U.PORTO
FLUP FACULDADE DE LETRAS
UNIVERSIDADE DO PORTO

DOUTORAMENTO EM ESTUDOS DO PATRIMÓNIO
HISTÓRIA DA ARTE

Os ofícios da madeira:
Gondomar como uma "grande fábrica" (Séc. XIX-XXI)

Cecília Mónica dos Santos Cardoso

D

2025



Cecília Mónica dos Santos Cardoso

Os ofícios da madeira: Gondomar como uma "grande fábrica" (Séc. XIX-XXI)

Tese realizada no âmbito do Doutoramento em Estudos do Património especialização em História da Arte, orientada pela Professora Doutora Ana Cristina Sousa

Faculdade de Letras da Universidade do Porto

2025

Cecília Mónica dos Santos Cardoso

Os ofícios da madeira:
Gondomar como uma "grande fábrica" (Séc. XIX-XXI)

Tese realizada no âmbito do Doutoramento em Estudos do Património especialização em História da Arte, orientada pela Professora Doutora Ana Cristina Sousa

Membros do Júri

Presidente:

Vogais:

Tese Financiada com uma Bolsa Individual de Doutoramento da FCT – Fundação para a Ciência e a Tecnologia, referência 2020.06909.BD, no âmbito das verbas do Orçamento de Estado do Ministério da Ciência, Tecnologia e Ensino Superior e, quando elegíveis, por verbas do Fundo Social Europeu, ao abrigo do PORTUGAL2020, através, nomeadamente, do programa Operacional do Capital Humano (PO CH) e do Programa Operacional Regional do Norte (NORTE 2020).



Tudo posso naquele que me fortalece[1]

Ao Pai, ao Filho e ao Espírito Santo.

Aos meus pais

Fernando Vasco Cardoso e Paula Cristina Silva

A Ti

Renato Filipe Andrês Ferreira de Castro

À memória

Dos meus avós maternos

José Vidinha e Maria Rosa

De um amigo para sempre eterno

Alexandre Miguel França

A todos os artesãos da madeira de Gondomar.

[1] Filip. 4:13.

Sumário

Declaração de honra / *Declaration of Honour* **17**

Agradecimentos **18**

Resumo **23**

Abstract **25**

Índice de Figuras metodológicas **27**

Índice de Tabelas Metodológicas **27**

Índice de Figuras **28**

Índice de Tabelas **57**

Índice de Gráficos **61**

Índice de Mapas **61**

Lista de abreviaturas e siglas **63**

Introdução **65**

Metodologia, recursos, estrutura e problemáticas **69**

Testamentos 79

Registos Paroquiais 82

Estância em Sevilha 91

Testemunhos orais 93

Organização e estrutura **96**

PARTE I – CONTEXTO TERRITORIAL E SOCIAL DE GONDOMAR **101**

1. Capítulo – O território de Gondomar **102**

1.1.Caraterísticas e delimitações do território ao longo dos tempos 102

1.1.1.As terras ***102***

1.1.2.As terras de Gondomar ***103***

1.1.3.Os julgados ***105***

1.1.4.O julgado de Gondomar ***105***

1.1.5.Os concelhos ***107***

1.1.6. O concelho de Gondomar 108

1.2. As particularidades do território: entre a agricultura e a indústria 120

1.2.1. A agricultura e a indústria de Gondomar em 1758 120

1.2.2. A agricultura e a indústria de Gondomar na 2ª metade do século XIX: o Alto e o Baixo concelho de Gondomar 127

1.2.3. A indústria de Gondomar no século XX. 148

2. O transporte por terra e por água: o Douro enquanto estrada de circulação de bens e pessoas e a ligação à cidade do Porto 157

2.1. Por terra 157

2.2. Por água 170

3. Capítulo – Demografia e sociabilidade entre os ofícios da madeira em Gondomar 184

3.1. Gondomar como uma "grande fábrica" 184

3.2. A população dos ofícios da madeira 187

3.2.1. As condições propícias à indústria da madeira 187

A demografia dos ofícios da madeira em Gondomar a partir de fontes históricas (1760-1911) 191

Os ofícios da madeira nos Registos Paroquiais de casamento (1860-1911) 195

Os ofícios da madeira nos Registos Paroquiais de batismo, casamento e óbito da freguesia de Valbom (1860-1911) 205

Os trabalhadores da madeira 205

A dupla especialização 207

Vínculos sociais 209

Vínculos profissionais 211

A hereditariedade profissional 213

A natalidade e a mortalidade infantil 216

A deslocação dos trabalhadores da madeira entre as freguesias gondomarenses e os concelhos limítrofes para Valbom 218

Apadrinhamento dos santos às crianças valboenses 225

3.2.2. As mulheres e o seu contributo na indústria da madeira 227

PARTE II – O UNIVERSO DOS OFÍCIOS MECÂNICOS 231

4. Capítulo – Na época das corporações mecânicas..... 232

As artes mecânicas na comunidade inteletual 232

As artes mecânicas na comunidade civil 243

4.1.As corporações dos ofícios em Portugal 250

As corporações dos ofícios: Estatutos 250

Confrarias..... 254

Diferença entre Estatuto e Compromisso 255

Bandeiras 256

As corporações mecânicas após o terramoto de 1755 257

As corporações mecânicas em Gondomar 260

5. Capítulo – Ensino artesanal VS ensino industrial: a realidade dos aprendizes da madeira..... 263

5.1.Os direitos e deveres dos aprendizes aquando as corporações mecânicas 263

5.2.Os direitos e deveres dos aprendizes após a extinção das antigas corporações. 269

5.3.Os contratos oficiais VS contratos verbais em Gondomar..... 275

5.3.1.Os contratos oficiais em Gondomar 275

5.3.2.Os contratos verbais em Gondomar..... 278

5.4.O ensino industrial em Gondomar 284

6. Capítulo – Acontecimentos adicionais que marcaram a indústria da madeira.... 289

6.1.A mudança para o Novo Regime e o seu impacto nos ofícios da madeira 289

6.2.As crises no setor da madeira e a sua repercussão..... 299

A concorrência..... 299

A dificuldade na aquisição das matérias-primas 305

A carência de mão de obra 312

PARTE III – OFÍCIOS, MATÉRIAS-PRIMAS, TÉCNICAS E OBRAS 318

7. Capítulo – Os ofícios da madeira 319

7.1.A definição e/ou indefinição dos ofícios da madeira 319

7.1.1.Em Espanha 320

7.1.2.Em Portugal 328

8. Capítulo – O que une e diferencia os ofícios da madeira 345

8.1.Aspetos que une os artesãos da madeira 345
8.1.1.Banco de trabalho 345
8.1.2.Ferramentas para medir 348
8.1.3.Ferramentas de traçar 349
8.1.4.Ferramentas de corte dentado 350
8.1.5.Ferramentas de corte livre por percussão 352
8.1.6.Ferramentas de pressão e aperto 353
8.1.7.Ferramentas de furar e aparafusar 355
8.1.8.Ferramentas de caixa e cepo 355
8.1.9.Ferramentas de limar 357
8.1.10. Máquinas fixas 357
8.1.11. Acabamento 359
9. Aspetos que diferenciam os artesãos da madeira 360
9.1.Ofício de carpinteiro 360
9.1.1.O ofício do carpinteiro: contextualização histórica 360
9.1.2.Técnicas construtivas e decorativas 369
Ensamblagem 369
Telhado 372
Tabique 374
Sobrado e parquet 382
Teto 392
Escadaria 399
Portas 402
Janelas 406
Varandas 419
9.1.3.A carpintaria gondomarense 422
A carpintaria em Gondomar 422
A oficina de carpintaria de António Ferreira de Sousa 426
9.2.Ofício de marceneiro 434
9.2.1.O ofício do marceneiro: contextualização histórica 434

9.2.2. Técnicas construtivas e decorativas 452

Ensamblagens 452

Molduras e ordens arquitetónicas 454

Folheado 457

9.2.3. A marcenaria gondomarense 465

A Fábrica de Móveis Giestas de Valbom, Lda.: De oficina a fábrica 470

A Fábrica de Móveis Giestas de Valbom, Lda.: As parcerias 474

A Fábrica de Móveis Giestas de Valbom, Lda.: Os móveis no seu tempo e a transposição para o século XX 475

I. A linguagem artística do Barroco e Rococó 476

II. O Barroco e o Rococó francês VS o revivalismo em Gondomar 477

O mobiliário Luís XV 478

III. O Barroco e o Rococó inglês VS o revivalismo em Gondomar 483

O mobiliário Queen Anne 483

O mobiliário Chippendale 486

IV. O Barroco e o Rococó português VS o revivalismo em Gondomar 490

O mobiliário D. João V 490

O mobiliário D. José I 492

O mobiliário D. Maria I 495

V. O Barroco holandês VS o revivalismo em Gondomar 497

O mobiliário holandês 497

A oficina de marcenaria de Vitorino Guimarães 500

O atelier artesanal de folheado de João David Sousa 522

9.3. Ofício de entalhador 533

9.3.1. O ofício do entalhador: contextualização histórica 533

9.3.2. Técnicas de entalhar 554

9.3.3. A talha gondomarense 563

A talha em Gondomar 563

A talha de José Silva e de Manuel Oliveira 569

9.4. O ofício do torneiro 591

9.4.1. O ofício do torneiro: contextualização histórica 591

A matéria-prima 612
As ferramentas 614
9.4.2. Técnicas de tornear 615
Preparação prévia do ato de tornear 615
Torneado em linha 617
Torneado livre 620
Torneado de meias peças 624
Acabamento no torno 627
9.4.3. O torno gondomarense 629
As oficinas de torno de Fernando Santos e Carlos Manuel Oliveira 633
A oficina de Fernando Santos 634
A oficina de Carlos Manuel Oliveira 646
9.5. Ofício de marcheteiro 656
9.5.1. O ofício de marcheteiro: contextualização histórica 656
Contextualização da técnica da marchetaria em Portugal 666
A matéria-prima 677
Ferramentas e utensílios 684
9.5.2. A técnica: marchetaria e complementares 691
Embutido 691
Filetes (Tarsia a toppo) 694
Marchetaria de Boulle (Marqueterie de Boulle) 695
Marchetaria em folha de madeira 698
Sombreado 701
A coloração manual 704
9.5.3. A marchetaria gondomarense 710
O espaço artesanal de Joaquim Martins dos Santos 710
9.6.7.2.12. Ofício de palheireiro(a) 727
O ofício de palheireiro(a) na história – breve síntese 727
Inglaterra 727
França 730

