitemporal que sincroniza vários tempos de diversas direções (PÉLBART 2000: 186). Pode-se pensar, para as inscrições nos biscoitos, o mesmo que Deleuze fez para os carros (já que ambos são artefatos ao final): "um agregado de soluções científicas e técnicas de épocas diferentes e que pode ser historicamente datado" (RAGO 2003: 30), desde a invenção do lápis no século XIV, à faiança fina e a sua queima no biscoito com Josiah Wedgwood no século XVIII até as técnicas de retiradas de caulins de fontes brasileiras no século XX para preparação das pastas. Seria importante, portanto, "reativar a carga do passado que está presente no presente" (CASTEL *apud* RAGO 2003: 31), uma vez que todo registro arqueológico é um fenômeno contemporâneo (SILVA 2000: 179).

Pensar apenas o tempo da arqueologia como o tempo da longa duração, especificamente para o presente caso, faz com que o indivíduo enquanto objeto de investigação, não exista (OOSTERBEEK 1999: 5). Olhar para a longa duração é um dos pontos positivos na Arqueologia, mas não se deve esquecer que cada um dos artefatos foi produzido por um ser humano, e olhar para este indivíduo, somando-o ao todo, é igualmente importante; ou seja, considerar o desvio, a evolução, a revolução e a mutação como características interconectadas (OOSTERBEEK 1999: 5-6). Para Oosterbeek, devemos lembrar que a arqueologia não nega o movimento, o devir, a

mudança, mas se concentra também no objeto, no momento. “O espaço arqueológico é um instante de tempo” (OOSTERBEEK 1999: 6)

A Alfabetização, os Números e o Trabalhador: a cultura material da escrita

Escrever é um ato culturalmente significativo, com um valor afetivo e de poder sobre o mundo (FUNARI & CARRERAS 1998: 76). Olhar para as inscrições nos biscoitos e sua recorrência, me fez pensar na importância do domínio da escrita no que se refere ao funcionamento de atividades sociais e econômicas (FUNARI 1995: 341). Assim, a Epigrafia chamou minha atenção para sua relação com a alfabetização, enquanto que o trabalho no Petybon e a análise de sua cultura material e contexto chamaram atenção para o diálogo entre a alfabetização, o trabalhador e a conjuntura fabril.

Faz-se necessário pensar, todavia, sobre qual a função da escrita na Fábrica, nos biscoitos. Sabe-se que saber se comunicar pela escrita é uma coisa, fazê-lo, é outra (MacMULLEN 1982: 232). Durante a história, muitas pessoas nunca tiveram a idéia de escrever sobre suportes duráveis, mas eram letradas. No entanto, pessoas que podiam escrever, às vezes, o fizeram, com motivos mais ou menos claros (MacMULLEN 1982: 233). No contexto da produção, que a escrita possivelmente estava relacionada à quantificação de materiais produzidos e ao controle da produção e do tempo.

Evidentemente, essas inscrições tinham como leitores pessoas da área de produção. Como textos, as inscrições possuem um autor e um leitor, apesar de parecer que o emissor, que produz a mensagem, e o receptor ou destinatário (ALARCÃO 1995: 21), que a recebe, eram a mesma pessoa: o produtor do enunciado – o próprio trabalhador.

Contudo, isto não implica no fato de que outras pessoas não leriam ou entenderiam o que estaria inscrito se vissem os fragmentos. O fato de que as inscrições estão sobre um suporte móvel pressupõe um grande alcance, talvez “observadas por ‘fruidores’ completamente alheios à sua significação original” (FRANCISCO 2007: 47), haja visto que os trabalhadores da posterior Fábrica Petybon (1937- década de 1980) podem ter encontrado os fragmentos, assim como os arqueólogos hoje.

A questão da alfabetização dos operários no período possui uma farta bibliografia, a qual parece apontar para uma taxa bem alta de analfabetismo, apesar de opiniões divergentes, como a de Eva Blay (1985), para quem o fato de existirem tantos

jornais operários implica numa taxa de alfabetização maior do que se pressupunha. A questão da escolaridade também é um assunto em voga no período, com diversas propostas de ensino e a criação, já na Era Vargas, de escolas profissionalizantes e cursos técnicos. As idéias advindas da chamada Escola Nova, com inspiração americana forjada no contexto da industrialização e do fordismo no final da década de 1920, estão chegando a São Paulo, com vieses que tinham como pano de fundo pensar formas de cimentar normas e controle sociais ("façamos a revolução antes que o povo a faça").

Sem dúvida, cada uma das inscrições foi feita por um indivíduo. É ele quem escreve, seleciona o fragmento a ser usado, como será usado e o porquê do uso. E não escreve palavras em sua maior parte, mas números. E mais que números, fórmulas. Além do que parece ser constatações de quantidade (segundo o que, a operação matemática foi efetuada "de cabeça"), existem o que chamamos de cálculos ou contas, fórmulas matemáticas de soma. Nessa operação, a inversão da ordem dos caracteres que equivalem aos numerais é importante, uma vez que *15* não é o mesmo que *51* e daí a relevância da orientação do campo visual que propicia a leitura "correta" das inscrições (FRANCISCO, 2007). Segundo Umberto Eco, a fórmula está inscrita na Matemática, Física e Química que se constituem como "linguagens formalizadas" ou "linguagens artificiais" (ECO apud FRANCISCO, 2007: 39). Um cálculo proveniente de uma fórmula pode ser descrito como "partes autônomas, independentes, que se inter-relacionam, e produzem algo diferente ($x - y = z$, $x + y.z = w$, etc.), mesmo que a natureza quantitativa seja equivalente" (FRANCISCO, 2007: 39).

Todos os cálculos nas inscrições encontradas são operações de soma. Este fato pode estar ligado às operações que são realizadas numa produção de louça em moldes industriais, uma vez que o objetivo desta produção seria *mais* produtos, o aumento e a quantificação de uma produção em larga escala, e não *menos*.

É interessante perceber também que nenhuma das inscrições contém o clássico sinal de + (*mais*) nos cálculos, e suponho que não há necessidade disso já que quem escreveu já pressupunha que sua operação era uma soma. Também inexiste o sinal de = (*igual a*), substituído pelo travessão (———). O que se percebe é uma outra organização do cálculo que não aquele na horizontal ($x + y = z$), mas na vertical, fato que pressupõe outra organização visual e talvez a necessidade de fragmentos de biscoito que possuam mais espaço para um uso orientado verticalmente do que horizontalmente. Isso fica claro em algumas das inscrições nas quais a leitura do cálculo, de cima para

baixo e da esquerda para a direita, segue o maior comprimento do fragmento (inscrições 2, 5 e 8).

Inscrição 2

155
125
280

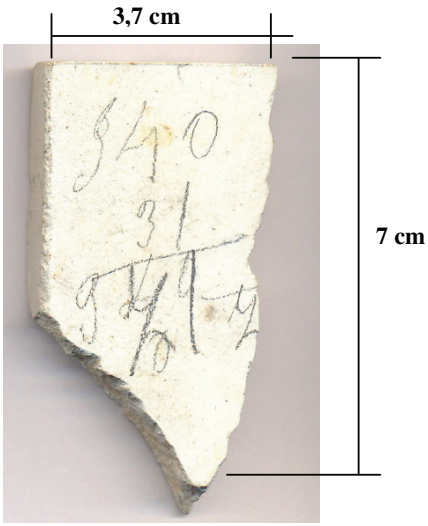
Inscrição 5

(ilegível)
70
70
140
4

Inscrição 8

940
31
971

A inscrição 8, por exemplo, é clara no que concerne a relação entre a escrita do cálculo, a orientação da leitura e o comprimento máximo do fragmento, como pode-se perceber abaixo. Como um fragmento de azulejo no biscoito, possui como máximo comprimento horizontal 3,7 cm e vertical 7 cm (apesar de parte do fragmento estar aparentemente quebrado pós-inscrição). Esta é uma hipótese que levanto, mas não há necessidade de sempre o plano vertical ser maior e, sim, o fato de que o plano vertical necessita ser suficientemente grande para que caiba uma operação de soma organizada verticalmente.



Segundo Kant, o número pressupõe o tempo e o espaço e têm um papel essencial em nossa conceptualização de mundo, indo muito além de objetos que representam um número; as propriedades do número são independentes do tempo, portanto determinadas intencionalmente (JØRGENSEN 2006: 39). Isto é importante se pensarmos que o

numeral arábico utilizado aqui transpassa o alfabeto correspondente usado nas palavras (o latino) e a língua (o português). Logo, pessoas que falam línguas diferentes representam os cálculos matemáticos da mesma maneira. Por isso, a questão do leitor destas inscrições se amplia, uma vez que não haveria necessidade de todos os operários da fábrica serem falantes de português, já que compreenderiam, se alfabetizados, os cálculos.

Observação também seja feita às poucas palavras escritas nos biscoitos (*chá, pires e café*) uma vez que não são apenas objetos que estão sendo contados, e produzidos, mas indicam como a produção se referia a seus produtos (termos êmicos) e implica em uma alfabetização de quem escreveu (lembremos, em letra cursiva). O mito do operário europeu, italiano, homem, é também questionado pela Arqueologia, uma vez que é preciso pensar em quem teria escrito nos biscoitos palavras em português. Isso pressupõe a existência de brasileiros, ou pelo menos, de falantes de português no contexto fabril.

Por fim, estes artefatos, de um modo ou de outro, nos remetem a um contexto de escrita, ou ao que poderíamos chamar de Arqueologia da Educação (ZARANKIN 2002). O lápis como instrumento da escrita, que está implícito como ferramenta da ação nas peças estudadas, se relaciona, se pensarmos diacronicamente, a tantos outros artefatos ligados ao universo da alfabetização ou da comunicação por símbolos gráficos nos períodos históricos. Não apenas lápis podem ser encontrados em sítios, como penas, bastões de grafite, etc (SCHÁVELZON 1999). Pelo menos para São Paulo, fica muito evidente a presença de tinteiros, seja de grès ou vidro, geralmente em poucas quantidades, mas recorrentes em vários sítios.

O fato das inscrições nos biscoitos estarem ligadas a trabalhadores operários fabris levanta ainda a questão da crítica ao monolitismo que identifica a produção escrita a uma classe (elite) e das coisas materiais a outras ("classes baixas"). Compartilho assim das afirmações de Francisco segundo o qual "além desses paralelismos não se sustentarem absolutamente, a análise ampla, levando em conta uma experiência escrita e material, para além das questões de produção e do universo cognitivo de um grupo materializados nas suas respectivas produções, possibilita uma visão dinâmica dessas estruturas, no seio de qualquer sociedade; assim, mesmo um grupo que não esteja envolvido diretamente na produção escrita envolve-se profundamente, em vários casos com esta produção" (2007: 58).

Quando me refiro a métodos de controle social dos trabalhadores dentro da Fábrica não quero dizer que estou tentando realizar uma arqueologia onde o capitalismo é o sujeito principal e submete a tudo e todos (como parte dos pressupostos das teorias sobre ideologias dominantes). As perspectivas segundo as quais a "civilização capitalista" exportada pelos Europeus reduziu todas as relações sociais, em qualquer lugar do mundo, a relações econômicas vêm sofrendo variadas críticas (FUNARI, JONES & HALL 1999).

Priorizar o capitalismo como foco de estudo, sua emergência, expansão e eventual dominação como um processo inevitável passa longe do poder da consciência e das diversas formas de ação e re-ação dos grupos humanos. Focar a Arqueologia Histórica apenas no surgimento e expansão do capitalismo é deixar de lado aspectos políticos e culturais que antecedem e acompanham tal processo e que localizam e particularizam suas formas de expressão (THERRIEN, 2006). Testemunho disto são as arqueologias ligadas a grupos como as colônias anarquistas e comunidades "utópicas" (TARLOW, 2002).

Abordagens provindas da teoria marxista da ideologia dominante possuem muitas críticas a nível historiográfico (BATALHA, SILVA & FORTES, 2004), pois pressuporiam que o capitalismo é inexorável, sempre controlando e disciplinarizando, subestimando noções de ação, resistência e heterogeneidade (FUNARI, JONES & HALL 1999: 7). Segundo esta abordagem, haveria uma ideologia dominante que permearia todos os setores da sociedade fazendo com que as camadas mais "baixas" quisessem sempre parecer com as "altas".

Acredito, sim, que o sistema fabril capitalista desenvolveu formas de controle do trabalhador, mas a estas micropolíticas e micropoderes (FOUCAULT 1993) se opõem micro-resistências (DE CERTEAU 1994), e é um equívoco não abrir espaço para as resistências culturais, que podem ser muitas vezes percebidas na cultura material. Apesar deste sub-capítulo não ter dado maior ênfase na questão da resistência, concordo com suas relações com a cultura (SAID & BARSAMIAN 2006), e para a presente abordagem é interessante pensar arqueologicamente sobre os mecanismos de controle e ideologias relacionadas ao capitalismo, e nas expressões materiais de discursos políticos, normas sociais e cultura (LEONE & LITLLE 1993: 176), tal como presente nos trabalhos de Mark Leone (1971, 1993, 1995, 1998, 2007).

Por isso seria importante, no contexto com o qual trabalho, buscar a presença também do trabalhador da fábrica, presença que fica marcada em muitos artefatos e não apenas nas inscrições. Freqüentemente, esses operários fazem pequenas aparições nos registros materiais, seja através da marca dos dedos e digitais, como veremos a seguir, (ROCKWELL 1970; BARBER & HAMELL 1971), seja por meio de desenhos a lápis ou brincadeiras em meio ao opressor cotidiano fabril. Uma inscrição do sítio que não incluí aqui, pois somente ela daria um estudo aprofundado único, mas que merece ser citada, é a contida no prato no biscoito com os dizeres "o caipira é Raphael".

Marcas de dedos de uma mão que marcou o caulim ainda mole

Inscrição "o caipira é Raphael", em malga no biscoito

Estes artefatos permitem não apenas pensar o indivíduo, como relacionar estas marcas com o todo que os cerca. Deste modo, a História pode colaborar para o entendimento das resistências que envolvem sindicatos, clubes operários e associações de auxílio mútuo, nascentes nesse início de século, mas a Arqueologia colabora para a compreensão de muitas das ações e re-ações não fora, porém dentro do universo fabril, no cotidiano da produção, e como isto pode ser percebido materialmente. Poucos são os estudos, nas humanidades, de lazer, ação e resistências dentro do cotidiano fabril (DARNTON 1999). Temos acesso, somando as duas ciências, no que é, afinal, a Arqueologia Histórica, a como os trabalhadores da Fábrica Santa Catharina expressavam seu descontentamento com o sistema fabril, seja através da formação da Liga dos Ceramistas na greve de 1917 (KHOURY 1981: 173), seja através de pequenos atos cotidianos como brincadeiras que os permitiam burlar o sistema de controle panóptico e os sistemas de domínio do tempo, do lucro, nas fábricas no começo do século XX.

Partindo deste foco, por que não deixar por um instante a Arqueologia do Capitalismo e nos voltarmos para uma Arqueologia do Trabalhador ou do Trabalho (CASTILLO 2002), que dialoga com o capitalismo, mas não é exclusiva deste? As

colocações do arqueólogo português Jorge de Alarcão são explanatórias a este respeito, quando afirma que "os objectos são úteis, servem para alguma coisa e, portanto, indicam a presença de alguém que se serve deles e anunciam o acto de que eles são instrumentos" (ALARCÃO 1995: 27). Quem está por trás, ou caminha junto, dos "restos físicos" dos processos de trabalho que não o trabalhador, que é marcado e marca este mesmo processo? As pesquisas de Monika Therrien sobre uma fábrica de louça branca na Colômbia do século XIX também rumam para esta mesma abordagem, uma vez que a arqueóloga está interessada não apenas na louça que será consumida e produzida pela fábrica, mas nas relações que se estabelecem dentro da mesma e no papel da fábrica num plano maior de modernidade nacional e introdução de uma nova ordem (MEJÍA & THERRIEN 2001/2002: 202).

Neste sub-capítulo, tentei mostrar algumas das reflexões possíveis em torno da cultura material de um sítio arqueológico que foi uma vez uma Fábrica de Louças em faiança fina na cidade de São Paulo, na primeira metade do século XX. Estou, portanto, partindo de artefatos produzidos no interior de um sistema de produção fabril capitalista. Procurei mostrar como alguns artefatos dialogam com as práticas de controle desenvolvidas no seio do sistema fabril e se relacionam com os modos de produção e as tecnologias, por assim dizer, capitalistas.

Por fim, o que busquei neste trabalho está dentro das discussões sobre pensar a relação entre a estrutura e o que a Arqueologia americana chama de "agency" (WIESSNER 2002: 234) para o exame da cultura material dos sítios históricos. Isto fica ainda mais interessante quando pensamos nos mecanismos de controle social surgidos no seio do capitalismo e em como isto se relaciona aos indivíduos e ao poder da cultura. O que procurei fazer aqui foi tentar reconstituir algumas das típicas práticas de controle de uma sociedade capitalista, mas privilegiando a experiência ou a prática cotidiana da vida dos trabalhadores (CHALHOUB 2001: 51), enfim, as intrincadas relações entre desvio e norma (HODDER,1994) em uma arqueologia de grupos "marginais".

Os biscoitos com inscrições numéricas dialogam com a nova disciplina fabril implantada no Brasil, que se relaciona com uma nova atenção ao tempo e à sincronização do trabalho. As mudanças nas técnicas de manufatura, louça em moldes industriais em relação, talvez, às antigas produções oleiras da região de São Paulo, exigiram "maior sincronização de trabalho e maior exatidão nas rotinas de trabalho do tempo" e estou preocupado, como Thompson, também "com a percepção do tempo em seu condicionamento tecnológico e com a medição do tempo como meio de exploração

da mão-de-obra" (THOMPSON 1998: 289). Contar no biscoito parece estar relacionado a este universo fabril e capitalista, que procura disciplinar e controlar o trabalhador (biscoitos com números), frente a suas ações e eternos escapes e resistências às normatizações ("o caipira é Raphael"), que se instalava na São Paulo do período.

SUB-CAPÍTULO 3.5

NA MÃO DO OLEIRO: AS IMPRESSÕES DIGITAIS NAS LOUÇAS BRANCAS DA CADEIA PRODUTIVA DO SÍTIO PETYBON

> *Desci à casa do oleiro, e eis que ele estava entregue à sua obra sobre as rodas. (*Jeremias 18: 3*)*
> *Como o vaso que o oleiro fazia de barro se lhe estragou na mão, tornou a fazer dele outro vaso, segundo bem lhe pareceu. (*Jeremias 18: 4*)*
> *(...) eis que, como o barro na mão do oleiro, assim sois vós na minha mão* ...(Jeremias 18: 6*)*
>
> *... no human being is exactly the same as any other human being, Nature does not duplicate...* (DALRYMPLE & MACKILLICAN 2000: 854)

Com os novos métodos e técnicas adotados pela Arqueologia durante o final do século XX, assim como com sua crescente proximidade com as ciências forenses, teve início o estudo de um antigo tipo de vestígio presente na cultura material: as impressões digitais ou papilares. O que a presença de digitais em um artefato poderia nos contar? Cito aqui a passagem na qual Walter Benjamin (2000: 40), discorrendo sobre a narrativa, compara a primeira ao barro nas mãos do oleiro, na qual a narrativa seria uma das formas mais antigas de comunicação – em certo sentido, uma forma artesanal de comunicação (FRAGOSO & OLIVEIRA 2006: 2).

Para Benjamin "a narrativa não visa,..., a comunicar o puro em-si do acontecido, mas o incorpora na vida do relator, para proporciona-lo, como experiência, aos que escutam. Assim, no narrado fica a marca do narrador, como a impressão da mão do oleiro sobre o pote de argila" (2000: 40). Em outras palavras, pela narrativa se conhece o narrador porque este vai buscar, no âmago do seu ser, toda a inscrição das imagens, emoções e percepções (FRAGOSO & OLIVEIRA 2006: 2). Por analogia, considero que as mãos do oleiro impingem certa narrativa à cerâmica ao deixar nela suas marcas, inteligíveis segundo determinados olhares e abordagens de análise arqueológica.

Especialmente presente em objetos de barro, mas também em vestígios relacionados à arte rupestre, o estudo das impressões digitais abriu novos campos de discussão para a Arqueologia. Segundo Bursey (2006: 121), o estudo das digitais está no cerne das problemáticas entre o que a antropologia americana chamou de *agency* e seu diálogo com as estruturas; a norma e o indivíduo das abordagens pós-processuais presentes nas discussões hodderianas. Mesmo em contextos arqueológicos com alto

grau de estandardização, é possível a percepção das ações individuais (ARNOLD 2001). Impressões digitais podem ser inseridas em estudos mais amplos em torno dos gestos (enquanto expressões culturalmente determinadas e determinantes), no contexto das cadeias operatórias, uma das melhores fontes para o estudo de agências e estruturas (JOYCE & LOPIPARO 2005: 369). Para a Arqueologia a utilização das ferramentas datiloscópicas, papiloscópicas ou dermatoglíficas, como se queira dizer, ainda é escasso. No entanto, o estudo das impressões digitais em cerâmicas continua sendo pequeno. A partir da esparsa bibliografia consultada foi possível perceber que as interpretações das digitais em peças arqueológicas giram em torno de três temas: a) distribuição, produção e consumo, b) identificação de divisões sociais do trabalho e c) técnicas produtivas, gestos e cadeias operatórias. Alguns exemplos são dados a seguir.

Para a Arqueologia Histórica, na década de 1970, Jim Rockwell (1972) levantou a hipótese, ao escavar uma antiga olaria, de que as digitais presentes em cerâmicas no universo da produção, se encontradas em universos domésticos, independentes da distância, trariam conclusões sobre centros produtores e procedências de determinadas cerâmicas, uma vez que as digitais são únicas de cada indivíduo. Assim, a digital do trabalhador *x* que trabalha numa certa olaria seria quase como o selo desta mesma olaria, indicando que a cerâmica *y* foi produzida pelo trabalhador *x*, e, portanto, na olaria *z*. Como é usualmente dito no universo forense, as impressões digitais ainda são o traço mais importante deixado durante uma ação que, por sua particularidade, põe um individuo na cena do "crime" (KRAMBLE & BRENNAN 2000: 862).

Outra possibilidade foi apontada por Kamp *et alli* (1999), demonstrando, através da combinação de métodos quantitativos e qualitativos, sobre como refletir em torno da presença de crianças no registro arqueológico. Mostraram, assim, que os Sinagua, descendentes dos Pueblo no norte do Arizona, EUA, estruturaram o processo de aprendizagem usando atividades de brincadeiras e produção de brinquedos para familiarizar as crianças com as propriedades da argila e de manufatura da cerâmica. Por conseguinte, isto teria possibilitado um começo precoce no processo de aprendizagem, entre 2 e 5 anos, facilitando a incorporação das crianças ao sistema econômico como competentes artesãos desde a mais tenra idade (KAMP 2001: 14). Muitas cerâmicas ditas "malfeitas" (*sloppily-made*) estavam relacionadas à presença de digitais infantis, indicando vestígios de processos de aprendizagens; a maior porcentagem das cerâmicas, por exemplo, apresentava digitais adultas enquanto que as figuras animais tinham majoritariamente digitais infantis (KAMP *et alli* 1999: 314). Desta maneira, impressões

digitais no campo da arqueologia comporiam ferramentas importantes para discorrer sobre grupos pouco tratados, ou pouco observáveis, com presença aparentemente intangível, no registro arqueológico, como as crianças (KAMP 2001: 2).

Por fim, Webb e Frankel (1999) mostraram que as digitais presentes no interior das bases lisas das cerâmicas da Idade do Bronze encontradas em Chipre foram resultado do processo de fabricação modelada de discos lisos ou convexos, em separado, que eram então unidos ao corpo da peça, por baixo, conformando a base e o fundo. Aqui as digitais esclareceram aspectos das técnicas de fabricação que compunham a cadeia operatória das cerâmicas.

Não é o intuito, também, nesta dissertação realizar uma discussão sobre as teorias da agência, mas deve-se lembrar que a questão possui variadas abordagens. Quero, no entanto, mostrar que vestígios da prática cotidiana da fabricação das louças são patentes através das impressões digitais marcadas nas mesmas, e que dialogam com a presença dos trabalhadores na produção, presença esta em geral "apagada" pela análise do universo produtivo a partir de uma escala macro, com viés econômico e de reflexão sobre a superestrutura capitalista. Com isto, abre-se perspectiva de reflexão da agência operária na estrutura fabril por meio dos artefatos ativos nesse espaço. Através da práxis cotidiana produtora de vestígios arqueológicos a agência pode ser abordada sempre dialogando com a estrutura fabril concatenada por produtores, proprietários e pelo sistema produtivo que regia a Fábrica de Louças Santa Catharina/IRFM – São Paulo.

Lembro, igualmente, que a louça está sendo produzida em uma indústria onde perduram estruturas hierárquicas e relações de poder, o que, acredito, não anula a existência de agências, intenções, resistências ou mesmo tradições co-existindo no interior das mesmas (SILLIMAN 2005: 63). Quero dizer que a agência, na fábrica de louças, pode ser pensada para além das expressões dos padrões decorativos (mais especificamente os artesanais), mas também com relação às inscrições, pedaços de argilas amassadas por mãos, espessuras das peças (uma vez que a espessura depende do tempo que o operário deixa a barbotina dentro do molde de gesso), impressões digitais presentes nos artefatos do sítio e etc. Se a agência concerne que a ações humanas que deixam efeito no mundo, então o registro arqueológico pode ser interpretado como um produto da agência (HEGMON & KULOW 2005: 313).

Estudando os Enga, grupo de caçadores-coletores de Papua-Nova Guiné, Polly Wiessner (2002: 235), por exemplo, destaca a relação entre *agency* e estrutura e a tensão

constante e retro-alimentada que existe entre estas duas categorias. Segundo a autora, toda sociedade teria indivíduos com ambições pessoais (*agency*), seja por prestígio ou riqueza, provendo motor para mudanças. Para Dobres (apud BURSEY 2006: 120), em termos simples, " 'agency' or 'practice' theory could be characterized as an attempt to put people as imperfect individuals back into the focus of archaeological investigation". Segundo Ahearn (2001: 112), as concepções de agência têm muito a ver com a compreensão de causalidade, ações e intenções, e da pessoa como indivíduo (claro, com as devidas ressalvas no que concerne a "ocidentalidade" do termo). Para a mesma, "agency refers to socioculturally mediated capacity to act" (AHEARN 2001: 112), cambiante no tempo e no espaço.

Segundo Bursey (2006: 121), sempre existiu na literatura arqueológica alguma preocupação com o indivíduo, em abordagens que vêem em vestígios como as digitais possíveis reflexões sobre as pessoas e seus remanescentes do passado. Apesar destas perspectivas, nos anos 1960 a Nova Arqueologia traçou outros paradigmas ao buscar leis universais de comportamento humano e o trabalho com as digitais retornou apenas com as reações ao processualismo e, mais tarde, sob o escopo das influências da teoria da agência e da prática vindas das ciências sociais.

Verificar a simples presença das digitais num sítio arqueológico como o Petybon, a saber, um universo produtivo, traz algumas pontuações que merecem ser citadas. Importante lembrar que a Fábrica de Louça está inserida na conjuntura da primeira metade do século XX, quando, no Brasil, o sistema de fábrica cada vez mais se consolida, especialmente para a cidade de São Paulo, com clara intenção de "organizar e disciplinar o trabalho através de uma sujeição completa da figura do trabalhador" (DE DECCA 1982: 10). Para a fábrica da sociedade disciplinar (FOUCAULT 2007; DELEUZE 1992) como a que está se conformado na São Paulo desta época (RAGO 1997), o taylorismo e outras formas de organização do trabalho caracterizaram uma produção standard onde, teoricamente, uma expressão individual no produto fabricado não teria vez, somado ao fato da perda do controle do processo produtivo como um todo por parte do trabalhador. Claro que sempre existirá alguma marca individual desse trabalhador mesmo que a produção seja totalmente automatizada, pelo simples fato dele "estar lá": o objeto produzido como um produto fruto de relações de produção e forças

produtivas, na concepção marxiana[25]. Para Miceli (1996: 170), a ausência de qualquer contato "manual" nas fábricas, do trabalhador com o objeto produzido, é um exemplo claro da mais absoluta alienação no processo de trabalho.

Com a crescente automação e uso de maquinário com o século XX e XXI, é possível que a presença de impressões digitais funcione também como elemento datador, uma vez que a partir de um determinado momento as louças e outras cerâmicas deixarão de possuí-las, já que não haverá mais a presença das mãos do oleiro, pelo menos não em contato direto com argila. A etnografia traz exemplos interessantes. Fábricas de porcelana brasileira como Schmidt, Oxford e Real são quase que totalmente automatizadas, desde o processo de colagem ou moldagem até a esmaltação e a queima. Diferente delas é a Porcelana Monte Sião, cujo processo artesanal das etapas da cadeia permite a presença de digitais, dado que tudo ainda depende das mãos do trabalhador na transformação da matéria-prima em artefato. Assim, as fábricas mais automatizadas teriam menos presença de digitais do que as mais artesanais, as quais hoje estão em menor número e em vias de desaparecimento. Claro que, para a averiguação de digitais em qualquer louça, o ideal seria que estas estivessem ainda nos biscoitos. A verificação de digitais (se já finalizadas, no esmalte ou sob-esmalte) em alguma peça recente com produção automatizada denotaria uma mudança na produção ou alguma "anomalia" na cadeia produtiva vigente.

Na indústria, o taylorismo, assim como o fordismo e outras formas de racionalização da produção, caracterizaram-se por métodos que possibilitariam uma maior produtividade do trabalho, economizando tempo, suprimindo gestos e comportamentos supérfluos no interior do processo produtivo (RAGO & MOREIRA, 1984: 10; CORIAT 1994). Cada movimento teria um tempo ideal de duração; a técnica da produção passaria a ser uma técnica social de dominação, marcada pela expropriação do saber (DE DECCA 1982: 36).

Se antes, ceramistas e oleiros conheciam todo o processo de manufatura, na fábrica passam cada vez mais a ter menos controle sobre isto. Pensando nesta setorização ou compartimentação do modo de produzir e, especificamente, na existência de diferentes operários para diferentes etapas do processo, é de se supor que as digitais nas louças do Petybon se refiram provavelmente, e somente, aos trabalhadores dos

[25] Em outra abordagem, Dalrymple e MacKillican citam a existência de cerâmicas antigas finalizadas com uma assinatura do oleiro produtor, a qual era justamente uma impressão digital (DARLYMPLE & MACKILLICAN 2000: 855).

setores de colagem, limpeza, concerto de irregularidades e preparação da peça para ir ao forno – isto é, todos aqueles envolvidos nos processos pré-queima do biscoito. Há possibilidade de digitais marcadas no esmalte durante o processo de esmaltação e arrumação das louças na forma refratária para a segunda queima; todavia, estas seriam digitais que apareceriam em menor número, com maior dificuldade de visualização e localização na peça.

Enquanto uma unidade de produção em moldes industriais não podemos esquecer que a Fábrica Santa Catharina/IRFM – São Paulo foi constituída por trabalhadores no interior de uma fábrica, "agentes ativos de constituição e mudança da sociedade" e não "meras marionetes cujo comportamento é controlado por norma socioculturais" (DAVID & KRAMER 2002: 47). Escavar uma unidade produtiva é, claro, pensar nas normas que estruturam essa unidade, mas é também pensar nas pessoas que compuseram a mesma (os "obreiros da História" de Lucien Febvre). Evidência de sua presença e ligadas, muitas vezes, às intenções do trabalhador durante o processo de fabricação da louça branca em faiança fina, as impressões digitais abrem diálogos referentes a pensar a unidade produtiva em termos mais complexos no que concerne à produção de um artefato, e a partir daí, sim, seguir além, para reflexões em torno das esferas ontológicas da demanda e do consumo.

Para a análise das digitais, pautei-me nos pressupostos encontrados em Bombonati (1992), Chemello (2006), Layton (2007), Kehdy (1964).

Análise das impressões digitais: gestos manuais na produção fabril

No presente caso, todas as impressões digitais foram deixadas em superfície plástica moldável, a saber, a pasta cerâmica da faiança fina ainda crua. Sabe-se que, arqueologicamente, as impressões tendem a ser parciais e a porção do dedo ou palma representado não é suficiente para uma identificação (KAMP *et alli*, 1999, p. 310), como pudemos perceber também com as análises das louças. Impressões digitais como as que dispomos aqui, em argila, moldadas, são na verdade negativos, isto é, os vales intercalados no dedo correspondem à parte em relevo na argila. Por isso na coleta de impressões, as linhas pretas e as linhas brancas que as compõe são respectivamente a reprodução das cristas papilares do suporte e a reprodução dos sulcos interpapilares no mesmo (SILVA s/d). Assim como Kamp *et alli*, identifiquei que no registro arqueológico as impressões não ocorrem inteiras e parece que certos dedos e partes das

digitais são preferencialmente representadas (segundo os autores, parece que a ponta dos dedos e os 3 primeiros dedos ocorrem com maior freqüência [KAMP *et alli* 1999: 311]).

Segundo Rockwell, a presença de digitais em cerâmicas está diretamente ligada às questões de organização do modo de produção; cerâmicas de mesa e utilitárias, produzidas em larga escala e em grande velocidade, recebem menor atenção e tem menor qualidade; a presença de marcas como as digitais passaria a ser, neste universo standard, mais freqüentes (1970: 80). Talvez por isso haja um balanceamento desta possibilidade de aparecimento de muitos "dedos" nos biscoitos das louças com os tratamentos de superfície desenvolvidos pela Santa Catharina/IRFM – São Paulo.

É claro que nosso estudo possui muitas limitações. Não será possível identificar idade (apesar de sabermos da existência de inúmeras crianças na fábrica), sexo, etnia, etc. Mesmo porque, como anteriormente comentado, as impressões localizadas parecem ser de ponta de dedos. Isto talvez estivesse ligado ao fato de que os trabalhadores tinham uma preocupação em não marcar a massa crua, e não amassa-la, o que ocorria caso apertassem com a mão inteira. O estudo, deste modo, forneceu dados interessantes sobre os gestos da cadeia operatória, quer dizer, que gestos prováveis os operários faziam ao manipular as louças cruas. Estes gestos parecem ter variado de acordo com o tamanho e forma das louças.