Portugal 732
Guias práticos 737
A matéria-prima natural 743
A matéria-prima natural: palhinha em folha (pré-tecido) 747
A matéria-prima sintética 750
Ferramentas e utensílios 751
A técnica da palhinha 754
Padrões 763
Padrão francês e italiano 763
Padrão em teia-de-aranha 764
Padrões de 1, 3 e 4 palhinhas 765
9.6.1. Uma oficina de palhinha em Gondomar 769
A palhinha em Gondomar – síntese 769
O espaço artesanal de Maria Isabel Santos 774
9.7. Ofício de imaginário 778
O ofício do imaginário: contextualização histórica 778
9.7.1. Uma oficina de imaginária em Gondomar 781
A imaginária em Gondomar 781
Casa Arte Sacra Fânzeres: A origem 783
Casa Arte Sacra Fânzeres: A oficina 785
Casa Arte Sacra Fânzeres: o ato de esculpir 790
Casa Arte Sacra Fânzeres: O molde 792
Casa Arte Sacra Fânzeres: a réplica 797
Casa Arte Sacra Fânzeres: a anatomia de uma escultura 803
Casa Arte Sacra Fânzeres: os olhos de cristal 817
Casa Arte Sacra Fânzeres: o douramento e a policromia 824
Casa Arte Sacra Fânzeres: o bordado 832
Casa Arte Sacra Fânzeres: a ourivesaria 838
Casa Arte Sacra Fânzeres: o mobiliário 841
Considerações Finais 852

Fontes e Referências 863
Fontes manuscritas 863
Arquivo Distrital do Porto 864
Arquivo Municipal do Porto 865
Arquivo Municipal de Gondomar 865
Arquivo Nacional Torre do Tombo 866
Fontes impressas 867
Testemunhos orais 871
Bibliografia 872
Imprensa 892
Bibliografia em linha 898
Documentários Educativos em linha 899
Apêndices 902
Apêndice 1 902

Declaração de honra / *Declaration of Honour*

Declaro que a presente tese é de minha autoria e não foi utilizada/o previamente noutro curso ou unidade curricular, desta ou de outra instituição. As referências a outros autores (textos, trabalhos, ideias) respeitam escrupulosamente as regras de atribuição de autoria e encontram-se devidamente indicadas no texto e nas referências bibliográficas, de acordo com as normas de referenciação. Tenho consciência de que a prática de plágio e auto-plágio constitui um ilícito académico.

I hereby declare that this thesis is of my authorship and has not been used previously in another course, degree, curricular unit or subject, at this or any other institution. References to other authors (statements, ideas, thoughts) scrupulously respect the rules of attribution and are duly indicated in the text and bibliographical references, in accordance with the rules of referencing. I am aware that the practice of plagiarism and self-plagiarism is an academic offence.

Declaro, ainda, que não utilizei ferramentas de inteligência artificial generativa (chatbots baseados em grandes modelos de linguagem) para realização de parte(s) da presente tese, encontrando-se todas as interações (prompts e respostas) transcritas em anexo.

I further declare that I have not used generative artificial intelligence tools (chatbots based on large language models) to carry out part(s) of this thesis/dissertation/report, and that all interactions (prompts and responses) have been transcribed in the annex.

Porto, 28 de setembro de 2025

Cecília Mónica dos Santos Cardoso

Agradecimentos

Agradeço à Fundação para a Ciência e Tecnologia (FCT) que me concedeu não só uma Bolsa de Doutoramento em 2020, permitindo a minha dedicação total e exclusiva nesta investigação, como também uma estância de investigação em Sevilha em 2022.

Ao CITCEM, o centro de investigação que me acolheu, agradeço toda a disponibilidade e o apoio financeiro que me proporcionou a participação em encontros científicos para partilhar e receber novos conhecimentos.

À Faculdade de Letras da Universidade do Porto, ao Concelho Científico e ao Departamento de Ciências e Técnicas do Património agradeço todo o apoio e confiança nesta investigação.

Agradeço profundamente à Professora Doutora Ana Cristina Sousa, minha orientadora, por ter embarcado nesta viagem pelo universo dos ofícios da madeira em Gondomar, desde o mestrado até ao doutoramento, como minha mentora. Na realidade, não existem palavras para descrever todo o apoio, interesse, partilha de conhecimento, amabilidade e, acima de tudo, por me ter encorajado no mundo científico. Foi, sem dúvida, muito gratificante e uma experiência que levo para toda a vida.

Agradeço à Doutora Magdalena Martín, na qualidade de *Directora del Departamento de Historia del Arte da Facultad de Geografía e Historia da Universidad de Sevilla,* por me proporcionar a realização de uma estância de investigação que tanto enriqueceu esta investigação e a mim como pessoa. Agradeço ainda à Doutora María Mercedez Fernandez Martín pelo apoio, auxílio, simpatia e um acolhimento tão reconfortante que me fez sentir em casa mesmo estando tão longe.

Agradeço ao Mestre João Antero Ferreira por me proporcionar a oportunidade de contatar com a equipa de *Demografia Histórica*, localizada na Casa de Sarmento em Guimarães, e ainda com a aplicação PROGENER – Repositório Genológico Nacional. O esclarecimento de dúvidas, alusivas à análise e ao tratamento de dados provenientes

dos Registos Paroquiais, foi fundamental para esta investigação. A toda a equipa, muito obrigada.

Agradeço também ao Departamento de Infografia da Faculdade de Letras da Universidade do Porto cujo auxílio na elaboração da tabela para a organização dos dados recolhidos a partir dos Registos Paroquiais foi basilar para tornar graficamente legível e reforçar a veracidade do nosso estudo.

À Câmara Municipal de Gondomar agradeço encarecidamente aos departamentos do Turismo e da Cultura. À equipa da Divisão de Turismo, encabeçada pelo Dr. Daniel Martins, agradeço todo o apoio no âmbito do estágio curricular durante o mestrado, demonstrando interesse pela temática dos ofícios da madeira em Gondomar. À Divisão do Arquivo Histórico e Património Cultural, agradeço o auxílio no acesso às fontes manuscritas relativas ao município que tanto contribuíram para esta investigação. Agradeço ainda a chance em participar, direta ou indiretamente, das iniciativas relacionadas com os ofícios da madeira, das quais destaco as exposições "Móveis Giestas: A memória de uma fábrica" e "A arte da marchetaria: coleção de Joaquim Martins dos Santos". Agradeço profundamente à Dra. Inês Lino, Chefe da Divisão de Arquivo Histórico e Património Cultural, e à Dra. Natércia França pelo apoio, recetividade e auxílio.

Agradeço a todos os artesãos da madeira que tive o privilégio de contatar. Agradeço profundamente todo o tempo dispensado e pelas conversas tão instrutivas. Obrigada por me auxiliarem na partilha de que a história de um ofício também congrega as memórias e as experiências dos trabalhadores.

- Ao António Sousa, carpinteiro, agradeço a disponibilidade e a prestabilidade em me receber no seu espaço oficinal. Foi bastante enriquecedor poder observar a convivência entre os utensílios e ferramentas manuais com as máquinas elétricas. Foi também muito compensador entender, por meio das suas memórias e experiências, que a carpintaria está em constante mudança, onde as antigas técnicas artesanais da carpintaria civil estão em risco de se perder nos próximos anos.

- Ao Vitorino Guimarães, marceneiro, agradeço toda a disponibilidade e amabilidade por me receber e demonstrar o seu espaço oficinal. Foi muito enriquecedor ouvir a história da sua trajetória de "moço" até "mestre marceneiro". As suas memórias e experiências foram basilares para o entendimento do ofício, da comunidade e do património de Gondomar.

- Ao João David Sousa, marceneiro, agradeço pela simpatia e pelo entusiasmo em partilhar as suas memórias e conhecimento. Ter a oportunidade de contatar com a arte de folhear o mobiliário foi imprescindível para entender toda a dinâmica da técnica. Valorizo bastante o seu esforço em persistir no desenvolvimento do folheado, mais do que um passatempo, é um meio de perpetuar uma técnica ancestral na comunidade atual. Faço votos para que continue em atividade e que alcance sucesso no fabrico de caixas para que esta técnica não pereça.

- Ao José Silva, entalhador, mesmo já tendo partido deste mundo, agradeço pelo seu testemunho e pela gentileza em me mostrar peças de mobiliário entalhadas pelo seu esforço e dedicação. Muito obrigada por ter lutado para a valorização dos ofícios da madeira gondomarenses, em especial a talha, até ao último dia.

- Ao Manuel Oliveira, entalhador, agradeço por despertar o meu interesse pela talha ainda em criança. Sempre que passava pela oficina ouvia, repetidamente, as batidas e observava os vários pedaços de madeira com desenhos bonitos. Hoje percebo que as batidas eram o resultado do maço a bater no formão ou na goiva para desbastar a madeira e os pedaços de madeira eram moldes ou obra ornamentada para integrar no mobiliário. Essas imagens e sons são inesquecíveis. Agradeço também pelas conversas e as demonstrações do ato de entalhar.