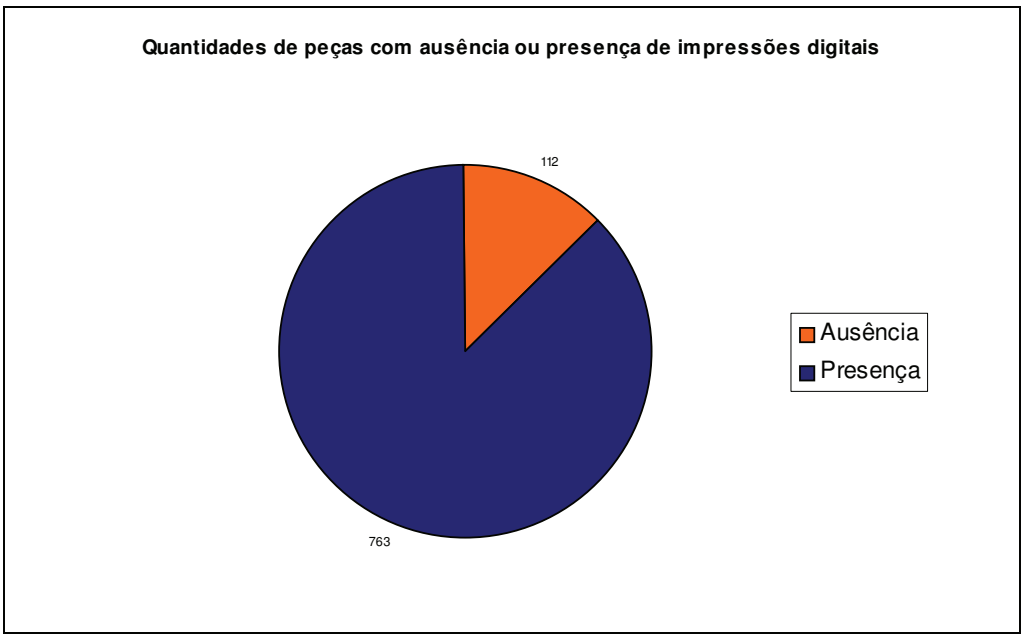
Tais gestos fazem parte da narrativa impingida pelo oleiro ao artefato ao deixar no mesmo marcas feitas durante a produção da louça; entendo esta "narrativa" da produção da cerâmica, presente nos atributos e marcas do artefato, como os gestos da seqüência gestual definida por Lemmonier (1992). Assim, apesar de diversas cerâmicas possuírem, no mundo, marcas de digitais, os movimentos do corpo, gestos e cadeia operatória que resultaram na performance final do objeto com suas impressões digitais são únicas daquele ambiente fabril e daquelas pessoas que estavam fabricando a peça (que resulta nessa louça brasileira original como é, afinal). O que é reforçado pela unicidade de cada impressão digital e de cada indivíduo seu possuidor, por conseguinte.

As impressões digitais analisadas apontam para uma padronização nos movimentos que compunham o processo de produção (ou a cadeia operatória) levado à cabo pelos trabalhadores, já que o posicionamentos das mesmas nas peças é bastante regular: parede externa em xícaras e malgas menores, interna e externa em malgas maiores e canecas, aba interna e externa em pratos e lábios de alguns pires. Suponho que a padronização nos gestos está ligado a standardização da produção e ao sistema

disciplinar fabril de "domesticação dos corpos dóceis", segundo a acepção foucaultiana (FOUCAULT 2007) no interior da Fábrica – ao que Leroi-Gourhan chamou "taylorização dos gestos" (1983: 52). Como isto, no entanto, dialoga com o que estou chamando agência, não-coerção e/ou não-normatização, do operário?

Inúmeros são os mecanismos, mesmo que inconscientes, de expressões individual destes oleiros meio ao cotidiano fabril. Primeiramente, cada indivíduo tem sua própria digital, que não se repete nunca. Segundo, apesar de que em termos gerais nos referimos a uma produção *standard*, cada peça é única, feita por diferentes trabalhadores, e por mais semelhantes, nunca exatamente iguais (sejam pela presença de marcas, dedos, estrias, etc.) e em posições pontuais específicas diversas na própria peça. Terceiro, mesmo que as peças fossem feitas pelo mesmo trabalhador, elas não seriam "idênticas", por mais semelhantes, porque, e aqui parto do pressuposto de que algo na história é irrepetível, pois feitas em momentos diferentes. Uma vez que o homem não é máquina, gestos e movimentos repetitivos, acredito, em escala industrial são semelhantes, mas não exatamente iguais.

Do total de peças submetido a esta análise, compostas pela amostra nas coleções IPHAN, MAE e NAUBC, 763 apresentaram digitais, a grande maioria sendo louças no biscoito.



Percebi, igualmente, que a maioria das digitais está na parte externa dos artefatos, majoritariamente nas paredes. Xícaras e malgas dos menores volumes praticamente não apresentaram digitais internas, presentes apenas em formas maiores. Pratos e recipientes abertos como travessas apresentaram digitais na parte externa da aba. A hipótese que se coloca é que, recipientes pequenos, devido seu tamanho, eram segurados ou com a mão totalmente ao redor da parede externa ou fazendo "pinça" com os dedos, enquanto que os maiores, devido ao tamanho e peso, e cuidado para não cair/quebrar/amassar, eram segurados com dedos na parte externa e na parte interna da peça, a mão também em "pinça".

Entendo como "movimento de pinça" o aquele de oposição do polegar aos demais dedos, necessariamente durante um ato funcional[26] (salvo casos especiais), realizada com a porção distal do polegar e dos demais dedos (RESEGUE, WECHSLER & HARADA 2003). Segundo a terminologia presente em NAGEM *et all.* (2007), os trabalhadores da fábrica devem ter utilizado, para manipular as louças cruas, os movimentos de pinça superior ou polpa-a-polpa[27] e polpa tri-digital (semelhante ao que Kamp *et all.* encontraram entre os Sinagua, referindo-se a pegadas de ponta dos dedos ou três dedos).

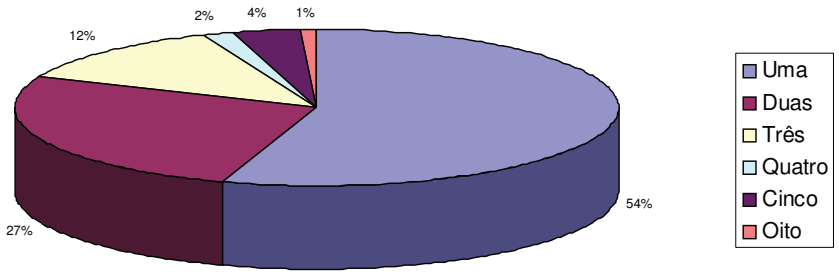
"A capacidade manual desenvolve-se, gradativamente, através dos sistemas sensório-motores até atingir a acuidade necessária para que aquele ser específico se adapte. Esta adaptação pode variar e ser modificada cultural e individualmente. Um bebê adquire a precisão da pinça superior (polpa-a-polpa) até cerca de 12 meses de idade" (MEYERHOF 1994); no entanto, se a profissão de alguém não exigir a utilização desta, a pessoa poderá perder a capacidade de realizar este movimento de pinça, a exemplo de um lavrador que ara a sua terra utilizando movimentos globais. Se necessário, poderá, contudo, readquiri-lo através de auto-treinamento (MEYERHOF 1994). Esta adaptação cultural do movimento pode, claro, ter ocorrido também no âmbito da fábrica de louças exigindo que as crianças e outros que nela trabalhavam fossem capazes de realizar movimentos delicados de manipulação das peças cruas.

---

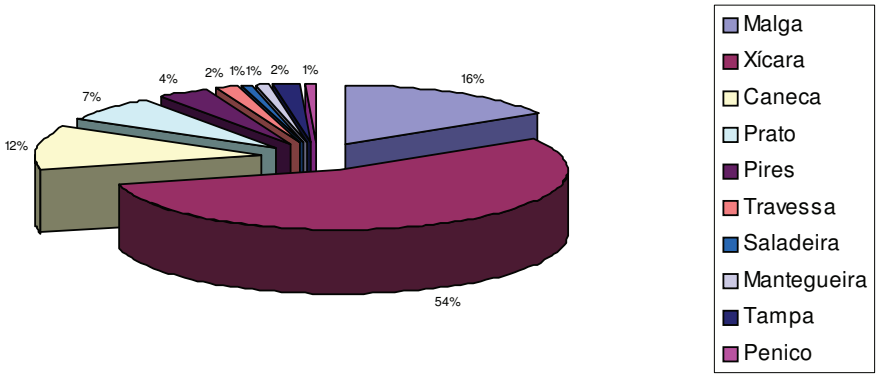
[26] Segundo Resegue, Wechsler e Harada (2003), o movimento de pinça, imprescindível ao ser humano na manipulação de objetos e ferramentas, surge entre o nono e décimo mês de vida do bebê.

[27] A partir dos 9 meses de idade surge o movimento em preensão de pinça superior, quando a individualidade da pinça vai adquirindo mais precisão; a criança, no início do segundo ano de vida, forma a pinça no ar e os 3 últimos dedos ficam dispostos como degraus de uma escada ascendente desde o dedo médio até o dedo mínimo, com extensão das primeiras falanges e semiflexão das outras. Esta extensão permite dar uma grande precisão à delicada flexão do indicador (MEYERHOF 1994).

Porcentagem de marcas digitais por recipiente



Frequência de impressões digitais por formas



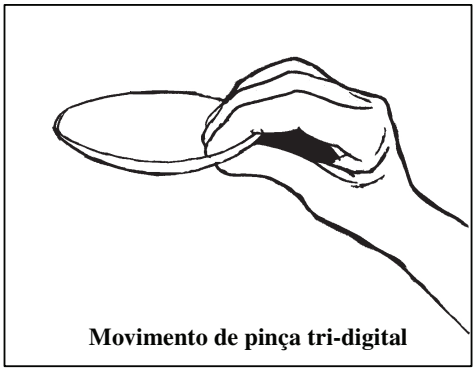
A existência das digitais nas louças aponta para a imprescindibilidade das mãos ao trabalho oleiro, mesmo numa fábrica de produção de louças. Daí a importância das mãos como o instrumento da força de trabalho "comprada", pelo capital, do trabalhador durante esse começo de século XX. Qualquer acidente de trabalho com as mãos do oleiro poderia impossibilitá-lo de exercer sua função na fábrica, acarretando perda do emprego e inaptabilidade ao ofício para o qual estava até então, apto. Como afirmou Godoy *et al.* (2004), a mão humana é um órgão complexo com diversas finalidades: como órgão preênsil é capaz tanto de imprimir força, como segurar e manipular objetos delicados; como órgão tátil relaciona o organismo com o meio ambiente. Por sua extrema mobilidade e também devido à grande sensibilidade dos tecidos que a envolve, a mão humana destina-se principalmente a preensão e ao tato. Para Leroi-Gourhan (1983: 40), "a mão nua revela-se apta para executar acções limitadas em força ou em velocidade, mas infinitamente diversificadas". Somado aos movimentos da mão, os desenhos digitais, segundo uma abordagem anatômica funcional, tem design propício à

agarrar e segurar objetos, comum à todos os primatas (DALRYMPLE 2000: 870). “Há quem diga que se os pés foram feitos para a locomoção, as mãos foram feitas para a sobrevivência” (MOREIRA apud GODOY *et alli* 2004).

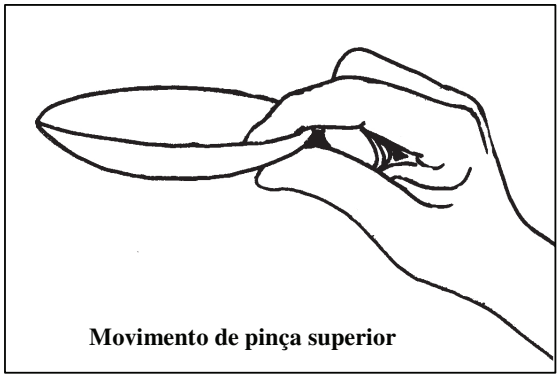
Reconstituição dos possíveis gestos efetuados na manipulação das louças durante sua produção com base nos vestígios das impressões digitais na coleção

Movimento de pinça tri-digital

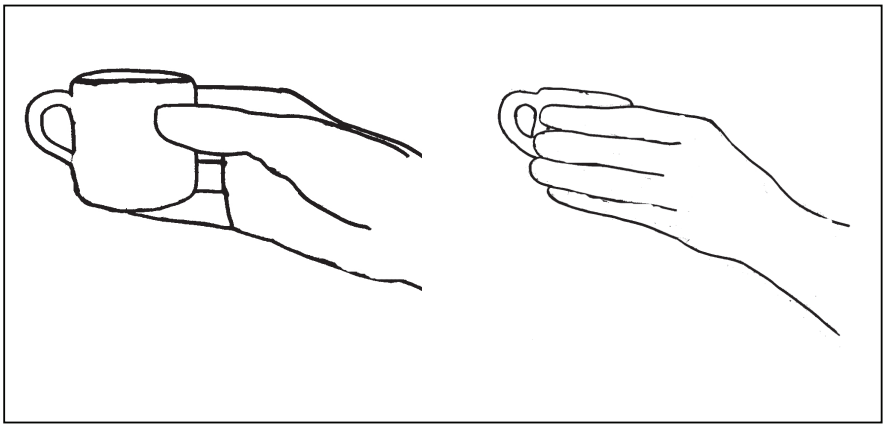
Movimento de pinça superior

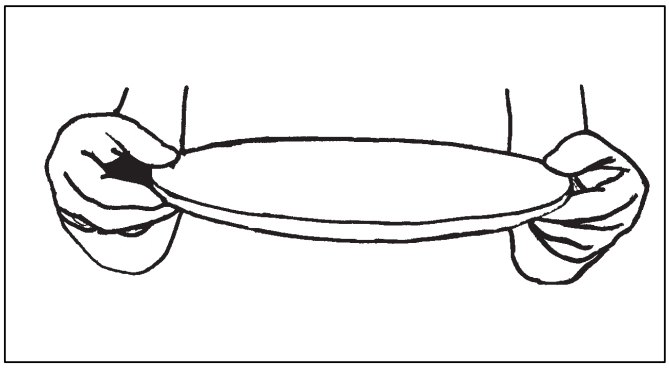


Movimento de pinça tri-digital

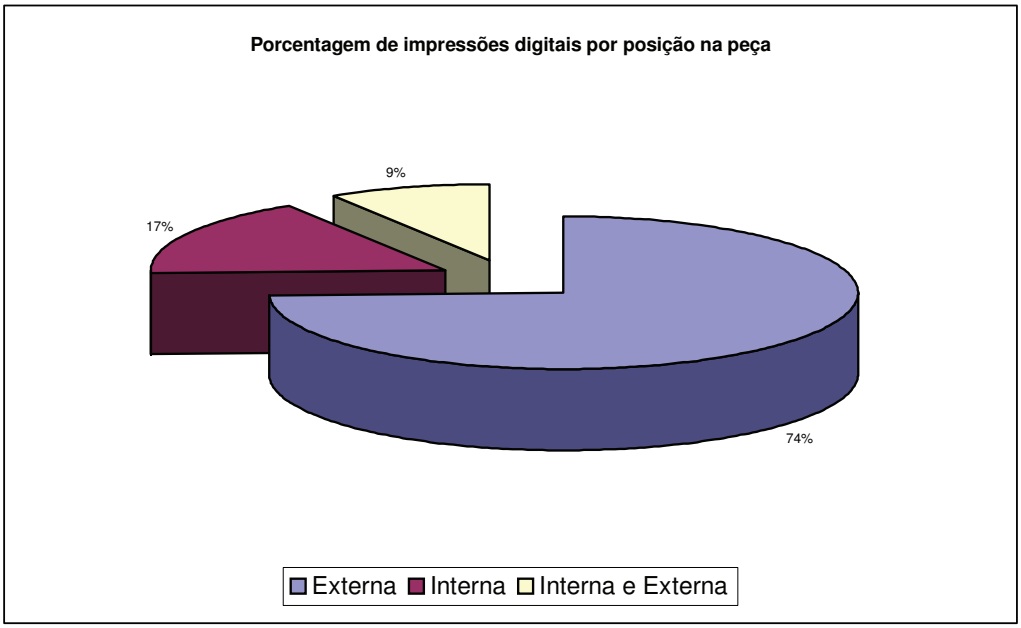


Movimento de pinça superior





Ademais, verifica-se a quantidade de "fragmentos papilares" por peça analisada na amostra. Por "fragmentos papilares" entendo marcas de dedos que se apresentam nas superfícies das louças de forma não contínua. Percebe-se que a maior parte das peças contém apenas 1 marca, muito provavelmente remetendo ao cuidado no manipular e ao tratamento de superfície interno. As peças com 5 fragmentos podem se referir a mão inteiras (com 5 dedos); igualmente a peça que apresentou 8 pode indicar alguém que a tenha manipulado pegando com a mão inteira, em movimento de pinça envolvendo todos os dedos da mão, já que a peça é uma pequena xícara. A porcentagem segue no gráfico abaixo.



Deve-se lembrar, no entanto, que o processo de produção ora marcava as digitais, ora as apagava. Kamp (2001: 434) ressalta que a preservação de impressões digitais em cerâmicas varia bastante de acordo com os tratamentos que a cerâmica ganha ao longo de sua produção e recipientes que sofrem brunidura, alisamentos ou tiveram melhores acabamentos têm menos possibilidade de apresentarem traços de digitais.

A parte interna das peças, especialmente dos recipientes côncavos (*hollowware*) não apresenta quase nenhuma digital por terem sido submetidos a um tratamento de superfície específico. No interior das mesmas era passado um pano ou esponja quando da peça ainda crua para eliminar irregularidades na argila ou poeira que pode ter se

depositado quando a peça esperava para ir ao forno, durante a secagem natural. Este tratamento deixou estrias e marcas visíveis, que apagaram, conseqüentemente, as digitais. Devo ressaltar, entretanto, que há nos biscoitos das peças de design côncavo um outro tratamento de superfície externo, que marca linhas mais ou menos eqüidistantes entre si, em espirar nas peças menores, paralelas nos recipientes côncavos maiores. Contudo, esse tratamento (uma ferramenta? Uma mesa giratória com cerdas verticais para limpeza e regularização da superfície?) é provavelmente posterior ao interno, pois as impressões digitais estão sobre ele.

Paradoxalmente, apesar de quase ausentes, as maiores digitais em tamanho estão nas paredes internas, enquanto a maioria das digitais localizadas na parte externa é de pequenas partes dos dedos, geralmente pontas. Isto leva a crer que existia uma preocupação do oleiro quando da fabricação da peça, para que esta não ficasse marcada, e o cuidado na manipulação das mesmas. Por outro lado, há a cobrança do controle de qualidade da Fábrica que implicaria num, por assim dizer, "cuidado obrigatório" na cadeia de produção das louças. Além do mais, segundo dados contemporâneos, sabe-se que as olarias pagavam por produção, por quantidade de peça fabricada (e ainda pagam, a exemplo da própria Porcelana Monte Sião) e danificar peças com os dedos não era exatamente o que os oleiros queriam. Estes aspectos da produção revelam as dinâmicas que se estabelecem dentro do sistema fabril entre a estrutura que organiza a indústria e a agência dos trabalhadores que produzem o artefato.

Para os recipientes de *design* plano (*flatwares*) aparecem digitais nas abas e paredes externas e, algo que não aparece nos recipientes de design côncavo, no lábio das bordas. Assim, alguns pires apresentam digitais nos lábios, justamente onde também podem ser encontradas marcas de amassado, ou seja, um dedo as amassou quando ainda cruas. Deve-se ressaltar que essas peças só apresentam tratamento de superfície esponjado, tanto interna como externamente, o que pode ter colaborado para o apagamento da maioria das impressões.

Posto isto, ainda persiste uma dúvida quanto à própria existência das digitais nas peças. Por que, afinal, elas estão presentes nestas peças no biscoito? Acredito poder tomar dois vieses: o primeiro, refere-se ao fato de que a maior parte das digitais seria, sim, camuflada pela esmaltação; já o segundo, enviesa para pensarmos que o que compõe o sítio Petybon são louças que não passaram no controle de qualidade e por isso lá foram estocadas, ou descartadas, contendo um defeito, a digital moldada. É difícil, no entanto, afirmar resolutamente qualquer um dos dois vieses, apesar da primeira hipótese

parecer mais provável – como evitar totalmente que o dedo do artesão marque a argila num ambiente de produção ainda de transição do artesanal para o autômato?

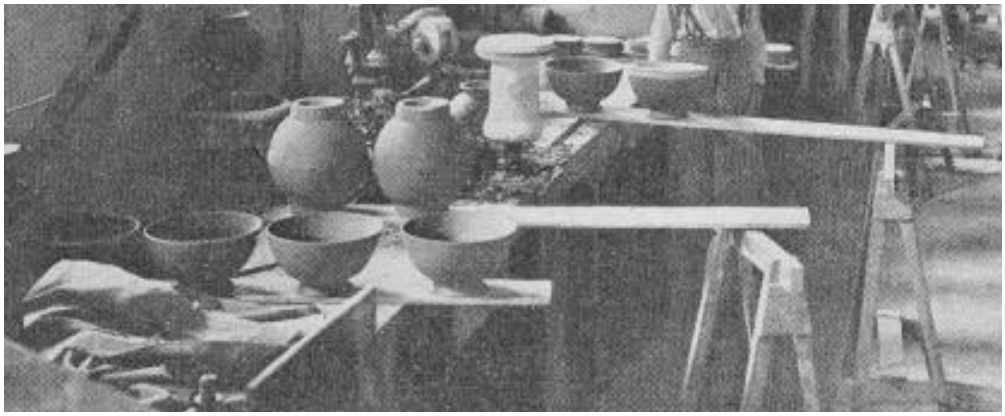
Outro ponto interessante que pode ser verificado é que muitas digitais estão sobre pequenos fragmentos de massa crua, grudados nas paredes das peças. É provável que fossem pequenos pedaços de massa mole grudadas nas mãos dos oleiros e que no momento da manipulação das peças, aderiram à superfície destas. Um vestígio que só poderia existir em uma produção de louça ainda não totalmente automatizada, onde as mãos desse trabalhador desempenham papel fundamental.

Não é à toa que a maioria das digitais encontradas está em peças no biscoito. A esmaltação geralmente as camuflaria, pois o vidrado preencheria as irregularidades da superfície, como disse. Todavia, isto nem sempre ocorreu. Na porção da coleção submetida a este tipo de análise, 3 peças apresentaram digitais visíveis sob o esmalte.

É importante ressaltar que durante a fabricação das louças só existem três momentos com possibilidade de marcar uma digital moldada na argila. Segundo observei na Fábrica de Porcelana Monte Sião, em Minas Gerais, há possibilidade de marcas quando: a) da retirada da louça crua do molde de gesso, b) quando dos últimos tratamentos de superfície para eliminar irregularidades e impurezas da superfície da peça para então ser esmaltada e depois queimada, c) da esmaltação por imersão da louça. Após a queima, fica impossível moldar uma digital na peça. Como a Santa Catharina era fábrica de faiança fina, com duas queimas, uma possibilidade de marcar digitais, no esmalte cru, só poderia ocorrer após a segunda queima, a do biscoito, quando então a peça era esmaltada por imersão, diferente da Porcelana Monte Sião onde a massa crua, seca ao "ar livre", é esmaltada, sendo queimada apenas uma vez.

Na Porcelana, a observação etnográfica permitiu verificar que para esmaltar, sem tocar a ponta dos dedos na cerâmica coberta com esmalte líquido, são usadas duas varetas de madeira para recipientes com alça, uma dentro da peça e outra perpassando a alça, que segura a mesma quando é imersa. Já para recipientes sem alça, a esmaltação é feita segurando a peça na mão, com a mão em pinça, com um dedo no lábio e outro na base (partes onde será retirado o esmalte com uma esponja para a queima). Para o transporte das peças entre um setor e outro do processo produtivo, as louças são postas sobre tábuas de madeira, alinhadas, e então o operário responsável carrega a tábua, em geral, sobre um dos ombros. Todo cuidado para menos pessoas tocarem as peças, o que levou ao desenvolvimento destas táticas. O mesmo pode ser verificado no detalhe de uma fotografia tirada no interior da fábrica Santa Catharina nos anos 1920: percebe-se a

existência de tábuas de madeira, abaixo das estantes de secagem natural das peças, e sob balcões nas quais se vê as louças cruas enfileiradas, com a base encostando a madeira. Era sob estas tábuas que o transporte das louças era feito pelo interior da fábrica, provavelmente nas etapas de manipulação das mesmas realizadas entre a retirada do molde, a esmaltação, a secagem natural até o posicionamento das louças nas caixas refratárias, quando deixam a tábua para serem queimadas.



Detalhe da foto de 1922 do interior da Fábrica Santa Catharina (CAPRI 1922): percebe-se a presença das louças cruas sob tábuas de madeira através das quais as louças eram transportadas pelo interior da produção com o mínimo toque possível entre mãos humanas e superfície da cerâmica.

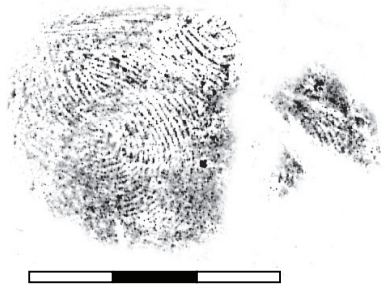
Esta preocupação com as marcas foi crescendo, a meu ver, ao longo dos séculos XIX e XX e vai se somar à automação e a "nulidade" de marcas como impressões digitais dos trabalhadores na fabricação de um artefato por uma máquina. Ou seja, a agência alterando a estrutura. Conforme Ahearn (2001: 110), atualmente muitos pesquisadores têm começado a investigar como as práticas podem tanto reproduzir como transformar as estruturas que as modelam.

Alessandro Fulan Luiz, no processo de esmaltação da Porcelana Monte Sião, na qual trabalha há 11 anos: 1) Esmaltando canecas com o auxílio de varetas, 2) Esmaltando as tigelas com as mãos, os dedos no lábio e na base (onde, no caso, o esmalte será retirado com auxílio de uma esponja deixando o biscoito aparente), e 3) transporte das louças cruas esmaltadas em tábua de madeira, evitando novo contato com os dedos.

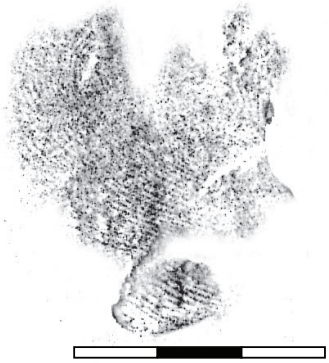
A seguir selecionei alguns exemplos para ilustrar as impressões digitais presentes nas superfícies dos biscoitos ou outros suportes. Percebe-se que as digitais estão presentes também em pedaços amassados de caulim, que mostraram que, apesar da predominância de movimentos em pinça, existem também movimentos no quais a palma da mão toca a peça (impressões palmares). A parcialidade das impressões digitais que se caracterizam por fragmentos bastante diminutos, indicando uma preocupação com o não tocar e marcar as peças e com as etapas de acabamento de superfície que apagavam, boa parte das digitais, ao menos quando nos referimos às paredes internas das louças.

Devido sua parcialidade, poucas são reconhecíveis segundo o sistema de Vucetich, mas reconhecem-se, por vezes, digitais em arco ou presilha interna ou externa. Com um exame mais acurado poder-se-ia entrar mais a fundo na individualidade de cada operário, formando conjunto de “numero mínimo de oleiros”, graus de parentescos, marcas de acidentes de trabalho e mesmo doenças.