- Ao Fernando Santos, torneiro, agradeço o esforço por me receber, mesmo a idade sendo tão avançada. Foi muito gratificante conhecer o ofício do torneiro e a arte de tornear manualmente. Foi ainda muito compensador perceber que certas tradições de séculos anteriores persistiram até ao século XXI em Gondomar.

- Ao Carlos Manuel Oliveira, torneiro, agradeço todo o tempo dispensado e o fornecimento de registos fotográficos que integram neste estudo. O seu testemunho foi

muito enriquecedor, pois permitiu apurar que a obra de torno mudou nos últimos anos, adaptando-se às novas exigências da sociedade e comprovando que este ofício está a resistir para manter o labor manual e artesanal.

- À Professora Cecília Santos, filha de Joaquim Martins dos Santos, marcheteiro, agradeço o privilégio de poder contatar uma oficina de marchetaria artesanal, sob a forma de uma autêntica "cápsula do tempo". A oficina do seu pai é um lugar "mágico" que nos remete facilmente para o passado. Observar os utensílios, ferramentas, matérias-primas e até obras foi uma autêntica viagem no tempo. Sem dúvida que a oficina do seu pai concentra um grande valor histórico da técnica da marchetaria. Agradeço ainda o seu testemunho onde partilhou as suas memórias e experiências enquanto filha de um artesão de marchetaria. O seu testemunho foi, sem dúvida, muito enriquecedor.

À Maria Isabel Santos agradeço a amabilidade e o à vontade em me receber na sua residência. Foi muito gratificante voltar a um espaço onde é exercida a técnica da palhinha. O seu testemunho foi basilar para entender a situação atual da técnica e verificar o que persistiu e pereceu.

À Casa Arte Sacra Fânzeres agradeço a recetividade e o à vontade. Agradeço especialmente a Hugo Neves, imaginário e proprietário da oficina, que dispensou o seu tempo para me auxiliar no entendimento da execução e restauro de imagens e mobiliário sacro e ainda por me permitir deambular entre os mais de 8.000 moldes que têm como acervo.

Agradeço aos gondomarenses em geral que nos momentos informais e até inesperados forneceram informações, memórias e experiências preciosas sobre os ofícios da madeira, a indústria e a comunidade gondomarenses. A todos, muito obrigada.

À Diana Felícia agradeço o apoio e o seu lado tão prestativo, especialmente no esclarecimento de dúvidas sobre a carpintaria de moldes integrada na CIF.

À Marisa Pereira agradeço a simpatia, a companhia, as conversas e as sugestões que preencheram as nossas viagens aos congressos.

Aos meus pais, Fernando Cardoso e Paula Silva, agracio por todo o apoio e pelos inúmeros sacrifícios. Não existem palavras para demonstrar o meu apresso, gratidão e amor, mas prometo esforçar-me em reconhecer por meio de atos.

Aos meus avós maternos, José Vindinha e Maria Rosa Sousa, pelo orgulho e carinho que nutriram por mim até ao vosso último minuto de existência. A vossa ausência é dolorosa, mas as lembranças são uma lufada de ar fresco.

À minha tia materna, Sandra Regina Silva, agradeço por me ter levado, ainda em criança, ao seu trabalho quando ainda era uma palheireira. Este momento na infância, sem perceber, foi fundamental hoje.

A ti Renato, quando o sentimento de gratidão é demasiado profundo torna-se impossível transforma-lo em palavras. Obrigada pela tua existência.

Alequesse, partiste demasiado cedo …. Agradeço a oportunidade de te ter conhecido, das conversas, dos conselhos, das piadas e do teu esforço em me auxiliar em vários momentos. Não foste nem serás esquecido.

Resumo

A presente tese de doutoramento, *Os ofícios da madeira: Gondomar como uma "grande fábrica" (séculos XIX-XXI)*, é dedicada aos ofícios e às práticas tradicionais inerentes à indústria da madeira e à produção de mobiliário no concelho de Gondomar, desde o século XIX até à atualidade.

A análise das fontes documentais e imagéticas, o diálogo formal e informal com os gondomarenses, as entrevistas aos últimos artesãos gondomarenses detentores do conhecimento das técnicas tradicionais e o registo fotográfico e fílmico das matérias-primas, das ferramentas, dos maquinismos, das técnicas e das obras foram determinantes para entender a atmosfera e a dinâmica entre os ofícios da madeira no concelho. Estes, por sua vez, proporcionaram o perpetuar das práticas artesanais e, em particular, da produção do mobiliário em Gondomar.

A primeira parte integra a contextualização territorial e social de Gondomar. A expansão do território contribuiu de forma decisiva na vivencia social e laboral dos gondomarenses. Desta parceria emergiu uma relação intrínseca entre o meio rural e a indústria artesanal que contou, inclusive, com o contributo da mulher.

A segunda parte aborda o universo dos ofícios mecânicos, tendo-se começado por explorar os ofícios da madeira no tempo das antigas corporações em contraponto com o despoletar da Revolução Industrial. Este exercício permitiu averiguar quais foram as permanências e as mudanças relacionadas com o ambiente oficinal, especializações, aprendizagem, técnicas e crises do setor em Gondomar.

A terceira e última parte concentra o conteúdo relativo aos ofícios da madeira, as matérias-primas, as técnicas e as obras. A explanação dos trabalhos do carpinteiro, marceneiro, entalhador, torneiro, marcheteiro, palheireira e imaginário permitiu precisar os aspetos que une e diferencia estes ofícios no decorrer do tempo.

Gondomar, outrora reconhecido como um dos principais concelhos produtores de mobiliário, apresenta, atualmente, um evidente declínio nesta indústria. Os últimos artesãos, detentores do saber artesanal, não conseguem transmitir o seu conhecimento

aos mais jovens. Esta investigação tem como objetivo contribuir para o registo das práticas tradicionais e artesanais relacionadas com a madeira, mas, também, servir de estímulo na valorização das memórias, das experiências e das vivencias de um património material e imaterial em extinção neste concelho.

Palavras-chave: Gondomar; Ofícios da madeira; Técnicas artesanais; Mobiliário; Indústria.

Abstract

This doctoral thesis, Wood crafts: Gondomar as a “great factory” (19th-21st centuries), is dedicated to the crafts and traditional practices inherent to the timber industry and furniture production in the municipality of Gondomar, from the 19th century to the present day.

The analysis of documentary and image sources, formal and informal dialogue with Gondomar residents, interviews with the last remaining artisans who possessed knowledge of traditional techniques, and photographic and film records of raw materials, tools, machinery, techniques, and works were crucial to understanding the atmosphere and dynamics of the woodworking trades in the municipality. These, in turn, have fostered the perpetuation of artisanal practices and, in particular, furniture production in Gondomar.

The first part explores the territorial and social context of Gondomar. The expansion of the territory contributed decisively to the social and work experiences of Gondomar's residents. This partnership resulted in an intrinsic relationship between the rural environment and the artisanal industry, which also included the contribution of women.

The second part addresses the world of mechanical crafts, beginning by exploring woodworking trades during the era of the old guilds, contrasting with the onset of the Industrial Revolution. This exercise allowed us to explore the constants and changes related to the workshop environment, specializations, learning, techniques, and crises in the sector in Gondomar.

The third and final section focuses on the woodworking trades, their raw materials, techniques, and construction. The explanation of the work of carpenters, joiners, carvers, turners, marquetists, straw workers, and artisans allowed us to pinpoint the aspects that unite and differentiate these trades over time.

Gondomar, once recognized as one of the main furniture-producing municipalities, is currently experiencing a clear decline in this industry. The remaining

artisans, holders of artisanal knowledge, are unable to pass this knowledge on to younger generations. This research aims to contribute to the documentation of traditional and artisanal practices related to wood, but also to encourage the appreciation of memories, experiences, and experiences of a tangible and intangible heritage in this municipality that is in danger of disappearing.

Key-words: Gondomar; Wood crafts; Craft techniques; Furniture; Industry.

Índice de Figuras metodológicas

FIGURA METODOLÓGICA 1. ROSTO PARA ESCULTURA SACRA (PORMENOR). OFICINA DE JOSÉ BERNÁLDEZ E GERMÀN TORRÉNS. SEVILHA. 93

FIGURA METODOLÓGICA 2. ESCOLA INDUSTRIAL E COMERCIAL DE GONDOMAR, SÃO COSME – GONDOMAR, C. 1950. FOTOGRAFIA DE FOTO GUIMARÃES GONDOMAR. 286

Índice de Tabelas Metodológicas

TABELA METODOLÓGICA 1. AS PRINCIPAIS FONTES E BIBLIOGRAFIA CONCERNENTES AOS OFÍCIOS DA MADEIRA. 76

TABELA METODOLÓGICA 2. O MOBILIÁRIO NOS TESTAMENTOS DE GONDOMAR (1834-1843). 81

TABELA METODOLÓGICA 3. O MOBILIÁRIO NO TESTAMENTO DE DONA MARIA ERMELINDA DA ROSA, 1840 (PORMENOR). 82

TABELA METODOLÓGICA 4. OBTENÇÃO DA INDICAÇÃO DO OFÍCIO 85

TABELA METODOLÓGICA 5. NÚMERO DE LIVROS E REGISTOS CONSULTADOS E AS RESPETIVAS ENTRADAS DOS TRABALHADORES DA MADEIRA NA BASE DE DADOS. 89

TABELA METODOLÓGICA 6. CURSOS MINISTRADOS NA ESCOLA SECUNDÁRIA DE GONDOMAR RELACIONADOS COM A INDÚSTRIA DA MADEIRA DE 1878 ATÉ 1998. 288

Índice de Figuras

Figura 1. Gondomar – Porto. Norte da Estrada da Circunvalação. Área: 24.405,35 m2. 117

Figura 2. Gondomar – Porto. Pêgo Negro. Área: 91.005,14m2..... 117

Figura 3. Porto – Gondomar. Areias. Área: 136.448,08 m2..... 117

Figura 4. Gondomar – Porto. Zona a sul das Areias. Área: 38.733,03 m2..... 117

Figura 5. Gondomar – Porto. Zona a sul da Rua Oito de Setembro. Área: 6.542,16 m2..... 118