Digitais reconhecíveis na parede interna das peças

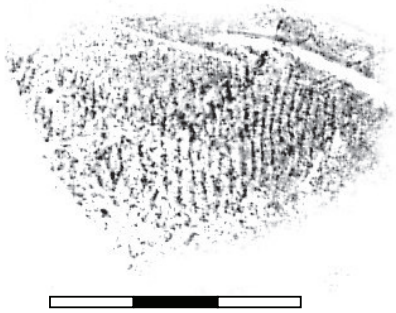


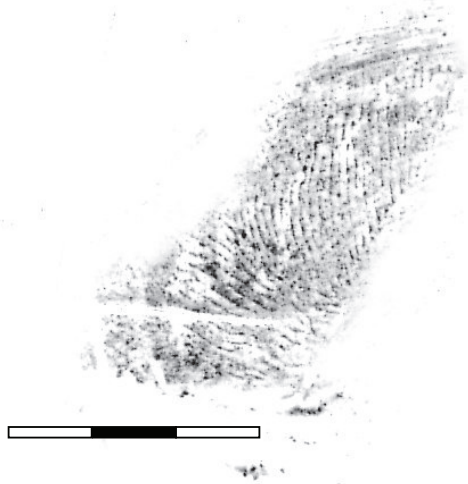
Presilha Externa

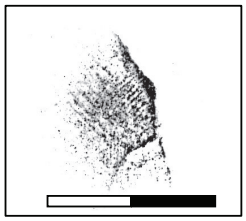


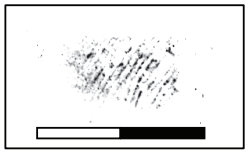
Arco

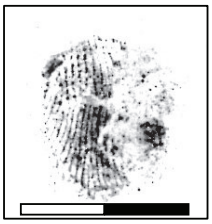
Digitais na parede interna das peças

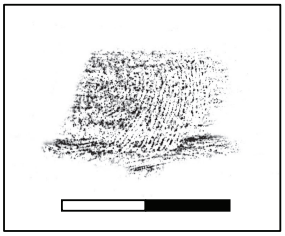


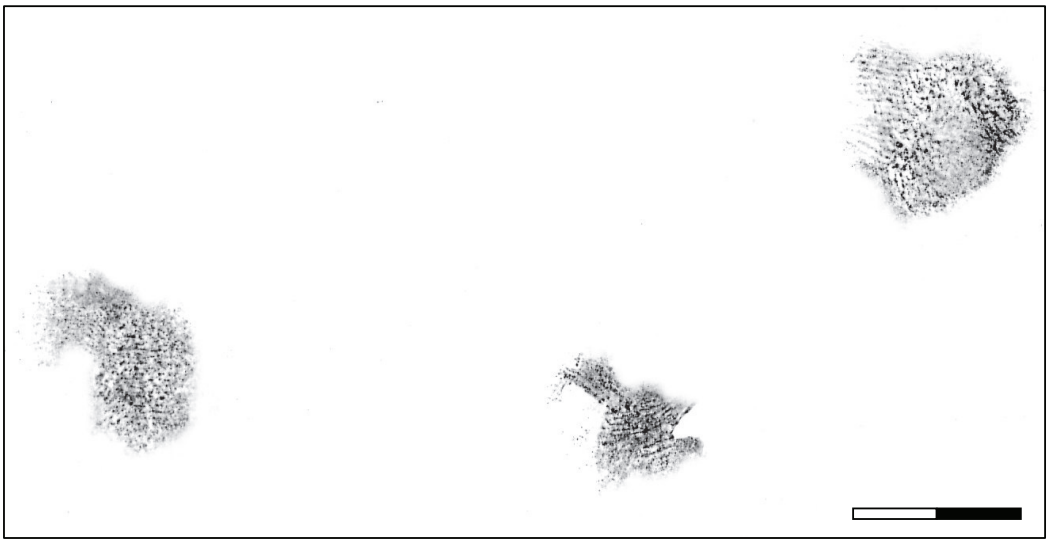


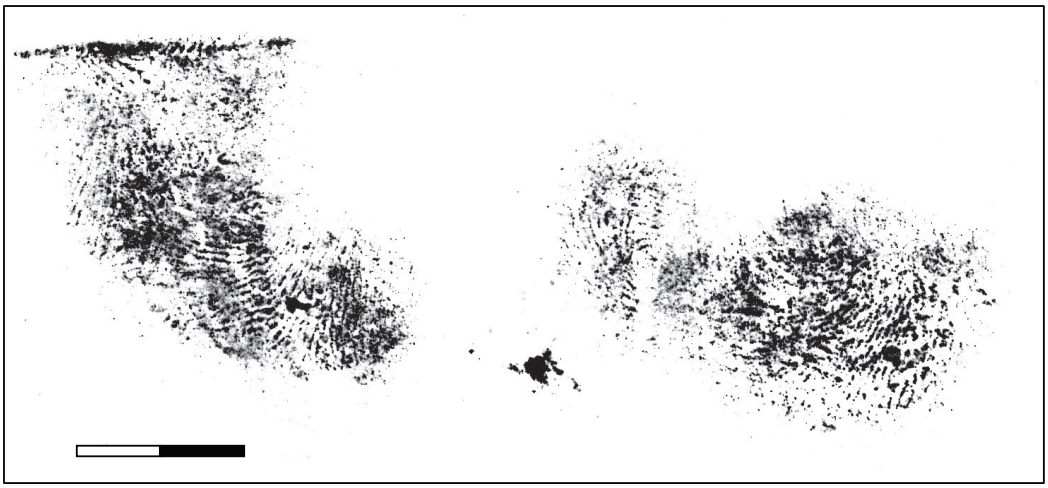


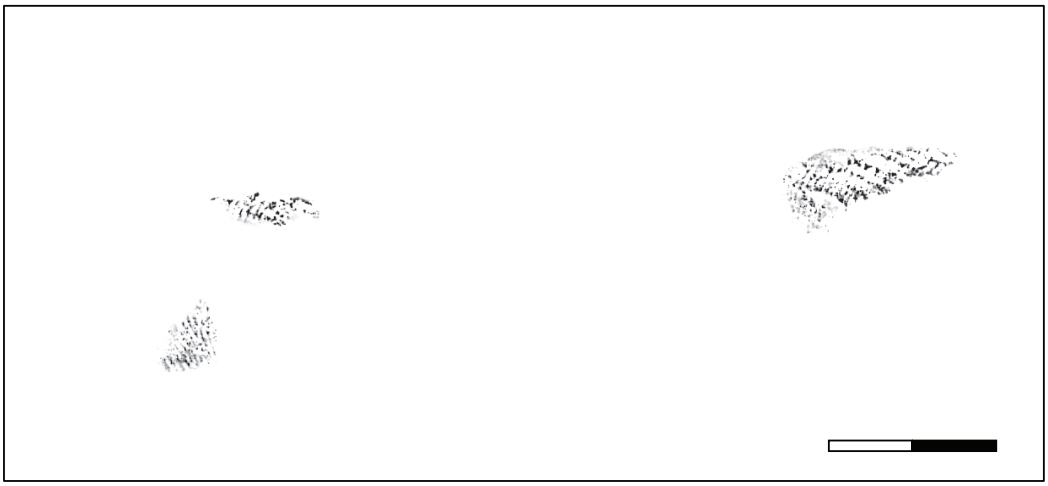


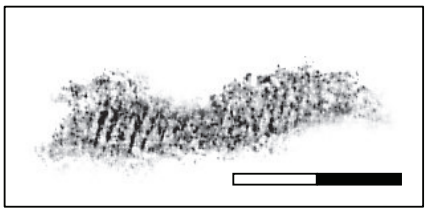


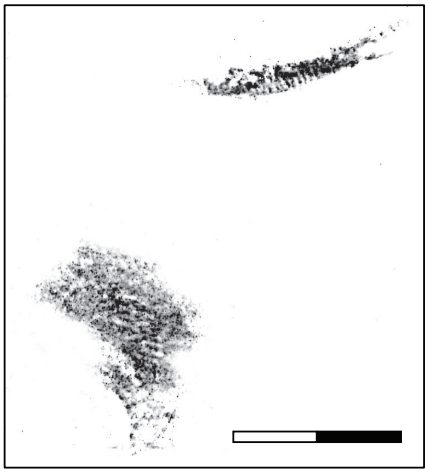


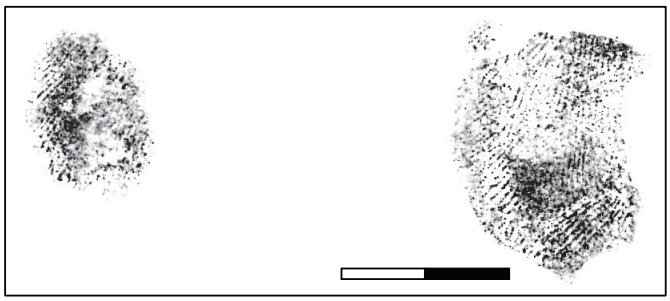


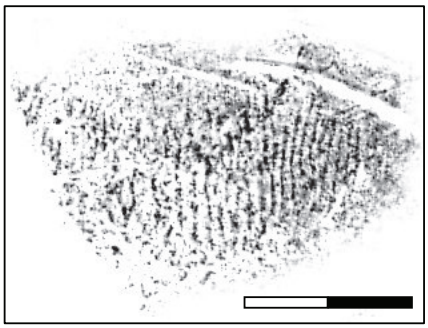


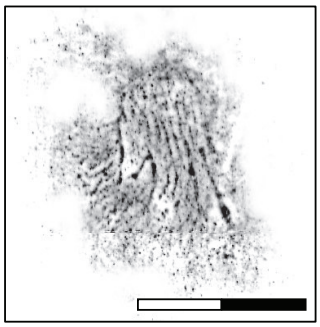


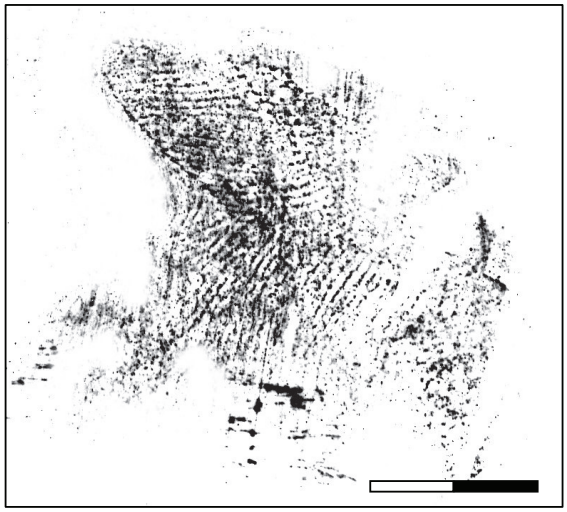


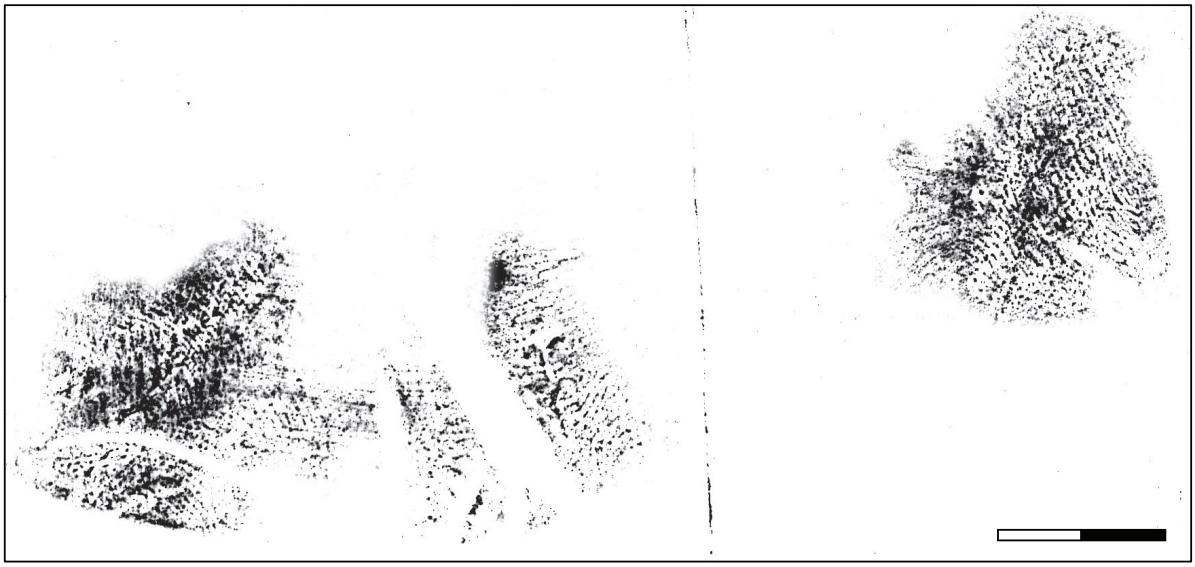


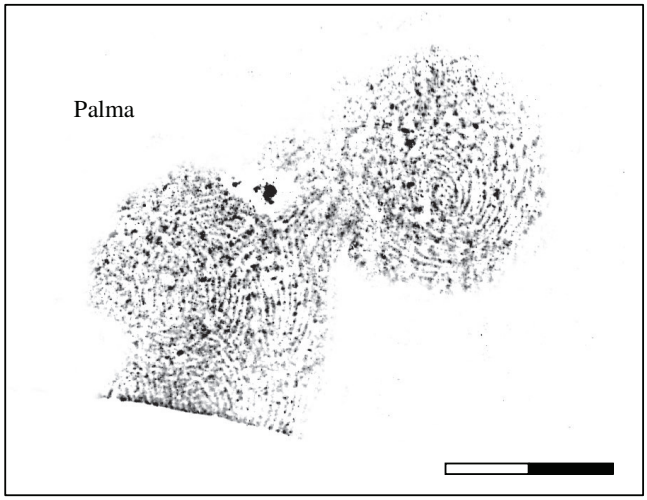


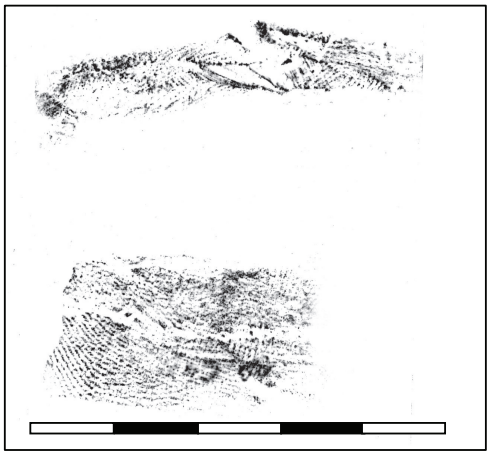


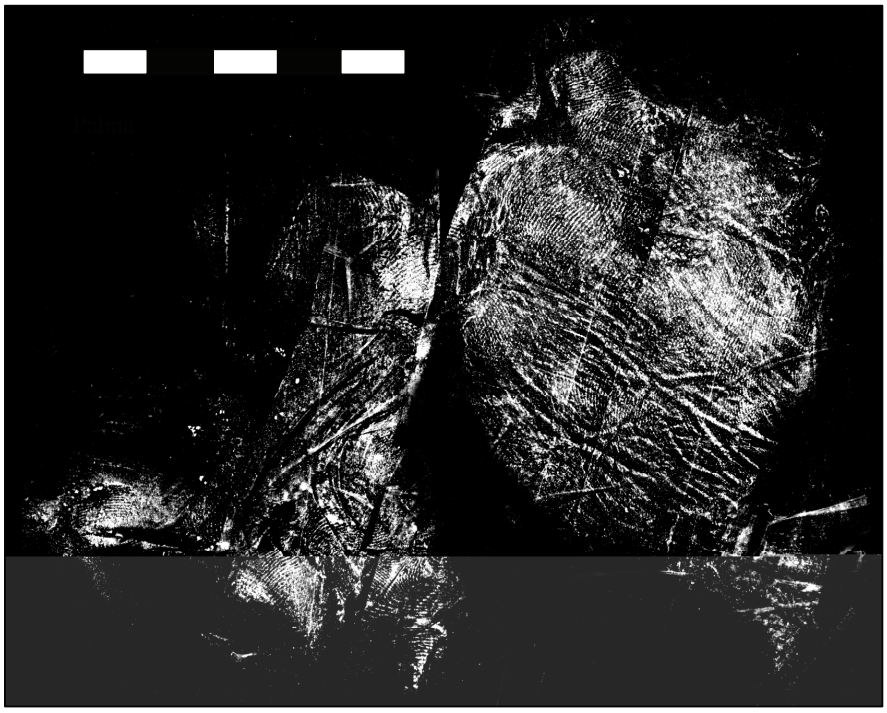







Palma





Com os apontamentos feitos, espero ter demonstrado que é possível iniciar uma discussão justamente sobre a práxis, a prática, de trabalhar a argila para fabricar uma louça dentro de um sistema de produção standard fabril. As impressões digitais levantaram questionamentos em torno de diversos aspectos do mundo do trabalho no interior da Fábrica Santa Catharina/IRFM – São Paulo, relacionados a abordagens

arqueológicas de cadeias operatórias de produção de artefatos e gestos feitos pelos operários para fabricação destes mesmos materiais com finalidade de consumo de mercado e não consumo auto-subsistente. Enfim, acredito que as impressões digitais presentes em tantas cerâmicas podem suscitar questionamentos mais gerais e que estão intrínsecos às discussões arqueológicas que põem, pelo menos desde a década de 1960, em voga a relação entre indivíduo e norma na análise e interpretação da cultura material encontrada em inúmeros sítios arqueológicos.

Neste sub-capítulo, procurei dialogar com uma esfera mais específica, as digitais, e uma esfera mais global (HODDER 1994: 201), isto é, como a partir das digitais na cerâmica do sítio analisado podemos discorrer sobre aspectos da cadeia operatória e dos processos de fabricação que dialogam com a estrutura fabril na qual está ambientada. Para isto, tomei como ponto de partida alguns pressupostos da teoria da prática como a relação entre agência e estrutura.

No que concerne ao universo das fábricas, dialogando especificamente com as fábricas de cerâmica e louça branca, é interessante perceber como uma tradição oleira local / regional acabou transformando o sistema de fábrica a ser implantado para produção standard destas cerâmicas, uma vez que mesmo com as estratégias e mecanismos de produção que teoricamente não permitiriam uma expressão individual, os oleiros resistiram a essa estrutura e mesmo a modificaram, expressando nas decorações e nas digitais resultantes destes gestos da seqüência operatória, sua individualidade, ou melhor, sua agencia, contornando de alguma forma os mecanismos da disciplina e a domesticação dos corpos dóceis (FOUCAULT 2007). O artesanal somou-se a prática de fábrica e indústria pensada na Europa e trazida para São Paulo, modificando, em última instância, a performance final da louça branca. Questiono até que ponto a perda do conhecimento da cadeia produtiva, pelo trabalhador, pela teoria marxista, pode ser aplicada ao processo de produção de cerâmica no Brasil. Os gestos feitos nesta produção, de caráter particular, que somou oleiros locais e suas tradições, a novos modos de produção cerâmica em moldes industriais, a louça brasileira em faiança fina.

CAPÍTULO 4

CONSUMOS ESPECÍFICOS EM CONJUNTURAS PARTICULARES

> *... No "invisível cotidiano", sob o sistema silencioso e repetitivo das tarefas cotidianas feitas como que por hábito, o espírito alheio, numa série de operações executadas maquinalmente cujo encadeamento segue um esboço tradicional dissimulado sob a máscara da evidência primeira, empilha-se de fato numa montagem sutil de gestos, de ritos e de códigos, de ritmos e de opções, de hábitos herdados e de costumes repetidos...* (GIARD 2007: 234)

Pretendo, neste capítulo, apresentar algumas questões, suscitadas durante a análise do material cerâmico do sítio Petybon, que têm relação com a esfera do consumo e com os possíveis consumidores das louças produzidas pela Fábrica Santa Catharina. Será necessário, portanto, apresentar o que estou entendendo como consumo, enquanto categoria ontológica, parte inerente de um todo (produção-demanda-consumo), relação constante entre um discurso normativo pautado nas *estratégias* dos produtores e ações e reações a este discurso pautadas nas *táticas* dos consumidores (partindo das inferências sobre táticas e estratégias certeaunianas). Quero apontar, igualmente, que a louça brasileira está sendo feita não só a partir de uma produção nacional (específica em termos tecnológicos), mas para um mercado local, cujas demandas e aspectos culturais dos modos de consumir dialogam com o que está sendo produzido pela Fábrica Santa Catharina. São consumos específicos em conjunturas particulares. Daí, formas e decorações que caracterizam esta louça em faiança fina, diferenciando-a de uma concorrente forânea.

Abordarei, de modo sucinto, alguns pressupostos em torno da louça branca, tentando esclarecer o porquê de aplicá-los à minha interpretação ou o porquê de não fazê-lo. São questões em torno do consumo das faianças finas, dos chamados "comportamentos normativos" e das louças como marcadores de status sócio-econômico e cronológico, partindo dos questionamentos de Monika Therrien (2004) para as cerâmicas históricas. Elenquei tais temas por terem sido os que, tão logo, não se ajustaram às faianças finas brasileiras, uma vez que são faianças finas do século XX (não do XIX), brasileiras (não européias), num contexto de popularização das mesmas (não mais reclusas ao consumo de uma elite, se é que um dia o foram), utilizadas por diversos grupos de variados contextos culturais em uma cidade como São Paulo (mameluca, imigrante, colonial, cosmopolita, tudo somado, tudo ressignificado...).

É importante ressaltar, primeiramente, que lido com um contexto capitalista industrial, fabril, no qual se produz para um mercado; não se produz para si mesmo, não se é o consumidor da própria produção (o que não anula o fato de que um operário pode ter consumido o produto que, em parte, foi feito por ele na fábrica). Deste modo, para as louças, questões de individualidade e identidades serão muito mais fortes nas esferas do consumo, com preferências por formas e decorações, do que na produção (como é o caso das interpretações em torno de sítios cerâmicos indígenas), aceitando a relação entre o consumo como um estilo de vida, a construção de uma visão de mundo, e as estratégias de consumo, no âmbito de identidades (FRIEDMAN 1994: 9). O que mudou é que, pela produção, perpassam agora algumas relações do capital, dando formato a uma sociedade dita capitalista, industrial, de consumo: a mudança na relação de aproximação entre produto e produtor "resulta do fato de que à razão da sobrevivência se antepôs como obstáculo à razão técnica" (MICELI 1996: 182). É preciso ter em mente, as especificidades deste capitalismo, ressintetizado, ressignificado segundo aspectos regionais e locais (SAHLINS 2004; BAVA DE CAMARGO 2009). Para as escalas de análise em Arqueologia Histórica, para além daquela com maior grau de generalização que se orienta à discussão dos processos a partir de perspectivas globais, entendo não apenas o consumo, como a produção da louça branca no Brasil como uma rica porta para tentar entender as particularidades geradas a partir das respostas e reestruturações locais em distintos pontos de impacto deste sistema capitalista (ZARANKIN & SENATORE 1999: 172; ZARANKIN & SANATORE 2005).

Para Michael Johnson não deveríamos estar interessados em procurar desvalorizar a importância de se olhar para um sistema global do mundo capitalista, ou negar que um fenômeno como esse é uma parte integral do estudo das origens históricas da modernidade (1999b). Entretanto, deveríamos nos atentar também à parte mais fascinante e desafiadora da Arqueologia Histórica: suas particularidades, "a series of concerns that lead us away from world systems and categories and towards a sense of power of material culture in different local contexts" (JOHNSON 1999b: 35). Segundo ele, é muito tentador ver o capitalismo, ou as práticas características do capitalismo, chegando à costa da América como um pacote fechado (1999a: 223), mas sabemos que o que quer que seja que tenha aqui chegado, se reestruturou, ressignificou, re-adaptou a novos contextos, novos personagens, novos ambientes. Para Purser, o capitalismo pode até ter sido um processo global, mas agiu em pequenas escalas e como resultado variou diferentemente em escalas relativamente pequenas

de espaço e tempo (PURSER 1999: 117). Segundo o mesmo "the quality of material culture thus produced is equally variable and complex, and needs to be seen as such. It was a material culture that was inherently ambivalent and ambiguous open to strategic manipulation on many levels, and not always used in the manner suggested by the 'package label' " (PURSER 1999: 117).

Posto isto, quero dizer, assim, de modo mais geral, que nunca pressuponho um modelo original ou uma determinada maneira de ser e ver o mundo que tenha sido integralmente adquirida ou reproduzida. A louça, portanto, navega neste universo onde diversas pessoas, dos mais variados locais, a utilizaram e deram a ela significados plurais. A comunidade também forma o contexto onde circulam as coisas, e neste trabalho tento pensar a Fábrica de Louça e as faianças finas pautando-me na dialógica entre *community* e *commodity*, observando relações de poder que operam em escala local, conectadas ao um nível global (CARROLL 1999: 133).

Outra problemática, no entanto, já se evidenciava desde o começo desta pesquisa de mestrado: se as louças não foram efetivamente consumidas, entendendo, num primeiro momento, que a efetivação do consumo é atingida quando o uso pretendido é alcançado, ou seja, usar as louças para alimentação ou os penicos para higiene pessoal, se não foram vendidas e não saíram do universo produtivo, a Fábrica, é, portanto, possível pensar em consumo e consumidor a partir do material arqueológico do sítio Petybon? Ou deter-me-ia apenas na esfera produtiva?

É claro que esta abordagem é possível, uma vez que a Fábrica Santa Catharina não surgiu sem propósitos e está inserida numa lógica de mercado, na qual existem demandas de mercados consumidores e que, apesar dos discursos higienistas e normativos das elites estarem presentes nas formas, decorações e demais aspectos das faianças finas produzidas, existe o peso, grande, do que os consumidores comprariam ou demandariam para consumir. É simplesmente impossível pensar produção sem consumo e demanda; afinal, como afirmou Lívia Barbosa (2008: 15), como a industrialização poderia ter ocorrido em bases capitalistas sem a existência prévia de uma demanda adequada para a produção? Para quem esses industriais iriam vender? Existe, portanto, um aspecto básico no funcionamento da demanda, o de que ela pode tanto regular como desviar a amplitude do *feedback* à produção; se não há demanda para determinado objeto, não há vantagem em produzi-lo, e, logo, a demanda passa

a agir como um mecanismo de ação contrária que impediria o desenvolvimento da produção (ARNOLD 1985: 127).

Atualmente, muitas das abordagens da História e da Antropologia do consumo definem conceitos como "produzir" e "consumir" de modo mais amplo, uma vez que ao produzir, por exemplo, os trabalhadores da Fábrica Santa Catharina também estariam, de certa forma, consumindo a louça por eles produzida, assim como ao consumir, os consumidores também estariam produzindo significados, gestos, comportamentos, identidades, sentidos, e novos artefatos com os reusos. No âmbito das sociedades contemporâneas, consumir pode ser entendido no sentido de uma experiência, processo social que se refere "à múltiplas formas de provisão de bens e serviços e a diferentes formas de acesso a esses mesmos bens e serviços; um mecanismo social percebido pelas ciências sociais como produtor de sentido e identidades, independente da aquisição de um bem; estratégia utilizada no cotidiano pelos mais diferentes grupos sociais para definir diversas situações em termos de direitos, estilo de vida e identidades" (BARBOSA 2006: 26). O consumo deve ser visto, enfim, como um ato cultural, "central no processo de reprodução social de qualquer sociedade (...) As atividades mais triviais e cotidianas como comer, beber e se vestir, entre outras, reproduzem e estabelecem mediações entre estruturas de significados e fluxo da vida social através dos quais identidades, relações e instituições sociais são formadas, mantidas e mudadas ao longo do tempo" (BARBOSA 2008: 13).

Por isso, esta pesquisa pautou-se em certas ressalvas e no galgar de algumas dificuldades, uma fez que pensar o consumo a partir de um centro produtor (o sítio Petybon e a Fábrica Santa Catharina) não é o mesmo que pensá-lo a partir do refugo de uma unidade doméstica, onde se situa a maior parte das abordagens em Arqueologia Histórica e em torno do que está a maior parte da bibliografia. A especificidade de minha abordagem está, precisamente, no fato de que penso o consumo a partir da produção, e como demandas e hábitos de consumo se manifestam na esfera produtiva e nos produtos fabricados pela Fábrica Santa Catharina. Uma das dimensões do conhecimento da produção, e que para a Fábrica não foi diferente, é justamente um conhecimento do mercado, do público consumidor, do destino da mercadoria (APPADURAI 2008: 62). Vejo, deste modo, a Fábrica quase como um elo, um canal entre consumidores e produtores, na relação dialogal estabelecida pelo que Appadurai (2008: 62) chamou "pontes mercantis que atravessam grandes abismos de conhecimento entre produtores e consumidores" o que "caracteriza a movimentação de grande parte de

mercadorias por toda a história, até o presente". É a Fábrica, de certa forma, sintetizando as estratégias dos produtores e as demandas dos consumidores e criando respostas para isto. As tigelas, por exemplo, formas tradicionais com nova matéria-prima, novo apelo visual, cujo design possibilita múltiplos usos.

Segundo o próprio Marx (2000: 31) "o consumo é também imediatamente produção, do mesmo modo que na natureza o consumo dos elementos e das substâncias químicas é produção da planta". Sem produção não há consumo, mas sem consumo tampouco há produção; na abordagem marxiana (2000: 32), o consumo produz de uma dupla maneira a produção, primeiro porque o produto não se torna produto efetivo senão no consumo e porque o consumo cria necessidade de uma nova produção, movendo-a internamente e criando seu impulso. Deste modo, apresento uma das justificativas para o estabelecimento de uma fábrica de louça branca na cidade: existe uma demanda, existe uma produção, existe um consumo.

Para De Certeau (2005: 54), produção e consumo ligam-se através de uma economia pautada na replicação de bens possuídos em bens a perder, pois, para o autor, consumir é também anular, e a essa divisão entre gastar e guardar correspondem opções culturais e políticas. Consumo denota destruição e uso de artefatos, através de sua destruição física (comer comida, queimar petróleo) ou exploração de um bem ou serviço (ir a um dentista) (SCARLETT 2002: 129). O consumo, deste modo, pode ser qualificado como outro tipo de produção (que não a racionalizada, expansionista, centralizada), astuciosa, dispersa, insinuando-se "ubiquamente, silenciosa, quase invisível, que não se faz notar com produtos próprios, mas nas *maneiras de empregar* os produtos impostos por uma ordem econômica dominante" (DE CERTEAU 2007: 39). Se os produtores implicavam às louças produzidas pela Fábrica um uso pretendido (*intended function*), o que acredito que faziam, pautados numa conjuntura específica, quais os usos reais (*actually used*) das louças? (SKIBO 1992: 35-37). Se não posso inferir com certeza como foram usadas, como foram consumidas, tenho sempre em mente a multifuncionalidade dos artefatos (SYMANSKI 1996: 70; GOMES 2005), que o uso pretendido não é sempre igual ao uso real (SKIBO 1992: 38) e que, por isto, uma abordagem ancorada na normatividade de comportamentos pautados na relação fixa entre forma e função do objeto é problemática.

Segundo esta perspectiva, há operações que caracterizam o consumo na rede de uma economia e reconhece nestas, "práticas de apropriação dos indicadores da criatividade que

pulula justamente onde desaparece o poder de se dar uma linguagem própria" (DE CERTEAU 2007: 44). Estas operações são margens de manobra permitidas aos usuários pelas conjunturas nas quais exercem suas artes de fazer na invenção do cotidiano. Segundo De Certeau, as manobras pautam-se nas táticas de consumo, as armas dos consumidores e dos "dominados", "engenhosidades do fraco para tirar partido do forte", que desembocam em uma "politização das práticas cotidianas" (2007: 45), e as estratégias, usadas pelos produtores e pelos dominantes, "cálculo de forças que se torna possível a partir do momento em que um sujeito de querer e poder é isolável de um 'ambiente'" (2007: 46). As táticas são desviacionistas não obedecem à lei do lugar, utilizando, manipulando ou alterando, enquanto as estratégias são capazes de produzir, mapear e impor. É no cotidiano que as inventividades próprias fazem-se presentes na ação, onde são criadas maneiras de utilizar sistemas impostos, constituindo resistências à leis históricas de um estado de fato e suas legitimações dogmáticas (2007: 79). Na ordem das zonas do poder, das indústrias, é sempre possível uma prática desviacionista.

Por isso, é para mim difícil pensar em padrões normativos de consumo e do consumidor ou que as louças da Fábrica estavam sendo usadas segundo os planos das elites e dos industriais que pensaram sua instalação e um uso pretendido para as cerâmicas. Aproximo-me mais às abordagens como as de Chartier (1991: 175) que retorna "a uma filosofia do sujeito que recusa a força das determinações coletivas e dos condicionamentos sociais", postulando-se contra as determinações imediatas das estruturas às capacidades inventivas dos agentes e contra a submissão mecânica das estratégias da prática à regra (CHARTIER 1991: 176). Se o consumo é uma "arte de utilizar", caracterizada por seu "esfarelamento em conformidade com as ocasiões, suas 'piratarias', sua clandestinidade, seu murmúrio incansável, em sua uma quase invisibilidade", como pontua De Certeau (2007), e este "utilizar" pauta-se em referências culturais, identiárias, etc., como trabalhar com regras e normas no consumo? É claro que existe, sim, um discurso normativo sobre o ato de consumir e usar. É claro que as elites tinham um plano quando pensaram na instalação da fábrica de louças em São Paulo, mas também não se pode esquecer das diversas significações e usos que o consumidor dará para aquelas louças no dia-a-dia.

No decorrer dos últimos anos, passou a se conformar, assim, certa insatisfação, por parte de diversos pesquisadores, para com os modelos normativos de cultura, cujos pressupostos de homogeneidade social não parecem encontrar respaldo nem nos estudos da

cultura material, nem na teoria social contemporânea (FUNARI 2005: 6). O capitalismo, por exemplo, segundo Funari, não conseguiria uniformizar a cultura material e as mentes; conceitos normativos e homogeneizadores como "globalização" e "europeização" vêm sendo postos à prova, tendo em vista que "a diversidade social não se conforma a seus ditames" (FUNARI 2005: 6). Desta forma, pressupor que tudo se "aburguesa" (seja lá o que este termo generalizante queira determinar) é, para mim, pressupor uma espécie de aculturação ou de simples re-ação em direção à aquisição de um comportamento normativo. "Burguês", quando se pensa nas maneiras de utilizar a louça branca, funciona como uma enorme "guarda-chuva" embaixo do qual são postos diversos comportamentos e diversas expressões culturais, ou ainda, um conceito a partir do qual se homogeneíza uma série de manifestações que, sem um poder de existência ou atendo-se pouco a seus "regimes de verdade", rumam para um algo a se alcançar, quase um "destino manifesto", um fim, de uma linha de progresso iluminista, chamado "burguês". Para Robert Darton, a expressão tendenciosa "burguês" é "ofensiva, irritante, inexata e inevitável" (1986: 144-145).

Segundo Monks (1999: 209), qual a significação e o alcance, em temos sociais e econômicos, da relação entre quantidade de tigelas e quantidade de xícaras e sua conexão a um comportamento "burguês"? Chá era freqüentemente consumido em tigelas ao invés de xícaras, o que acarreta, portanto, uma limitação local e temporal na aplicabilidade deste *approach*. Encontrar um conjunto de xícaras num refugo é indicador de aburguesamento dos usuários através de um padrão de comportamento, que seria contrário a um refugo cheio de tigelas? É possível saber se se consumia chá, café ou chocolate? A relação forma-função não pode ser pautada na relação de arbitrariedade do signo saussureano; atribuir à peças de louça uma única função é restringente demais, apesar de poder ser utilizado em alguns contextos (MACHADO 2004: 28). Isto se assemelha ao que Robert Dunnell chamou "atualismo substantivo", "que parte do princípio que existe uma imutabilidade na relação forma/comportamento/função" (ARAÚJO 1999: 38), Para Machado (2004: 215), às vezes, à louça é denotada uma importância pouco pragmática e, conforme o cotidiano diário, como é o caso do significado ritualístico do chimarrão no Rio Grande do Sul, alguns comportamentos simplesmente não são aplicáveis.

Muitos destes padrões são pensando a partir do chamado efeito *trickle-down*, ou seja, a abordagem que pressupõe a existência de grupos de referência que poderiam servir de inspiração para os segmentos na base da pirâmide social e a disseminação do seu gosto de

cima para baixo (BARBOSA 2008: 21), dos grupos mais "baixos", na pirâmide para os mais "altos". A Antropologia do Consumo, a História Cultural, a História Social do Trabalho e as teorias pós-colonialistas vêm criticando em muito esta perspectiva, que parte de um pressuposto que ignora culturas e identidades dos diferentes grupos de uma sociedade, inferindo que todos desejariam copiar algo visto como "melhor" ou que se quer atingir: o Brasil quer ser Europa, a elite paulistana quer ser francesa ou inglesa, e os grupos mais subalternos querem ser elite. Um reducionismo que limita o poder de ação e reação e o papel das culturas. Pautar interpretações apenas em noções de "re-ação" ou de "desvio" em relação à um particular comportamento, um modelo, seja ele de modernidade, seja de um ritual, ou hábito "burguês", ou "como se fazia na Europa", é partir de um "modelo rígido de cultura, capaz de prever a existência de um suposto comportamento 'médio' ou 'normal'" (CHALHOUB 2005: 86). Uma abordagem como essa, no meu caso, acaba encarando a demanda de consumo como sempre se originando de elites abastadas, pessoas que, tipicamente, tiveram acesso a maioria dos bens disponíveis numa sociedade. Apenas a partir da década de 1990, arqueólogos passaram a reconhecer que, por exemplo, grupos operários possuíam um papel ativo em suas próprias escolhas de consumo, assim como em seu peso no incremento da demanda por alguns bens (CARROL 2002: 127).

O consumo é um processo ativo em que todas as categorias sociais são continuamente redefinidas, tendo em vista que o indivíduo usa o consumo para dizer alguma coisa sobre si mesmo, sua família, sua localidade, seja na cidade ou no campo (DOUGLAS & ISHERWOOD 2004: 116). Para Douglas e Isherwood (2004: 108), a função essencial do consumo é sua capacidade de dar sentido, "um meio não-verbal para a faculdade humana de criar". Enquanto processo ativo ele é também processo ritual, cuja função primária é dar sentido ao fluxo incompleto dos acontecimentos (DOUGLAS & ISHERWOOD 2004: 112), fazendo com que o consumidor construa um universo inteligível com os bens que escolhe.

O estudo destas escolhas de consumo em Arqueologia Histórica fornece um pano de fundo sobre a formação dos processos de decisão e as motivações por trás do consumidor. Em geral, o arqueólogo que usa a abordagem das escolhas de consumo argumenta que relações sociais e econômicas podem ser avaliadas com base na escolha que as pessoas fizeram ao adquirir a cultura material (utilizando a casa como *locus* primordial de análise) (CARROL 2002: 126), que caracteriza o comportamento de consumo. Esta linha de pensamento é freqüentemente utilizada em trabalhos mais processuais que têm como meta

averiguar a forma como determinadas variáveis sócio-culturais (no caso a variabilidade do status sócio-econômico) são manifestadas no registro arqueológico (SYMANSKI 1998: 21). O problema nesta abordagem está na ênfase nas questões de riqueza e status, focando principalmente em indexes particulares de artefatos mais caros (CARROL 202: 128), enveredando algumas vezes por uma abordagem do consumo como reflexo, a cultura material refletindo a identidade e o *background* cultural do consumidor (SCARLETT 2002: 129).

Para Scarlett (2002: 129), enxergar o consumo deste modo "reduces human to the status of ants or robots simply programmed through enculturation to act in certain ways (...) minimizes the significance of material culture as a symbolic area of human expression". Assim, com os anos 1990, permeada pelas leituras da nova Antropologia do Consumo, a arqueologia passou a perceber o consumo como um ato expressivo, no qual os consumidores escolhem da cultura material enquanto constroem suas identidades, a níveis conscientes e inconscientes; assim como De Certeau (2007), passou-se a perceber o consumidor como um participante ativo, negociando sua identidade em contextos de poder, etnicidade, classe, gênero ou nacionalidade (SCARLETT 2002: 131).