Figura 6. Gondomar–Porto. Zona a sul da Granja–Estrada Nacional 209. Área: 4.310,06 m2. 118

Figura 7. Gondomar – Porto. Quinta Villar d'Allen. Área: 45.588,80 m2..... 118

Figura 8. Porto – Gondomar. Estrada Nacional 108. Área: 1.468,99m2..... 118

Figura 9. Panela de ferro de três pernas. Fabrico na fundição de Zebreiros. Gondomar. 1886.. 134

Figura 10. Fábrica de curtumes de Valbom. Autoria: Foto Guimarães (Século XX). 135

Figura 11. Porto – Transporte de madeira do rio Douro (c. 1910). 136

Figura 12. Descarga de linha nos Guindais, Porto (1910). 138

Figura 13. Transporte de lenha em carros de bois, arredores do Porto (c. 1920). Fotografia de autor desconhecido. 139

Figura 14. Carro de mato, Barcelos (c. 190?). Fotografia de Emílio Biel e Companhia. 141

Figura 15. As carquejeiras. Mulheres a transportar carqueja, Porto (c. 1940-1960). Fotografia de autor desconhecido..... 141

Figura 16. A carquejeira. Mulher a transportar carqueja, Porto (c. 1940-1960). Fotografia de autor desconhecido. 142

Figura 17. Mulheres a escolher o carvão (Século XX). Fotografia de autor desconhecido. 143

Figura 18. Mulheres a britar o carvão (Século XX). Fotografia de autor desconhecido. 143

Figura 19. Mulheres a carregar as vagonetas (Século XX). Fotografia de autor desconhecido.144

Figura 20. Mulheres a transportar as vagonetas (Século XX). Fotografia de autor desconhecido. 144

Figura 21. Raparigas a transportar o carvão ou a pedra em gigos (Século XX). Fotografia de autor desconhecido. 145

Figura 22. Publicidade de Manuel Ferreira Polonia Júnior – indicação do telefone, 1930. 150

Figura 23. Publicidade de Júlio Francisco da Silva – máquinas movidas a eletricidade, 1928..... 150

Figura 24. Publicidade de Antonio de Sousa Ramos – fábrica e respetivo armazém, 1927. 150

Figura 25. Anúncio publicitário SEMASTOFOS, 1970. 152

Figura 26. Carro do saneamento de tração animal, Carnaval de 1905..... 160

FIGURA 27. CARRO DE SANEAMENTO DE TRAÇÃO ANIMAL EM CORTEJO DE FOLCLORE, DATA DESCONHECIDA. 160
FIGURA 28. O "ELÉCTRICO 10" QUE PERCORRIA A LINHA DO PORTO ATÉ SÃO PEDRO DA COVA E NA MESMA ESTRADA UM CARRO DE TRAÇÃO ANIMAL, C. 1918. 163
FIGURA 29. ZORRA A PERCORRER A LINHA DO PORTO ATÉ SÃO PEDRO DA COVA PARA O TRANSPORTE DE CARVÃO, SÉCULO XX. 165
FIGURA 30. CESTOS DE CARVÃO TRANSPORTADOS EM CABOS AÉREOS ATÉ À ESTAÇÃO DE RIO TINTO, SÉCULO XX. 165
FIGURA 31. CARRETEIRAS DE PAREDES. 167
FIGURA 32. PAISAGEM DE UM SOUTO E CAMPOS AGRÍCOLAS JUNTO AO RIO FERREIRA, FERREIRINHA, 2024. 171
FIGURA 33. BARQUEIRA DE AVINTES, CAIS DA RIBEIRA, C. 196?-197?..... 177
FIGURA 34. PADEIRAS DE AVINTES, SÉCULO XX. 177
FIGURA 35. A DESCARREGAR SAL..... 178
FIGURA 36. VALBOEIROS JUNTO À PESQUEIRA DE ATÃES (JOVIM, GONDOMAR), C. 1950. 178
FIGURA 37. POSTAL DO ESTEIO DE CAMPANHÃ, DESCARGA DE LENHA. C. 1910..... 189
FIGURA 38. APADRINHAMENTO DE NOSSA SENHORA DAS NEVES A CRIANÇA VALBOENSE. PORMENOR DO REGISTO DE BATISMO N.º 169 DE 1905 DE VALBOM. 226
FIGURA 39. ANÚNCIO PUBLICITÁRIO DA SERRAÇÃO DE ANTÓNIO FERREIRA DE BRITO. 1931. 228
FIGURA 40. ANÚNCIO PUBLICITÁRIO DA SERRAÇÃO DA VIÚVA DE ANTÓNIO FERREIRA DE BRITO. 1950..... 228
FIGURA 41. *DE OFFICIIS*, FOLHA DE ROSTO. 44 A.C. 238
FIGURA 42. *DE DIVERSIS ARTIBUS*, FOLHA DE ROSTO, C. 1080-1125. 240
FIGURA 43. CARPINTEIRO. DETALHE DO VITRAL DA CATEDRAL DE CHARTRES. 242
FIGURA 44. MERCADORES DE BRABANTE E ANTUÉRPIA, 1577. 244
FIGURA 45. EDIFÍCIO EM RUÍNAS DA RUA DE S. SEBASTIÃO QUE FOI PAÇOS DO CONCELHO DO PORTO E ONDE PODERÁ TER FUNCIONADO A CASA DOS 24. 251
FIGURA 46. REGIMENTO DO OFFICIO DE CARPINTEIRO DE MOVEIS E SAMBRAGE PARA A CIDADE DE LISBOA, FOLHA DE ROSTO. 1767. 253
FIGURA 47. SÃO JOSÉ E SÃO BRÁS. 1691. 256
FIGURA 48. TERRAMOTO DE 1755. LISBOA EM CHAMAS E O TSUNAMI NO PORTO DE LISBOA. 1755. 257
FIGURA 49. FOLHA DE ALBINO TEIXEIRA PINTO DIAS COM A CATEGORIA PROFISSIONAL DE MARCENEIRO-APRENDIZ NO LIVRO DE IMPOSTO PROFISSIONAL DA "FÁBRICA GIESTAS", 1975..... 277
FIGURA 50. FOLHA DE FRANCISCO MOREIRA VIEIRA COM A CATEGORIA PROFISSIONAL DE ENTALHADOR-APRENDIZ NO LIVRO DE IMPOSTO PROFISSIONAL DA "FÁBRICA GIESTAS", 1975..... 278

FIGURA 51. MOBILIÁRIO E DECORAÇÃO MODERNA, PRODUÇÃO DE *SOARES BARBOSA & IRMÃO* (BRAGA), SÉCULO XX. 290
FIGURA 52. MESA LUÍS XV, PRODUÇÃO DE SOARES BARBOSA & IRMÃO (BRAGA), SÉCULO XX. 290
FIGURA 53. MOBILIÁRIO D. JOÃO V, PRODUÇÃO DE *SOUSA BRAGA, FILHO* (BRAGA). SÉCULO XX. 291
FIGURA 54. QUARTO DE CAMA LUÍS XIII, PRODUÇÃO DE *SOUSA BRAGA, FILHO* (BRAGA). SÉCULO XX. 291
FIGURA 55. MOBÍLIA LUÍS XVI, PRODUÇÃO DE FAUSTINO & BARROS (BRAGA). SÉCULO XX. 292
FIGURA 56. MOBILIÁRIO MODERNO, PRODUÇÃO DE FAUSTINO & BARROS (BRAGA). SÉCULO XX. 292
FIGURA 57. QUARTO DE CAMA "COMPLETO MODERNO", PRODUÇÃO DE *ARTE MODERNA, MARCENARIA* (BRAGA). SÉCULO XX. 294
FIGURA 58. SALA DE ESTAR "COMPLETO MODERNO", PRODUÇÃO DE *ARTE MODERNA, MARCENARIA* (BRAGA). SÉCULO XX. 294
FIGURA 59. ANÚNCIO PUBLICITÁRIO DA *FÁBRICA DE MOVEIS DE DELFIM LUIS DA ROCHA*, 1927. 296
FIGURA 60. ANÚNCIO PUBLICITÁRIO DA *FÁBRICA E ARMAZEM DE MOVEIS DE ANTONIO DE SOUSA RAMOS*, 1927 296
FIGURA 61. ANÚNCIO PUBLICITÁRIO DO *DEPOSITO DE MOBILIAS DE DAVID GONÇALVES TORRES*, 1927. 297
FIGURA 62. ANÚNCIO PUBLICITÁRIO DA OFICINA DE MARCENARIA DE JOAQUIM PINTO DAS NEVES, 1928. .. 297
FIGURA 63. ANÚNCIO PUBLICITÁRIO D' *A COMPETIDORA VALBOENSE DE JULIO FRANCISCO DA SILVA*, 1928. 297
FIGURA 64. ANÚNCIO PUBLICITÁRIO DA OFICINA DE ENTALHADOR E RESTAURADOR DE MOVEIS ANTIGOS DE MANOEL FERNANDES BRAGA, 1930. 297
FIGURA 65. ANÚNCIO PUBLICITÁRIO DA FABRICA MECANICA DE MOBILIARIO E CARPINTARIA ARTISTICA DE DAVID FERREIRA SOARES, 1930. 298
FIGURA 66. ANÚNCIO PUBLICITÁRIO DA *OFICINA DE MARCENARIA DE PORFIRIO FERREIRA DA SILVA*, 1931.. 298
FIGURA 67. ANÚNCIO PUBLICITÁRIO DA OFICINA MECANICA DE MOBILIARIO E CARPINTARIA DE ANTÓNIO MARTINS DE OLIVEIRA, 1931. 298
FIGURA 68. *SIDBOARD* COM TRÊS PORTAS EM CARVALHO PARA *POUSADA DA EDP*, 1990. 304
FIGURA 69. CÓMODA EM CARVALHO PARA *POUSADA DA EDP*, 1993. 304
FIGURA 70. MULHER A EXERCER O LABOR DE MARCENARIA, 1991. 313
FIGURA 71. JOVEM A APRENDER O OFÍCIO DE ENTALHADOR, 1991. 313
FIGURA 72. JOVEM A APRENDER O OFÍCIO DE EMBUTIDOR, 1991. 313
FIGURA 73. FORMANDAS NO OFÍCIO DE SANTEIRO, 2023 317
FIGURA 74. REPRESENTAÇÃO DE UMA ARMADURA EM *LACERIA* (OBRA DE LAÇO), DESENHO DE ENRIQUE NUERE. 323
FIGURA 75. VÃO COM REVESTIMENTO EM *LACERIA* (OBRA DE LAÇO), VISTA EXTERIOR. 323