Estas escolhas, que variam no tempo (e no espaço), têm na louça branca um grande fornecedor de dados para situar as pessoas num intervalo temporal. A louça, como ponto de partida para uma primeira delimitação temporal de uma ocupação, é um material interessante. "Por serem produtos padronizados, que apresentam períodos de produção específicos, as louças são, em geral, utilizadas como indicadores cronológicos do espaço de tempo da ocupação de um sítio" (SYMANSKI 1996: 61). Para os princípios do *terminus post quem*, é plausível sua utilização, tornando-se uma ferramenta bastante útil, se não totalmente necessária, para datações relativas. No entanto, para o princípio do *terminus ante quem*, fica difícil saber quando determinado material deixou de ser utilizado, quando entrou para o contexto arqueológico, sabendo das dinâmicas que envolvem as mercadorias desde sua produção até o consumo e o descarte final. Como afirmou Deetz (1977: 16-17), o *terminus ante quem* deve utilizado parcimoniosamente, uma vez que o número de fatores a considerar para a ausência de um determinado tipo de artefato num sítio é grande. Araújo e Carvalho (1993), analisando as louças do sítio Florêncio de Abreu, em São Paulo, aplicaram os princípios e a fórmula South e, mediante uma grande discrepância nos resultados, sugeriram que as louças foram quebradas e descartadas pelos menos quatro décadas após sua fabricação.

Por outro viés, é importante, quando trabalharmos com louça branca, quando de seu uso cronológico, que se ressalte se se usa um intervalo de produção ou de consumo, que muitas vezes não são concomitantes. Picos ou intervalos de produção e picos de consumo devem ser melhor pensados antes de sua aplicação direta às interpretações do registro arqueológico. Apesar das inúmeras pesquisas, para Samford (1997: 25) ainda há que se abordar melhor as questões em torno das variações na relação entre datas de produção e períodos de utilização dos elementos cerâmicos. Majewski e O'Brien ressaltam que alguns tipos podem ter maior popularidade no início de sua produção seguindo um longo período de declínio; Miller (1989) apresentou o caso da produção de *shell edged* que cessou de ser produzida quando estava em seu pico de consumo.

Por exemplo. O padrão trigal foi bastante consumido no Brasil do século XIX, tanto que a preferência por esta decoração adentrou o século XX e continuou a ser produzido pelas fábricas brasileiras. Se uma determinada fábrica na Inglaterra produziu o trigal desde 1850 e encerrou sua produção, hipoteticamente, em 1900, ano em que, do total das peças decoradas produzidas, apenas 0,5 % da produção era de trigais, pode ocorrer que 1900 tenha sido o pico de consumo no Brasil e que todos os 0,5 % da produção viessem para cá – mas, que o pico de consumo, por exemplo, nos EUA, tenha sido em 1860. Portanto, o pico de consumo não concatena com o pico de produção da fábrica. Pode ser, ainda, que se vendam levas de objetos não mais produzidos por uma fábrica; assim, o consumo será posterior ao intervalo de produção de determinado artefato. Utilizar os intervalos disponíveis de produção das fábricas para a Inglaterra (e se for uma faiança fina holandesa, portuguesa, francesa? Porque importamos muitos produtos da Inglaterra, todas as faianças finas serão sempre inglesas, na ausência de marcas de fabricante?) ainda é uma ferramenta útil, mas a parcimônia deve ser maior, até, pelo menos, dispormos de um quadro, ainda que geral, para os períodos de consumo de determinados padrões na América Latina.

Quanto às louças brasileiras, e quanto ao consumo que se refere ao século XX em geral, é bastante complicado utilizar as faianças finas como reflexo ou indicador de um status sócio econômico. Como afirmou Symanski (1998: 219), "por vezes a alta condição econômica dos ocupantes de uma unidade doméstica não estará necessariamente expressa no registro arqueológico". Se a louça de diferenciação social foi aquela da cristaleira, mais cara, somente utilizada em cerimônias e encontros, e, portanto, com menor freqüência de uso e com menor freqüência no registro, é possível que as louças cotidianas não sejam aquelas a

marcarem diferenças sócioeconômicas (ou mesmo identitárias). Escalas de preço, como a de Miller (1989, 1991), bastante usada na arqueologia histórica brasileira, são problemáticas (LITTLE 1996) pelo simples fato de que Miller montou um índice para o mercado americano do século XIX, com pouquíssimo a ver com os mercados consumidores que se formam no Brasil nos séculos XIX e XX. Picos de consumo e oscilações de preço e valor nunca serão os mesmos. Assim, uma louça barata nos EUA pode ser cara no Brasil porque outros fatores entram na formação do preço, como as taxas alfandegárias e importadoras. Além disso, o *index* faz uma relação quase direta entre riqueza e bens, não levando em conta fatores como disponibilidade, *backgrounds* culturais, étnico, identitários, grupos sociais, ciclo de funcionamento da unidade doméstica, a composição da casa, a função do lugar e os efeitos do tempo (MONKS 1999: 206), assim como gosto, demanda e outras variantes. As necessidades do consumidor não só influiriam no preço, como também nas mudanças tecnológicas na própria produção (SCHIFFER 1993: 98). Se o consumo é uma forma de ação simbólica, e os bens de consumo não são meros pacotes de "utilidade neutra", os objetos tornam-se mais ou menos desejáveis em virtude do papel que exercem em um sistema simbólico (GELL 2008: 143). Esta oscilação no desejo por um determinado objeto imbrica a demanda aos processos de valor e formação de preço.

Para a Teoria de Preços, no âmbito da microeconomia, a demanda, ou procura, é "a quantidade de determinado bem ou serviço que os consumidores desejam adquirir, num dado período. Assim, a demanda é um desejo" (VASCONCELLOS 2002: 49). A notória percepção da pouca objetividade do conceito de "desejo" fez com que a demanda fosse vista muitas vezes como algo misterioso e por isso difícil de determinar. No entanto, adoto a visão de Baudrillard (1981) e Appadurai (2008) para os quais a demanda deve ser vista, assim como o consumo, como um aspecto geral da política econômica das sociedades: "a demanda surge como função de uma série de práticas e classificações sociais, em vez de uma misteriosa revelação das necessidades humanas, de uma reação mecânica à manipulação social..., ou de uma redução de um desejo universal e voraz por qualquer coisa que, por acaso, esteja disponível" (APPADURAI 2008: 46). Segundo esta Escola, a demanda ainda oculta dois tipos diferentes de relação entre consumo e produção: a) de ser determinada por forças sociais e econômicas e b) de que pode manipular estas forças econômicas e sociais (APPADURAI 2008: 48-49).

Pensar a demanda deste ponto de vista cria um escopo teórico para refletir sobre o papel da Fábrica no diálogo entre consumidores e produtores. Do mesmo modo que a Fábrica é pensada a partir de uma elite industrial paulistana, com claro viés "europeizante", da criação da "cidade salubre" (CARVALHO 1999), pautada em certos projetos de modernidade, com objetivos de reforma nos hábitos e costumes, na destruição do tradicional, do colonial, dentro do que as louças fazem parte de uma reestruturação dos costumes, ela produz para um público com manifestações culturais específicas, com um aparato gestual e modos de usar particulares, o qual consume determinadas formas, tem preferências e gostos pautados em especificidades étnicas, identitárias e classistas. Assim, produzindo objetos pensados segundo os planos dos produtores, a Fábrica Santa Catharina produziu formas que serão ressignificadas pelos consumidores; soma-se a isto formas que são ditadas pelos consumidores que estão habituados a consumi-las e que não consumirão outras. É a demanda influindo nas características da produção; é o consumo particularizando a demanda; é a produção influenciando nas práticas de consumo.

Por isso, ao longo desta dissertação, encaro a demanda como a "expressão econômica da lógica política do consumo" (APPADURAI 2008: 48). São vários os exemplos da demanda de consumo modificando a produção (MILLER 1984), e, para mim, o exemplo mais claro deste aspecto está na produção das tigelas. À demanda associa-se o que Appadurai (2008: 42) chamou de "estratégias de desvios de mercadorias para fora de suas rotas específicas", como sinal de criatividade ou crise, e ao que De Certeau (2007) chamou "táticas de consumo". O que pretendo mostrar é que apesar de uma produção com objetivos mais ou menos claros, pressupondo a Fábrica como lócus de produção de mercadorias dominada por prescrições de fabricação culturalmente padronizadas (APPADURAI 2008: 61), dentro de estratégias de usos das louças nos planos de modernidade para São Paulo, no cotidiano, as louças seriam re-inventadas, usadas, reusadas desviadas, construídas, ressignificadas, segundo traços culturais e pautadas por *habitus* (BOURDIEU 2007) que estão longe de padrões de comportamentos normativos, ou estratégias dos dominantes, que se querem impor.

Interessa-me, no uso de objetos estrangeiros (como o *design* de uma xícara) não apenas sua adoção, mas a maneira pela qual foram "culturalmente redefinidos e colocados em uso" (KOPYTOFF 208: 92) e a relação dialogal que perpassa sua estada como objetos cujo *design* encontra correspondentes na tradição local (como as tigelas). A isso se somam as teorias de valor relacionadas a um artefato, e a relação entre estes valores e suas relações,

conseqüentemente, com preços. Valores de troca, de uso, valores simbólicos... se, como disse Baudrillard, o homem não fica à vontade num meio que seja exclusivamente funcional, se o seu contexto for composto por objetos apenas utilitários (MENESES 1981: 11), como relacionar, por exemplo, preços, valores e o caráter semióforo dos objetos?

Além disto, parte-se muitas vezes do pressuposto de que o preço é reflexo do custo de produção. Assim, louças mais caras são fruto de decorações mais caras: um azul borrão (*flow blue*) é mais caro que uma louça sem decoração. A questão está no fato de que a formação de preço é um processo muitíssimo mais complexo, dinâmico e temporalmente orientado (PRADO 2007: 759), ao qual se somam outros valores, como o de troca, de uso, o simbólico, etc. Do mesmo modo, a formação de um preço vai além dos processos impessoais de oferta e procura (APPADURAI 2008: 34). Uma espécie de poder é atribuído às mercadorias depois que são produzidas, por meio de um processo autônomo cognitivo e cultural de singularização (KOPYTOFF 2008: 113), que dialogam com os "valores" e, conseguinte, com os preços. Para a escola econômica que percebe o mercado como processo, os preços devem ser considerados como "ocorrências instantâneas de funcionamentos de equilibração permanentemente desequilibrados" (PRADO 2007: 766).

Se um produtor possui o monopólio de seu produto, partindo do preço mínimo (que é o custo da produção, uma vez que é preciso contar o lucro), ele mesmo pode determinar o preço, assim como a quantidade produzida, numa relação crescente de preço até que se estabilize. Já onde há concorrência, os preços tendem a oscilar bastante, sendo que o mesmo produto pode ser vendido por diferentes preços, que alcançam diferentes grupos sociais. Ao mesmo tempo, se há formação de um oligopólio ocorre a formação artificial do preço, que não é o preço de mercado.

A ata de instalação da nova sede do sindicato dos fabricantes de Louça Branca, por exemplo, narrando a situação dos produtores nos anos de 1935 e 1936, afirma que, às vésperas da II Guerra Mundial (pode-se imaginar que esteja se referindo a uma conjuntura entre o final dos anos 1920 ou começo dos anos 1930), as Fábricas de Louça Branca do estado de São Paulo reuniram-se no que foi chamado de "Convênio da Louça", cuja direção ficou a cargo do Dr. Amarante, a qual obrigava todos os fabricantes a enviar ao escritório pedidos para registro, passando a estar sujeitos a controle de preços e autorizações para as respectivas execuções das fabricações. O Convênio promoveu uma unificação nas denominações e uma estandardização das dimensões dos produtos de louça branca, assim

como montou uma tabela de preços, sob justificativa que seria uma medida vantajosa para os produtores, impedindo a "concorrência ruinosa". A tabela traz a seguinte relação percentual:

- Louça branca = preços básicos
- Louça decorada baixo-esmalte = preços 20% mais elevados
- Louça decorada sobre-esmalte = preços 50 % ou mais acima da louça branca
- Louça decorada com ouro = elevada 100%, no mínimo, os valores em relação à louça branca

Desse modo, os produtores criaram uma espécie de "sindicato" (destarte o sindicato originado em 1934), que poderia ser caracterizado como um oligopólio (formado por um mercado com poucos produtores e muitos compradores, sem concorrência perfeita, ou seja, sem preços manipulados) em função do número e do tamanho dos participantes (normalmente os pequenos produtores são absorvidos [comprados] pelos maiores para que haja poucos membros, movimento que caracteriza ações como a dos Matarazzo). Os "pedidos de registro" indicam uma filiação compulsória, dando a entender que quem não estivesse dentro iria sofrer as conseqüências. Controlando os preços e exigindo autorização para as respectivas execuções, o Convênio controlava a produção de cada membro. Assim, não haveria produção em grande escala, a demanda continuaria alta, o que justificaria os preços elevados e não ocorreria saturação do mercado. Do mesmo modo, unificando as denominações e padronizando as dimensões dos produtos, criam-se alguns modelos, reduzindo a oferta diversificada, mantendo baixa a concorrência.

Enfim, criando uma tabela de preços, sob justificativa que seria uma medida "vantajosa para os produtores", impedindo a "concorrência ruinosa", com base em produtos com dimensões e formatos padronizados, reduzir-se-iam os custos de produção. Um exemplo mais que clássico desta manobra de padronização da linha de produção é o da fábrica da Ford, nos EUA, produzindo um único modelo de carro e na mesma cor preta, o modelo T, também conhecido como Ford Bigode, entre 1908 e 1927 – o exemplo clássico do monopólio total: a única fábrica de carro do mundo, que produzia um único carro, numa única cor. A Ford barateou a produção, aplicando a linha de montagem, que resultou num aumento de escala, e, conseqüentemente, de produção e reduziu o preço, padronizando o produto. Sendo únicos (único produto, única fábrica, único modelo, única cor), a Fábrica da Ford poderia escolher o preço, e elevá-lo progressivamente até onde o poder aquisitivo dos consumidores,

ou as estratégias de compra, alcançassem. Deixando, por fim, o preço bastante longe dos custos de produção (VASCONCELLOS 2002).

É claro que quanto mais e maiores forem os fatores de produção, mais caro será o preço mínimo do produto. No entanto, não há como ignorar a demanda, o gosto e as preferências de consumo. "O valor de mercado não pode ser explicado apenas pelas tecnologias de produção da mercadoria, mas vem a ser uma propriedade emergente das interações sociais estruturadas que constituem o próprio sistema econômico como um todo" (PRADO 2007: 756). Se uma louça é lançada no mercado e tem uma enorme demanda, o produtor pode subir o preço, mesmo que o custo da produção continue o mesmo; essa mesma louça pode tender a baratear depois deste "fogo de palha" inicial, com queda no preço, que não significa uma queda nos custos da produção. Dado o comportamento da demanda, o aumento ou a diminuição da produção faz o preço de mercado cair ou subir (PRADO 2007: 757).

Deste modo, se o conde Matarazzo comprou, em seu palacete na Avenida Paulista, uma louça brasileira cara em 1925, por exemplo, a mesma pode estar bastante barata em 1929, a ponto de ser comprada por um dos operários de uma de suas fábricas. Quando, enquanto arqueólogos, formos examinar o refugo gerado pelas duas unidades domésticas, encontraremos duas louças iguais, cada uma em seu contexto. Apenas com nossos intervalos de períodos de produção dessa louça, não saberemos quando cada um dos consumidores comprou a louça e se aquele artefato específico para o qual estamos olhando foi comprado mais caro ou mais barato. E mesmo se dispuséssemos de tabelas de preço, como saber se os Matarazzo não adquiriram as louças do dia-a-dia, em 1929, bem baratas?

Fora os fatores de formação de preço, não se pode pressupor que os objetos são sempre adquiridos por compra e venda, pelo menos para um contexto de começos do século XX, reconhecendo, assim, que a mercadoria é somente uma fase na vida de algumas coisas (APPADURAI 2008: 32). Para Barbosa (2006: 25-26), o uso legal de uma mercadoria não implica sua aquisição; pode-se usar uma coisa sem comprá-la. Segundo Machado (2004: 192), deve-se considerar que o custo dos artefatos relaciona-se ao momento histórico e geográfico no qual foram adquiridos, já que as condições de acesso ao mercado envolvem a forma como estes produtos chegaram às mãos dos consumidores. Assim, não se trata mais de "quem compra o que", mas "quem obtém o que, em que condições de acesso e que uso faz das coisas assim adquiridas". Para Wurst e McGuire (1999: 196), a problemática não seria

mais o que as pessoas compram, mas "the social relations that enable and constrain what they buy". Existem, igualmente, inúmeras outras formas de obtenção de artefatos. Schiffer e Skibo (1972, 1976, 1983), vêm mostrando como muitos processos de reuso são bastante freqüentes, como a reciclagem, a ciclagem lateral, o uso secundário, conservação e manutenção, etc., fazem parte da vida de muitos objetos.