FIGURA 76. VÃO COM REVESTIMENTO EM *LACERIA* (OBRA DE LAÇO), VISTA INTERIOR. 323
FIGURA 77. BANCO DE MARCENEIRO. 345
FIGURA 78. BANCO DO CARPINTEIRO ANTÓNIO SOUSA. 347
FIGURA 79. BANCO DO MARCENEIRO VITORINO GUIMARÃES. 347
FIGURA 80. BANCO DO ENTALHADOR MANUEL OLIVEIRA. 347
FIGURA 81. BANCO DO IMAGINÁRIO HUGO NEVES 347
FIGURA 82. BANCO DO MARCHETEIRO JOAQUIM MARTINS DOS SANTOS. 347
FIGURA 83. FIO DE PRUMO. 348
FIGURA 84. FIO DE PRUMO DO CARPINTEIRO GONDOMARENSE ANTÓNIO SOUSA. 348
FIGURA 85. NÍVEL DE MADEIRA. 349
FIGURA 86. NÍVEL DE FERRO 349
FIGURA 87. COMPASSO DE PONTAS DE FERRO DO TORNEIRO FERNANDO SANTOS. 350
FIGURA 88. COMPASSO DE VOLTAS DE FERRO DO TORNEIRO FERNANDO SANTOS. 350
FIGURA 89. SERRA BRAÇAL DO MARCENEIRO VITORINO GUIMARÃES. 351
FIGURA 90. SERROTE DO CARPINTEIRO ANTÓNIO SOUSA. 351
FIGURA 91. FORMÕES, GOIVAS E MAÇO DO ENTALHADOR MANUEL OLIVEIRA 353
FIGURA 92. FORMÕES E GOIVAS DO TORNEIRO FERNANDO SANTOS. 353
FIGURA 93. MARTELO E MAÇO DO CARPINTEIRO ANTÓNIO SOUSA 353
FIGURA 94. SARGENTO DO CARPINTEIRO ANTÓNIO SOUSA. 354
FIGURA 95. GRAMPO DO MARCENEIRO VITORINO GUIMARÃES. 354
FIGURA 96. GRAMPO DO ENTALHADOR JOSÉ SILVA. 354
FIGURA 97. SARGENTO A FIXAR UMA ESCULTURA NA OFICINA ARTE SACRA FÂNZERES. 354
FIGURA 98. GRAMPOS E SARGENTOS DO MARCENEIRO JOÃO DAVID. 354
FIGURA 99. GUILHERME DO CARPINTEIRO ANTÓNIO SOUSA. 356
FIGURA 100. TUPIA DO CARPINTEIRO ANTÓNIO SOUSA. 359
FIGURA 101. CARPINTEIRO EM PLENA ELABORAÇÃO DE UM MOLDE METALÚRGICO 364
FIGURA 102. FRONTISPÍCIO DA RECOMPILAÇÃO CARPINTARIA ARTÍSTICA DO ARQUITETO ANDRÉS AUDET Y PUIG, 1900-1930. 365
FIGURA 103. ARQUITETO ANDRÉS AUDET Y PUIG, 1902. 365
FIGURA 104. MOBÍLIA DE QUARTO (MUEBLES DE DORMITÓRIO), C. 1900-1930. 366
FIGURA 105. PORTAS INTERIORES E LAMBRIS (PUERTAS INTERIORES Y ARRIMADERO), C. 1900-1930. 366
FIGURA 106. MODELOS DE CADEIRAS (MODELOS DE SILLA), C. 1900-1930. 366
FIGURA 107. FACHADA DE LOJA (FACHADA-TIENDA), C. 1900-1930. 366

FIGURA 108. INTERIOR DE LOJA (INTERIOR-TIENDA), C. 1900-1930..... 366
FIGURA 109. PENTEADEIRA PARA SALÕES DE CABELEIRO (TOCADORES PARA PELUQUERIAS), C. 1900-1930. 366
FIGURA 110. CAPA DA REVISTA *A CONSTRUCÇÃO MODERNA*, 1905. 367
FIGURA 111. LAMBRI DE QUARTO. TRABALHO DE CARPINTARIA ARTÍSTICA EXECUTADO EM MADEIRA DE CARVALHO NA OFICINA DE FREDERICO AUGUSTO RIBEIRO E A OBRA DE TALHA DA OFICINA DE GUILHERME COUTINHO, 1905. 368
FIGURA 112. LAMBRI DE SALA DE JANTAR DA CASA DE JOÃO ALVARES FERREIRA. DESENHO DE JOAQUIM ANTÓNIO VIEIRA. TRABALHO EM MADEIRA DE CASTANHO. EXECUÇÃO DE JOSÉ GOMES SOARES, 1905. 368
FIGURA 113. ESCADARIA INTERIOR DA PROPRIEDADE DE ANTÓNIO DA COSTA E SILVA, CASCAIS, 1905. 368
FIGURA 114. ESCADARIA INTERIOR DA PROPRIEDADE DE ANTÓNIO MARIA DA COSTA, ESTORIL. TRABALHO EM MADEIRA DE PITCH-PINE ENCERADO. DESENHO E EXECUÇÃO DE JOAQUIM A. VIEIRA, 1905. 368
FIGURA 115. JANELA TRADICIONALISTA. VISÃO INTERNA DA JANELA. TRABALHO DE CARPINTARIA ARTÍSTICA EM CASTANHO ENCERADO COM FERRAGENS POLIDAS. EXECUÇÃO NA CARPINTARIA MECÂNICA DE J. LINO, 1905. 369
FIGURA 116. JANELA TRADICIONALISTA. VISÃO EXTERNA DA JANELA. TRABALHO DE CARPINTARIA ARTÍSTICA EM CASTANHO ENCERADO. EXECUÇÃO NA CARPINTARIA MECÂNICA DE J. LINO, 1905. 369
FIGURA 117. ENSAMBLAGEM COM RESPIGA DUPLA. 371
FIGURA 118. ASNA COMPOSTA (PORMENOR). 373
FIGURA 119. ARQUITETURA PORTUGUESA EM TABIQUE, ALPEDRINHA (FUNDÃO). 377
FIGURA 120. ARQUITETURA PORTUGUESA EM TABIQUE. PORMENOR DO PISO SUPERIOR EM TABIQUE. ALPEDRINHA (FUNDÃO). 377
FIGURA 121. TIPOS DE TABIQUE, SÉCULO XX..... 378
FIGURA 122. MAQUETE DE UMA GAIOLA POMBALINA. SISTEMA ARQUITETÓNICO DE CONSTRUÇÃO ANTISSÍSMICO DO SÉCULO XVIII, UTILIZADO NA BAIXA POMBALINA DE LISBOA APÓS O TERRAMOTO DE 1755..... 380
FIGURA 123. PLANTA DO VIGAMENTO. 383
FIGURA 124. VIGAMENTO ASSENTE. 384
FIGURA 125. LIGAÇÕES DE VIGAS. 385
FIGURA 126. FRECHAL SOBRE CONSOLE DE FERRO. 386
FIGURA 127. FRECHAL AFERROLHADO SOBRE DENTE DA PAREDE..... 386
FIGURA 128. VIGAMENTO COM CADEIAS. 386
FIGURA 129. VIGAMENTO TARUGADO. 386

FIGURA 130. SISTEMAS DE SOLHO. 387
FIGURA 131. SISTEMA DE SOLHO À INGLESA. 388
FIGURA 132. SOLHO ESPINHADO. 388
FIGURA 133. PARQUETAS DIVERSAS. 390
FIGURA 134. PARQUETAS EM MOSAICO. 391
FIGURA 135. CERCADURA PARA PARQUETAS EM MOSAICO. 391
FIGURA 136. TETO EM CAIXOTÃO, 1600. SEBASTIANO SERLIO. 394
FIGURA 137. QUATRO MODELOS DE TETOS EM CAIXOTÃO (PORMENOR), 1600. SEBASTIANO SERLIO. 394
FIGURA 138. DOIS MODELOS EM TETO DE CAIXOTÃO COM ELEMENTOS VEGETALISTAS (PORMENOR), 1600. SEBASTIANO SERLIO. 394
FIGURA 139. DOIS MODELOS EM TETO DE CAIXOTÃO COM ELEMENTOS VEGETALISTAS (PORMENOR), 1600. SEBASTIANO SERLIO. 394
FIGURA 140. SALA DO CREDO (PORMENOR). FRESCO DA AUTORIA DE PINTURICCHIO (1492-1494), MUSEU DO VATICANO, ROMA. 396
FIGURA 141. CÚPULA MUDÉJAR DA BASÍLICA E CONVENTO DE SÃO FRANCISCO DO LIMA (1655), PERÚ. 396
FIGURA 142. PLANTAS DE ESTEIRAS. 397
FIGURA 143. CORTE DE TETO DE MADEIRA E PAVIMENTO SUPERIOR. 398
FIGURA 144. DIVERSOS TIPOS DE ESCADARIAS. 402
FIGURA 145. ANATOMIA DE UMA PORTA. 405
FIGURA 146. JANELA RÚSTICA SEM VIDROS, 1944. 407
FIGURA 147. JANELA DE SACADA SEM VIDRO, 1944. 407
FIGURA 148. MUSCIARÁBIA EM JANELA, EGIPTO. 411
FIGURA 149. MUSCIARABIA EM VARANDA, CASA AL-SUHAIMI. 411
FIGURA 150. MUSCIARÁBIA, PORMENOR DO REVESTIMENTO EM LACERIA (OBRA DE LAÇO), VISTA DO INTERIOR DA CATEDRAL-MESQUITA DE CÓRDOVA. 411
FIGURA 151. GELOSIA OU JANELA ANTIGA DE RÓTULA EM VILA REAL DE TRÁS-OS-MONTES, 1898. 412
FIGURA 152. GELOSIA RETA. SÃO PAULO, BRASIL. 1860-1870. 412
FIGURA 153. GELOSIA EM JANELA. EDIFÍCIO DA BIBLIOTECA MUNICIPAL VILA BEATRIZ, ERMESINDE, PORTUGAL, 2012. 412
FIGURA 154. JANELA COM CAIXÃO E RÓTULAS. BRASIL, 1944. 412
FIGURA 155. GELOSIA COM CAIXA EXTERIOR. 413
FIGURA 156. GELOSIA COM CAIXA INTERIOR. 414
FIGURA 157. PERSIANAS EM MADEIRA. RIO TINTO, GONDOMAR. 415

FIGURA 158. PERSIANA DE PEITO. 415
FIGURA 159. PERSIANA DE MADEIRA COM POSTIGO. 416
FIGURA 160. PERSIANA DE DOBRAR DE MADEIRA. 416
FIGURA 161. ARO DE PERSIANA DE MADEIRA. 416
FIGURA 162. JANELA COM RÓTULA 417
FIGURA 163. JANELA COM RESGUARDO PARCIAL EM RÓTULA, CÓRDOVA. 417
FIGURA 164. JANELA DE SACADA COM RESGUARDO PARCIAL EM RÓTULA, CÓRDOVA. 417
FIGURA 165. RESGUARDO PARCIAL EM RÓTULA (PORMENOR), CÓRDOVA. 417
FIGURA 166. RESGUARDO DE VARANDA EM MADEIRA, SÃO PAULO, 1944. 420
FIGURA 167. RESGUARDO DE VARANDA EM MADEIRA, SÃO PAULO, 1944. 420
FIGURA 168. FACHADA DE EDIFÍCIO COM A EXPOSIÇÃO DE GELOSIAS E RESGUARDOS DE VARANDAS EM MADEIRA, SÃO PAULO, 1944. 420
FIGURA 169. FACHADA DE EDIFÍCIO COM A EXPOSIÇÃO DE RESGUARDOS EM MADEIRA, SÃO PAULO, 1944. . 420
FIGURA 170. VARANDA COM RESGUARDO EM MADEIRA TORNEADA. OURO PRETO, 1944. 420
FIGURA 171. VARANDA COM GELOSIA E RESGUARDO EM MADEIRA, SÃO PAULO, 1944. 420
FIGURA 172. RESGUARDO DE VARANDA EM MADEIRA. VARANDA DE UM EDIFÍCIO DA RUA DE TRÁS, PORTO, 1967. 421
FIGURA 173. RESGUARDOS DE VARANDAS EM MADEIRA E FERRO. VARANDAS DE EDIFÍCIOS DA RUA DOS CALDEIREIROS, PORTO, 1967. 421
FIGURA 174. RESGUARDO DE VARANDA EM MADEIRA. VARANDA DE UM EDIFÍCIO DA RUA DOS CALDEIREIROS, PORTO, 1967. 421
FIGURA 175. FÁBRICA MECÂNICA DE MOBILIÁRIO E CARPINTARIA ARTÍSTICA DE DAVID FERREIRA SOARES, 1930. 424
FIGURA 176. OFICINA MECÂNICA DE MOBILIÁRIO E CARPINTARIA DE ANTÓNIO MARTINS OLIVEIRA, 1931. 424
FIGURA 177. OFICINA DE MARCENARIA E CARPINTARIA DE DAVID JOSÉ DOS SANTOS, 1930. 424
FIGURA 178. OFICINA DE CARPINTEIRO E MARCENEIRO DE JOSÉ MARTINS PEREIRA, 1932. 424
FIGURA 179. CARPINTARIA E MARCENARIA DE JOSÉ MARTINS MARQUES, 1928. 425
FIGURA 180. FÁBRICA DE MARCENARIA E CARPINTARIA MECÂNICA DE FIEL PEREIRA DE CASTRO, 1931. 425
FIGURA 181. FÁBRICA DE MÓVEIS E CARPINTARIA MECÂNICA DE DELFIM LUÍS DA ROCHA, 1930. 425
FIGURA 182. ANTÓNIO FERREIRA DE SOUSA, CARPINTEIRO CIVIL. 427
FIGURA 183. SERRA CIRCULAR DE ANTÓNIO FERREIRA DE SOUSA, CARPINTEIRO CIVIL. 429
FIGURA 184. SERRA CIRCULAR COM SERRIM DE ANTÓNIO FERREIRA DE SOUSA, CARPINTEIRO CIVIL. 429
FIGURA 185. SERRA DE FITA DE ANTÓNIO FERREIRA DE SOUSA, CARPINTEIRO CIVIL. 429

FIGURA 186. TUPIA E OUTROS ADEREÇOS DE CARPINTARIA DE ANTÓNIO FERREIRA DE SOUSA, CARPINTEIRO CIVIL. 430
FIGURA 187. TUPIA (PORMENOR) DE ANTÓNIO FERREIRA DE SOUSA, CARPINTEIRO CIVIL. 430
FIGURA 188. ASNA SIMPLES DA OFICINA DE ANTÓNIO FERREIRA DE SOUSA, CARPINTEIRO CIVIL. 430
FIGURA 189. SECÇÃO DE CORRIMÃO TORCIDO PARA ESCADARIA (PORMENOR) DE ANTÓNIO FERREIRA DE SOUSA, CARPINTEIRO CIVIL. 431
FIGURA 190. ENSAMBLAGEM DE ALMOFADA PARA UMA PORTA DE ANTÓNIO FERREIRA DE SOUSA, CARPINTEIRO CIVIL. 431
FIGURA 191. MODELO DE ENSAMBLAGEM DE UMA JANELA (PORMENOR FRONTAL) DE ANTÓNIO FERREIRA DE SOUSA, CARPINTEIRO CIVIL. 431
FIGURA 192. MODELO DE ENSAMBLAGEM DE UMA JANELA (PORMENOR LATERAL) DE ANTÓNIO FERREIRA DE SOUSA, CARPINTEIRO CIVIL. 432
FIGURA 193. MESA DE FERRAMENTA TRADICIONAL DE ANTÓNIO FERREIRA DE SOUSA, CARPINTEIRO CIVIL. .. 432
FIGURA 194. MESA DE FERRAMENTA TRADICIONAL (PORMENOR) DE ANTÓNIO FERREIRA DE SOUSA, CARPINTEIRO CIVIL. 432
FIGURA 195. OFICINA DE UM *MENUISIER*, BASEADA NUMA MINIATURA DO SÉCULO XV. 436
FIGURA 196. *COFFRIER*..... 436
FIGURA 197. SELO DO OFÍCIO DO *ESCRINIER* DA CIDADE DE BRUGES, SÉCULO XVII. 437
FIGURA 198. OFICINA DE UM HUCHIER. 437
FIGURA 199. OFICINA DE UM *MENUISIER* (FABRICO DE LAMBRIS). 439
FIGURA 200. ARMÁRIO NACIONAL COM REVIVALISMO RENASCENÇA EM NOGUEIRA ENCERADA. MARCENARIA 1º DEZEMBRO (REIS COLLARES, & Cª). PINTURA DECORATIVA A CARGO DO ARTISTA BAETA. 1904. 444
FIGURA 201. BIOMBO ESTILO LUÍS XVI EM MADEIRA A BRANCO E OURO E FUNDO DE SEDA. DA OFICINA DE JOSÉ MAIOR. 1905. 444
FIGURA 202. CAMA LUÍS XV EM PAU-SANTO. DA OFICINA DE RIBEIRO & C. ª (IRMÃO). 1905. 444
FIGURA 203. MÓVEL ARTE NOVA EM NOGUEIRA E FERRAGENS DE COBRE FUMADO. DA OFICINA DE ANTÓNIO AUGUSTO LIMA, 1905. 445
FIGURA 204. MESA ARTE NOVA EM NOGUEIRA E COM TAMPO EM RAIZ. DA OFICINA DE ANTÓNIO AUGUSTO LIMA. 1905. 445
FIGURA 205. MÓVEL EM ESTILO MODERNO EM NOGUEIRA ENCERADA E FERRAGENS DE COBRE FUMADO. DA OFICINA DE ANTÓNIO A. LIMA. 1905..... 446
FIGURA 206. GUARDA-PRATA ARTE NOVA EM NOGUEIRA. ESTE MÓVEL INTEGRAVA A MOBÍLIA COMPLETA DE JANTAR. DA OFICINA DE JOSÉ MAIOR. 1905. 446