As vias ilícitas de comércio, como o contrabando, o roubo, heranças, presentes, as distâncias entre compradores e centros comerciais, caminhos, vendas, meios de transporte "constituem todo um contexto que deve ser considerado quando avaliamos o impacto e a forma como estes objetos chegam à mesa dos habitantes de uma determinada região" (MACHADO 2004: 192). Além disto, em um contexto como o do Brasil, de São Paulo, na qual existe a formação de um capitalismo com aspectos locais, na qual se ressalta a sobrevivência de muitos traços pré-capitalistas, as formas de aquisição de artefatos são grandes. Muitos dos trabalhadores da Fábrica Santa Catharina vendiam a mesma produção a preços mais baixos, pelo desconto que ganhavam enquanto funcionários; a compra de louças com defeito (que acarreta louças T.U. e T.P.), um grande aspecto das produções cerâmicas, influencia em muito no preço e nas formas de aquisição. Como, então, saber que aquele refugo analisado não sofreu influência de todos esses fatores?

Outro ponto que é suscitado pela interpretação das faianças finas do sítio Petybon é que, se muitas pessoas consomem a mesma louça, ela, por si só, pára de ser um indicador de riqueza. A posse de um objeto pára de determinar as diferenças de classe e de consumo de classe, que deveriam ser pensados a partir do que De Certeau (2007) chamou "maneiras de empregar"; são os modos de usar e a significação destes usos que indicariam identidades, por exemplo. Para Bourdieu (2007: 13), "os grupos de status se definem menos por um ter do que por um ser, irredutível a seu ter, menos pela posse pura e simples de bens do que por uma certa maneira de usar estes bens, pois a busca da distinção pode introduzir uma forma inimitável de raridade, a raridade da arte de bem consumir capaz de tornar para bem de comum o mais trivial". Um homem rico não é um homem pobre com mais dinheiro: o consumo de cada reflete os valores, atitudes e estilos de vida dos grupos aos quais pertencem (HENRY 1996: 238).

Com isto não pretendo dizer que não seja possível para a Arqueologia trabalhar com o conceito de classe social, mas que devemos ter maior parcimônia em associar a análise da cultura material de uma unidade doméstica a uma classe. Primeiramente porque se utiliza um

conceito vindo da História e da Sociologia, bastante complexo, importando-o, sem preocupações maiores, para a Arqueologia (MONKS 1999: 204). A definição do conceito de "classe" nestas ciências é devedora de suas perspectivas próprias assim como de suas fontes documentais próprias, que não são as arqueológicas e nem analisadas da maneira arqueológica. Pauto-me na perspectiva de Chartier (1991: 177) para dizer que ao analisarmos "classe" em Arqueologia estamos partindo de uma divisão social prévia como se esta qualificasse os motivos, os objetos e as práticas, dos desvios culturais e sua distribuição e usos numa dada sociedade. Desta maneira "as clivagens culturais não estão forçosamente organizadas segundo uma grade única do recorte social, que supostamente comandaria tanto a presença desigual dos objetos como as diferenças nas condutas" (CHARTIER 1991: 180).

Segundo, porque é preciso pensar esta categoria para a realidade brasileira (já que Marx a pensou para a alemã). Os estudos sobre isso, especialmente historiográficos e sociológicos são infinitos, mas quero chamar atenção para o fato de que não foi à toa que Sérgio Buarque (2001) pensou o "homem cordial", no ímpeto de configurar um processo de formação local da nossa sociedade. Como pensar o mundo do trabalho, e sua relação com a cultura material, por exemplo, quando os trabalhadores no Brasil formaram-se, muitas vezes, em sociedades não-"burguesas" (CHAKRABARTY 2000: 4), nas quais outras formas de sociabilização e relações interpessoais deram-se não necessariamente pautadas em economicismos ou da expressão de riqueza enquanto cultura material (MILLER 2007: 37). Se, como pontuou Bourdieu (1984), os bens agiam como um meio primário pelos quais eram expressadas distinções de classe, como isto era feito e de que classe estamos falando, nos contextos nacionais. Num país como o nosso, com um número enorme de estratégias de reuso e reciclagens, o consumo pode até mesmo ser visto, como propôs Daniel Miller (2007: 47), como forma de negação da produção capitalista. Se o conceito de classe, e status, é histórico e cultural, variando com panos de fundo de particularidades locais (BAVIN 1989: 17), se é falho de algum modo, busquemos alternativas como os espaços sociais de Bourdieu (2008: 19). Qual capital econômico, cultural e político dos usuários dos refugos que encontramos pela cidade de São Paulo?

Para Thompson (2004: 9), por exemplo, o que define a classe é o *fazer-se*, já que é resultado de um processo ativo, "que se deve tanto à ação humana como aos acondicionamentos". No caso da classe operária, portanto, ela esteve sempre presente ao seu próprio fazer-se. Por classe, o autor entende "um fenômeno histórico, que unifica uma série

de acontecimentos díspares e aparentemente desconectados tanto na matéria-prima da experiência como na consciência" (THOMPSON 2004: 9). A classe acontece quando alguns homens, como resultado de experiências comuns, sentem e articulam a identidade de seus interesses entre si, e contra outros homens cujos interesses diferem dos seus (THOMPSON 2004: 10). Para defini-la, portanto, foi preciso que se analisasse uma série de experiências e acontecimentos ao longo de um determinado tempo, com variantes ou não, num certo lugar, para que esse montante de dados pudesse por a disposição aspectos que permitissem a construção do conceito de classe. O problema é que em Arqueologia partimos muitas vezes do pressuposto da classe, tomando emprestado o termo de outras ciências sociais. Será possível pensar, portanto, classe em arqueologia? Que montante de dados que possuímos para determinar padrões de consumo de classe ou cultura material de classe? Thompson analisou uma vasta documentação, de 1790 a 1830 para mostrar a tomada de consciência e assim, sim, poder falar da formação de uma cultura da classe operária. É uma pergunta para a qual não tenho resposta, e estou longe de ter, mas que acho importante ter em mente.

Além disto, se a classe operária é definida pelo seu "auto-fazer-se", diferenciando-se de outros grupos, como isto se relaciona a conceitos como "emulação", "aburguesamento" ou "europeização". "Aburguesamento", em especial, seria um processo diametralmente oposto aquele da classe, uma vez que existe uma procura de diferenciação não só das elites em relação aos operários, mas também dos operários, em sua tomada de consciência, em relação aos grupos das elites. Raymond Williams sugeriu que, para a vida inglesa pós-Revolução Industrial, um de seus principais elementos é a coexistência de idéias alternativas sobre a natureza das relações sociais. Deste modo, para Thompson (2002: 316), às idéias da classe média sobre individualismo contrastam com as idéias de coletivismo, e os hábitos, instituições e pensamentos que vêm dela, que caracterizariam uma "cultura da classe operária" ou pelo menos um "consumo operário" como chamou Moreira (1988). Por isso, pensar na adoção de padrões burgueses de comportamento para um contexto operário é paradoxal ao próprio fulcro ideológico que caracteriza a formação da classe operária. Igualmente, para nossa realidade, não fica clara a relação entre "inspiração num comportamento europeu" e os milhões de imigrantes que são europeus, e seus descendentes.

Para o Brasil, pelo menos, não há sítios arqueológicos históricos suficientemente estudados para que possamos chamar determinado padrão de comportamento de classe burguesa ou de classe operária, pautados em bibliografias, de língua inglesa, sobre a relação

entre status sócio econômico e cultural material ou ignorando as diversas formas de aquisição dos artefatos. Classe e status não são sinônimo (WURST 1999: 7). O estudo de um caso particular a partir de uma abordagem estrutural, permitiria captar traços transitórios e transculturais, para citar um grande expoente da antropologia cubana, Fernando Ortiz, que aparecem com poucas variações em todos os grupos com posições equivalentes (BOURDIEU 2007: 9) e a partir daí poderíamos falar em cultura de classe; mas não possuímos estudos pontuais sistemáticos, de caso, nos outros grupos com posições equivalentes, pelo menos no âmbito arqueológico, para que uma abordagem estrutural dê frutos.

Mesmo porque, como comentei, por fim, muitas vezes a louça cotidiana será a mesma numa casa operária e numa sede de fazenda (altera-se, talvez, as proporções entre formas, ou decorações... ou talvez não), que é a louça com mais freqüência de uso e com maior possibilidade de quebra e, portanto, de descarte para formar o registro arqueológico. A louça que poderia ser um ícone de diferenciação social é aquela pouco usada, aquela da cristaleira, utilizada em ocasiões especiais, que pela baixa freqüência de uso, quase nunca aparece no registro arqueológico. Assim, a mesma louça pode aparecer em dois contextos sócio-econômicos distintos. E mais, com os processos de flutuação de preço, a mesma louça que era cara há cinco anos, hoje tornou-se bastante barata (pense-se em produtos atuais como o DVD, por exemplo) e ao escavarmos diferenciados refugos domésticos, da fazenda e da casa operária, dificilmente teremos acesso a quando foi comprada a louça para que possamos inferior se foi adquirida por menor ou maior valor, já que, ao menos para a louça, focamo-nos em períodos de produção específicos. É com este embasamento teórico-metodológico que pretendo investigar algumas das questões aqui levantadas, por meio de uma reflexão sobre formas e decorações do sítio Petybon e sobre a presença (ou ausência) das louças em inventários e em propagandas da primeira metade do século XX.

SUB-CAPÍTULO 4.1

TIGELAS DA TRADIÇÃO: FORMAS E VOLUMES DAS LOUÇAS BRASILEIRAS

> *A mamãe levantava cedinho, acendia o fogão a lenha, depois vinha acordar a gente: "vamos meus filhos, vamos tomar café!" (...) Ela servia tigelas grandes, punha o pão, jogava o leite e o café e fazia uma papinha* (Senhor Ariosto, nascido na Avenida Paulista em 1900 em entrevista a Ecléa Bosi, **Memória e Sociedade: Lembrança de Velhos**)

> *... Também eu tenho saudade do meu sertão, mas que poderia eu fazer se lá vivesse? Estava em plena natureza, nos campos gordos, vendo o gado e vendo as culturas, trabalhando como um campônio. Há esta hora, junto do alpendre da casa, o cavalo de sela, escarvando a terra e eu, com uma malga de café no bucho, o rebenque enfiado no punho, pronto para partir a galope, pelos campos* (Coelho Neto, **A Conquista**, 1899)

Este sub-capítulo tem como objetivo realizar algumas reflexões em torno das formas das louças encontradas no sítio Petybon, produzidas pela Fábrica Santa Catharina e IRFM – São Paulo entre 1913 e 1937, com foco nas relações entre três formas específicas, tigelas, pratos e xícaras, a fim de definir, ou inferir, alguns "padrões de conteúdo" (MAJEWSKI & O'BRIEN 1987: 174; SYMANSKI 2008: 76). Procurarei mostrar que sua produção e consumo estão associados ao papel da Fábrica como mediadora entre os discursos e planos das elites para São Paulo e as práticas e táticas dos consumidores na cidade. Na relação entre estas diferentes formas, e suas variantes volumétricas, estão arraigados discursos de poder e identidade, concepções de temporalidades de projetos de modernidades elitistas e ações e resistências pautadas em práticas e tradições. Pressupondo o consumo como uma forma de construção de identidades fluidas, plurais, a manipulação das louças nacionais em faiança fina, em São Paulo, estabeleceu toda uma política (*politiké*) e uma economia (*oikonomía*) entre, e dentre, os variados grupos sociais a partir da cultura material.

Abordar apenas estas três formas – tigela, prato e xícara – é um recorte arbitrário, já que o sítio apresentou muitas outras formas as quais não serão englobadas neste sub-capítulo. Entretanto, é importante ressaltar que, apesar da grande quantidade, a variedade de formas encontradas neste contexto produtivo que é o sítio Petybon, é quase aquela mesma encontrada, em menor proporção, em unidades domésticas. Isto porque existe, ao menos para a louça, uma relação de maior rigidez das formas existentes e produzidas ao longo de diversas fábricas ao redor do mundo (se compararmos com a variabilidade da cerâmica de produção local / regional ou, mais recentemente, do plástico). Produzida num local específico, é claro,

a louça alcança distâncias geográficas muito maiores do que a cerâmica de produção local, e, sendo um produto exportado ou importado dentro do âmbito do capitalismo, está no cerne das questões entre o global e o regional em Arqueologia Histórica. *Tigela*, *bowl* e *tijela*, ao redor, pelo menos, do mundo ocidental, indicam formas semelhantes, destarte variações no *design*, e enormes possibilidades práticas de uso.

A produção de louça gira em torno da fabricação de formas, com *shapes* e *designs*, relativamente tradicionais ou já conhecidos; em geral, para as faianças finas, apesar da gama de produtos, há pouca variação formal. Se pensarmos numa escarradeira, por exemplo, forma não produzida pela FSC e IRFM, ela simplesmente deixou de ser usada, não existe uma forma diferenciada para a mesma função, pelo menos não no âmbito dos usos pretendidos pensados pela produção. O mesmo pode ser dito das leiteiras, totalmente ausentes no registro arqueológico do sítio Petybon; tal ausência talvez tenha sido acarretada por razões semelhantes às elites urbanas cariocas, do século XIX, onde Lima (1997: 112) percebeu que as leiteiras "aparecem em números muito baixos, o que sugere que a mistura de leite ou creme à infusão [de chá] não era muito apreciada, sendo adotadas por poucos". Daniela Büchler (2004: ix) notou que a indústria brasileira de louças de mesa sempre investiu pouco na diferenciação formal das peças, resultando numa variedade pequena de desenho de produto. No campo que a teoria do *design* chama *ligações formais*, ou seja, modelo, *shapes* e decorações, há uma grande variabilidade de expressões decorativas nas louças fabricadas por localidade, conjugada a uma grande semelhança formal, cujas particularidades estarão na freqüência e na popularidade do consumo de cada forma específica.

Há que se levar em conta que, para uma indústria de louças, mudanças no *design* de um produto são, de longe, o mais caro processo a se alterar numa cadeia e os fabricantes do setor, em geral, tendem a exaurir as inovações em outros campos, como o decorativo, antes de enveredar por este caminho. Tardiamente, a indústria brasileira investiu em design de produto; a indústria, especialmente pós-anos 1970 (já em período tardio para as fábricas de faiança fina), percebeu que "produtos, muito parecidos com os seus, podem ser produzidos por outros, a menor custo, em outras partes do mundo. Diferenciar-se através do *design* fornece uma alternativa preferível e uma que pode agregar valor aos produtos" (BÜCHLER 2004: 10).

No âmbito da sociedade disciplinar como a que se estabeleceu na São Paulo do período, a louça branca competiu, muitas vezes, com a cerâmica quanto à funcionalidade, em especial em recipientes para servir ou consumir. Mas apesar da cerâmica de produção local /

regional estar em processo de mercantilização e fabricação já para um mercado consumidor, sua produção continuou sendo menos *standard* que a da louça. Assim, a louça permitiu, com a continuidade da produção (por colagem) e consumo das formas, associadas a características que apontei em outro capítulo como a assepsia, produtos muito mais industrializados, mais semelhantes entre si, mais estandardizados, normatizados. O Convênio da Louça é fruto deste movimento, gerando um documento que tentou promover a unificação das denominações para a estandardização das dimensões. A fixidez de uma forma, no campo discursivo e ideológico, limitaria práticas que não aquelas pensadas pelos produtores: o uso pretendido seria o uso real no contexto de projetos de modernidade disciplinadores como os que estamos apontando para São Paulo. A política de controle, de mudanças de hábitos e de disciplinarização da população, de uma "eugenia pública" (CISCATI 2001: 49), espalhava-se, desta maneira, para todas as esferas do cotidiano, seja no trabalho, onde os trabalhadores teriam contato com a rigidez das formas, seja no cotidiano doméstico, no qual teriam de consumir estas formas. O documento traz a seguinte relação:

FORMAS	INFORMAÇÕES SOBRE DIMENSÕES
Pratos	22 ½ cm de diâmetro (9 polegadas pratos ingleses)
Tigelas	Escala fixada – nº 4 com 25 cm diâmetro até nº 18 com 6 cm diâmetro
Travessas	15 cm até 40 cm

Se fixar é tornar imutável a dimensão das formas de louça, estatuí-las como regra e norma, é interessante pensar como pode ser paradoxal a existência de tigelas num mundo onde também se fabricam pratos. Se os mesmos têm apenas uma dimensão estipulada, as tigelas têm, pelo menos, 18 diferentes. Dentro da própria lógica prescritiva da produção de cunho taylorista da Fábrica Santa Catharina, foi possível, portanto, burlar a normativa para alcançar diferentes consumidores (não apenas quanto às formas, como às decorações). Isto fez com que, apesar de pensada sobre bases prescritivas no que concerne ao discurso que organiza a produção, a Fábrica, elo entre consumo e produção, tenha se tornado um ente performativo, assimilando-se a algumas circunstâncias e interagindo com os sistemas simbólicos dos grupos sociais da sociedade na qual estava inserida (SHALINS 1990).