FIGURA 207. BUFETE "ARKSEY" EM CARVALHO. ESCULPIDO, ORNAMENTADO, COM CUME EM DOSSEL, ESPELHO E ARMÁRIO COM GAVETAS. DA OFICINA MAPLE & C.º, DE LONDRES, 1905. 447
FIGURA 208. CABIDE DE CORREDOR EM CARVALHO COM ESPELHO OVAL, APAINELADO E CAIXA PARA ESCOVAS. DESENHO E EXECUÇÃO DA OFICINA MAPLE & C.ª., DE LONDRES, 1905 447
FIGURA 209. MÓVEL JAPONÊS EM NOGUEIRA. DA OFICINA DE JOSÉ MAIOR. 1905. 448
FIGURA 210. SECRETÁRIA PARA SENHORA EM PLÁTANO OU NOGUEIRA. DA OFICINA DE REIS & FONSECA. 1905. 448
FIGURA 211. MESA DE COSTURA EM NOGUEIRA ENCERADA. DA OFICINA DE ANTÓNIO AUGUSTO LIMA. 1905. 449
FIGURA 212. BILHAR ARTÍSTICO EM CARVALHO CLARO E COM TABELAS PNEUMÁTICAS. DESENHO E EXECUÇÃO DA OFICINA DE J. PIETRO. OFERECIDO POR J. PIETRO AO MONARCA AFONSO XIII POR OCASIÃO DA SUA VISITA A LISBOA EM 1903. 449
FIGURA 213. MÓVEL DE FANTASIA PARA SALA EM NOGUEIRA ENCERADA, COM DOURADOS E PINTURAS. OFICINA DESCONHECIDA, 1905. 450
FIGURA 214. MOLDURAS DA ORDEM TOSCANA. 457
FIGURA 215. FÔRMA DE FOLHEAR. 461
FIGURA 216. PRENSA DE FOLHEAR. 461
FIGURA 217. MARTELO DE FOLHEAR 462
FIGURA 218. FERRO DE ENGOMAR A CARVÃO PARA FOLHEAR DE VITORINO GUIMARÃES, MARCENEIRO. 462
FIGURA 219. FOLHEAR À FITA. 463
FIGURA 220. CONTRAFOLHEADO. 464
FIGURA 221. O OFÍCIO DO ENSAMBLADOR EM GONDOMAR 466
FIGURA 222. CAPA DO LIVRO DE DESENHOS DA ANTIGA FÁBRICA DE MÓVEIS GIESTAS DE VALBOM, LDA. 2ª METADE DO SÉCULO XX. 473
FIGURA 223. PRIMEIRA PÁGINA DO LIVRO DE REGISTOS DE DESENHOS DA ANTIGA FÁBRICA DE MÓVEIS GIESTAS DE VALBOM, LDA. (PORMENOR). 2ª METADE DO SÉCULO XX. 473
FIGURA 224. *BERGER* MODELO RICO COM BRAÇOS E DOURADO, C. 1990. 475
FIGURA 225. CADEIRA MODELO MITNITZY EMPALHADA E ASSENTO ESTOFADO, C. 1990. 475
FIGURA 226. CADEIRÃO LUÍS XV MODELO JALCO EMPALHADO, C. 1990. 475
FIGURA 227. *BERGER* ITALIANO MODELO TALANTE TODO ESTOFADO A PELE, C. 1990. 475
FIGURA 228. CADEIRA COM ESPALDAR E ASSENTO EM PALHINHA. 480
FIGURA 229. CADEIRA DE BRAÇOS COM ESPALDAR E ASSENTO EM PALHINHA. 480
FIGURA 230. CADEIRÃO LUÍS XV MODELO JALCO COM BRAÇOS E ESPALDAR E ASSENTO EM PALHINHA 480

FIGURA 231. *CABINET* COM ESPALDAR E ASSENTO EM PALHINHA E APOIOS DE BRAÇO ACOLCHOADOS. 481
FIGURA 232. CADEIRÃO CURVO E CONTRA CURVO LUÍS XV, EMPALHADO, COM PÉ NA FRENTE, C. 1990. 481
FIGURA 233. LEITO LUÍS XV, 1900. 483
FIGURA 234. CAMA LUÍS XV EM PAU-SANTO. DA OFICINA DE RIBEIRO & C.ª (IRMÃO). 1905. 483
FIGURA 235. MOBILIÁRIO DE QUARTO DE DORMIR LUÍS XV. 1905. 483
FIGURA 236. CAMA LUÍS XV EM CARVALHO PATINADO COM PALHINHA NA CABECEIRA, C. 1990. 483
FIGURA 237. CADEIRA QUEEN ANNE, SÉCULO XVIII. 485
FIGURA 238. CADEIRA QUEEN ANNE ESTOFADA A VELUDO EM MOGNO, C. 1990. 485
FIGURA 239. "LOW BOY" DO PERÍODO QUEEN ANNE, DATADO DO SÉCULO XVIII. 485
FIGURA 240. MEIA-CÓMODA EM RAIZ DE NOGUEIRA COM 4 GAVETAS "QUEEN ANNE", 1994 485
FIGURA 241. MODELO *CHIPPENDALE* PARA ESPALDAR DE CADEIRA. 487
FIGURA 242. CADEIRA DE BRAÇOS COM PÉS DE GARRA EM PAU-SANTO, PERÍODO D. JOÃO V. 487
FIGURA 243. CADEIRA *CHIPPENDALE* RICA MODELO JANSEN SEM BRAÇOS, C. 1990 487
FIGURA 244. MODELO DE CADEIRA *CHIPPENDALE*, SÉCULO XVIII. 487
FIGURA 245. CADEIRA CHIPPENDALE COM BRAÇOS MODELO SIMPLES, C. 1990. 487
FIGURA 246. CADEIRA DE COSTAS ALTAS E PÉS DE GARRA EM NOGUEIRA E ESTOFO EM BROCADO, SÉCULO XVIII. LINGUAGEM ARTÍSTICA D. JOÃO V, PERÍODO DE TRANSIÇÃO. 488
FIGURA 247. CADEIRA EM PAU-SANTO CHIPPENDALE, MODELO J. BATISTA, C. 1990 488
FIGURA 248. CADEIRA DE COSTAS ALTAS ENTALHADA D. JOÃO V, SÉCULO XVIII PERÍODO DE TRANSIÇÃO. 491
FIGURA 249. CADEIRÃO EM MOGNO COM ESTOFO DE PELE TIPO D. JOÃO V, C. 1990 491
FIGURA 250. CADEIRA DE BRAÇOS. MADEIRA DE CASTANHO E PINTADA DE VERMELHO E DOURADO. MEADOS DO SÉCULO XVIII. 492
FIGURA 251. CADEIRA DE JOGO. PAU-SANTO, VINHÁTICO, MADEIRA DE CASQUINHA. SÉCULO XVIII 81751-1775). 492
FIGURA 252. CADEIRA D. JOÃO V, MODELO SOARES DOS REIS, EM MOGNO, C. 1990. 492
FIGURA 253. CABECEIRA DE CAMA EM SICUPIRA E PAU-SANTO, SÉCULO XVIII 493
FIGURA 254. CAMA D. JOSÉ EM PAU-SANTO MODELO "MACARO", C. 1990. 493
FIGURA 255. CÓMODA-PAPELEIRA EM PAU-SANTO E CEDRO DA AMÉRICA DO SUL, 3º QUARTEL DO SÉCULO XVIII. 494
FIGURA 256. CÓMODA D. JOSÉ I EM PAU-SANTO, C. 1990. 494
FIGURA 257. BERÇO EM VINHÁTICO, PAU-SANTO E SICÓMORO, ÚLTIMO QUARTEL DO SÉCULO XVIII. 496
FIGURA 258. CAMA D. MARIA DE CABECEIRA DUPLA EM PAU-SANTO E COM MARCHETARIA, C. 1990. 496
FIGURA 259. CAMA D. MARIA EM PAU-SANTO COM MARCHETARIA, MODELO "VIZELA", C. 1990. 497

FIGURA 260. MESA DE CABECEIRA D. MARIA EM PAU-SANTO, MODELO "VIZELA", C. 1990. 497
FIGURA 261. MESA DE CABECEIRA D. MARIA COM MARCHETARIA, MODELO "VIZELA", C. 1990. 497
FIGURA 262. ARMÁRIO COM MARCHETARIA HOLANDESA COM BASE DE CÓMODA BOMBÉ, SÉCULO XVIII. 499
FIGURA 263. ARMÁRIO MODELO "HOLANDÊS" EM NOGUEIRA COM PORTAS LATERAIS CURVAS, C. 1990. 499
FIGURA 264. ARMÁRIO DE SALA DE JANTAR HOLANDÊS COM PICO, C. 1990. 499
FIGURA 265. CÓMODA "HOLANDESA" COM MARCHETARIA, C. 1990. 499
FIGURA 266. MEIA-CÓMODA EM RAIZ DE NOGUEIRA COM MARCHETARIA, C. 1990. 499
FIGURA 267. VITORINO GUIMARÃES, MESTRE MARCENEIRO GONDOMARENSE. 500
FIGURA 268. JANELA EM MADEIRA DESENVOLVIDA POR VITORINO GUIMARÃES. 501
FIGURA 269. JANELA EM MADEIRA PRODUZIDA POR VITORINO GUIMARÃES. DEMONSTRAÇÃO FUNCIONAL. . 501
FIGURA 270. MESA COM UTENSÍLIOS E FERRAMENTAS DE MARCENARIA SORTIDOS. 501
FIGURA 271. PRIMEIRA CAIXA DE FERRAMENTA DE MARCENEIRO PRODUZIDA NA *INTERFORMA*, FINAIS DO SÉCULO XX. 502
FIGURA 272. SERRA BRAÇAL. 503
FIGURA 273. PRENSA DE AFIAR A SERRA DO SERROTE. 503
FIGURA 274. ATO DE AFIAR A SERRA DO SERROTE MANUALMENTE. DEMONSTRAÇÃO DE VITORINO GUIMARÃES. 503
FIGURA 275. FIXAR A PRENSA DE DESBASTAR A MADEIRA NO TORNO FIXO DO BANCO DO MARCENEIRO. DEMONSTRAÇÃO DE VITORINO GUIMARÃES. 504
FIGURA 276. ATO DE MOVIMENTAR A PEÇA MÓVEL DA PRENSA DE DESBASTAR A MADEIRA ATRAVÉS DA MANIVELA. DEMONSTRAÇÃO DE VITORINO GUIMARÃES. 504
FIGURA 277. PRENSA DE DESBASTAR A MADEIRA FIXA AO BANCO E A FIXAR UMA TÁBUA DE MADEIRA PRONTA A SER DESBASTADA. DEMONSTRAÇÃO DE VITORINO GUIMARÃES. 504
FIGURA 278. PANELA DE COLA ANIMAL E FOGÃO A GÁS PORTÁTIL. 505
FIGURA 279. GIGO ARTESANAL E BACIA DE PLÁSTICO QUE CONSERVAM AS SOBRAS DE MADEIRA. 506
FIGURA 280. SERRA CIRCULAR DE GRANDES DIMENSÕES. 507
FIGURA 281. SERRA CIRCULAR DE PEQUENAS DIMENSÕES. 507
FIGURA 282. SERRA TICO-TICO. 507
FIGURA 283. LÂMINAS PARA SERRAS CIRCULARES E SERRAS MANUAIS. 507
FIGURA 284. MALHETE, MARCENARIA. 508
FIGURA 285. FORMA DE PEGAR O FORMÃO PARA DESBASTAR A MADEIRA COM O OMBRO. DEMONSTRAÇÃO DE VITORINO GUIMARÃES. 508

FIGURA 286. DESBASTAR A MADEIRA COM O FORMÃO COM A FORÇA EXERCIDA COM OMBRO. DEMONSTRAÇÃO DE VITORINO GUIMARÃES. 509
FIGURA 287. SELEÇÃO DAS FOLHAS DE MADEIRA. DEMONSTRAÇÃO DO MARCENEIRO VITORINO GUIMARÃES. 510
FIGURA 288. ENCONTRAR A ESQUADRIA COM A RÉGUA. DEMONSTRAÇÃO DO MARCENEIRO VITORINO GUIMARÃES. 510
FIGURA 289. CORTE DA FOLHA DE MADEIRA EM ESQUADRIA. DEMONSTRAÇÃO DO MARCENEIRO VITORINO GUIMARÃES. 510
FIGURA 290. JUNÇÃO DAS FOLHAS EM ESQUADRIA. DEMONSTRAÇÃO DO MARCENEIRO VITORINO GUIMARÃES. 510
FIGURA 291. SELEÇÃO DA ÁREA A CORTAR, FORMA TRIANGULAR. DEMONSTRAÇÃO DE VITORINO GUIMARÃES. 511
FIGURA 292. CORTE DAS FOLHAS DE MADEIRA, FORMA TRIANGULAR. DEMONSTRAÇÃO DE VITORINO GUIMARÃES. 511
FIGURA 293. JUNÇÃO DAS DUAS FOLHAS TRIANGULARES EM ESPELHO, FORMANDO UM LOSANGO. DEMONSTRAÇÃO DE VITORINO GUIMARÃES. 512
FIGURA 294. RESULTADO DO FOLHEADO EM ESPELHO COM A FOLHA DENOMINADA FOLHA-DE-PERDIZ. DEMONSTRAÇÃO DE VITORINO GUIMARÃES. 512
FIGURA 295. CORTANTE DE VITORINO GUIMARÃES 513
FIGURA 296. A SOBREPOSIÇÃO OS MATERIAIS PARA O CORTE E O ATO DE CORTAR A FOLHA. DEMONSTRAÇÃO DE VITORINO GUIMARÃES. 513
FIGURA 297. CONFIRMAÇÃO DO CORTE DAS FOLHAS DE MADEIRA. DEMONSTRAÇÃO DE VITORINO GUIMARÃES. 513
FIGURA 298. RETIRADA DAS FOLHAS DO CORTANTE. DEMONSTRAÇÃO DE VITORINO GUIMARÃES. 514
FIGURA 299. MARCAS DO CORTANTE NA TÁBUA E O NEGATIVO E POSITIVO DO ORNAMENTO NA FOLHA DE MADEIRA. DEMONSTRAÇÃO DE VITORINO GUIMARÃES. 514
FIGURA 300. USO DA ESPÁTULA NA FOLHA DE MADEIRA. DEMONSTRAÇÃO DE VITORINO GUIMARÃES 514
FIGURA 301. EXECUÇÃO DO CORTE NA FOLHA DE MADEIRA COM UM UTENSÍLIO AFIADO. DEMONSTRAÇÃO DE VITORINO GUIMARÃES. 515
FIGURA 302. O CORTE NA FOLHA DE MADEIRA PARA EXTRAÇÃO DO AR OU PARA INSERIR MAIS COLA. DEMONSTRAÇÃO DE VITORINO GUIMARÃES. 515
FIGURA 303. PRENSAS DE FOLHEAR. 515
FIGURA 304. MADEIRA DE VÁRIOS TIPOS E FORMATOS. 516

FIGURA 305. MONTE DE SERRIM. 516
FIGURA 306. MADEIRA DE PAU-ROSA. 516
FIGURA 307. MADEIRA DE ÉBANO. 516
FIGURA 308. FOLHA DE MADEIRA OLHO-DE-PERDIZ. 517
FIGURA 309. FOLHA DE MADEIRA DE PALMA (MOGNO). 517
FIGURA 310. EXEMPLARES DE DESENHOS DE MOSTRUÁRIO. 517
FIGURA 311. EXEMPLARES DE DESENHOS DE MOSTRUÁRIO, PLANTAS E ESBOÇOS. 517
FIGURA 312. DESENHO DE MOBÍLIA DE QUARTO D. JOSÉ. 518
FIGURA 313. DESENHO DE MOBÍLIA DE SALA NA LINGUAGEM AMERICANA. 518
FIGURA 314. PLANTA DE MÓVEL EM DESENHO TÉCNICO. 518
FIGURA 315. DESENHO AO TAMANHO REAL DE UMA PEÇA DE MOBILIÁRIO. TÉCNICA DE GRAFITE. AUTOR DESCONHECIDO. SÉCULO XX. 519
FIGURA 316. DESENHO DE PORMENOR SECCIONADO. TÉCNICA DE GRAFITE. AUTOR DESCONHECIDO. SÉCULO XX. 519
FIGURA 317. DESENHO DE PORMENOR INTEGRAL. TÉCNICA DE GRAFITE. AUTOR DESCONHECIDO. SÉCULO XX. 519
FIGURA 318. DESENHO DE PORMENOR MISTO. TÉCNICA DE GRAFITE. AUTOR DESCONHECIDO. SÉCULO XX. 520
FIGURA 319. ESBOÇO DO MOBILIÁRIO. TÉCNICA DA AGUARELA. AUTOR DESCONHECIDO. SÉCULO XX. 521
FIGURA 320. ESBOÇO DO MOBILIÁRIO NO ESPAÇO. TÉCNICA DA AGUARELA. AUTOR DESCONHECIDO. SÉCULO XX. 521
FIGURA 321. JOÃO DAVID SOUSA, MARCENEIRO. 522
FIGURA 322. ESPAÇO OFICINAL DE JOÃO DAVID SOUSA (PORMENOR). 523
FIGURA 323. ESPAÇO OFICINAL DE JOÃO DAVID SOUSA (PORMENOR). 523
FIGURA 324. ESPAÇO OFICINAL DE JOÃO DAVID SOUSA (PORMENOR). 523
FIGURA 325. ESPAÇO OFICINAL DE JOÃO DAVID SOUSA (PORMENOR). 523
FIGURA 326. ESPAÇO OFICINAL DE JOÃO DAVID SOUSA (PORMENOR). 523
FIGURA 327. BANCO E ACESSÓRIOS DE JOÃO DAVID SOUSA. 524
FIGURA 328. FOGÃO, PANELA E FRASCO COM COLA ANIMAL. 524
FIGURA 329. FRASCO COM COLA ANIMAL. 525
FIGURA 330. GRANULADO DA COLA ANIMAL. 525
FIGURA 331. MADEIRA DE LIMOEIRO. 525
FIGURA 332. MADEIRA DE PAU-ROSA. 525
FIGURA 333. EXEMPLARES DE FOLHEADO. 526

FIGURA 334. EXEMPLARES DE FILETES. 526
FIGURA 335. FOLHAS DE MADEIRA RECORTADAS EM FORMAS GEOMÉTRICAS. 527
FIGURA 336. SIMULAÇÃO DE PADRÃO COM FIGURAS GEOMÉTRICAS. 527
FIGURA 337. MOLDURA COM FILETE GEOMÉTRICO MANUAL. 527
FIGURA 338. FOLHEADO COM ORNAMENTO FLORAL 528
FIGURA 339. FOLHEADO COM ORNAMENTO COM LETRAS DO ABECEDÁRIO 528
FIGURA 340. PEÇA EM FORMA DE LOSANGO USADA NA TÉCNICA DA PARQUETERIA. 529
FIGURA 341. TAMPO DE MESA COM PADRÃO GEOMÉTRICO NA TÉCNICA DE PARQUETERIA. 529
FIGURA 342. CAIXAS REVESTIDAS A FOLHEADO. 529
FIGURA 343. CAIXA FOLHEADA COM MOTIVO ORNAMENTAL ENVASADO NA OBRA DE KANDINSKY. 530
FIGURA 344. CAIXA FOLHEADA COM MOTIVO ORNAMENTAL ENVASADO NA OBRA DE MONDRIAN. 530
FIGURA 345. CAIXA REVESTIDA A FOLHEADO E MARCHETARIA COM PORMENOR FIGURATIVO 531
FIGURA 346. CAIXA REVESTIDA A FOLHEADO E MARCHETARIA COM PORMENOR FIGURATIVO ANIMAL. 531
FIGURA 347. ARMÁRIO-VITRINE REVESTIDO A FOLHEADO 531
FIGURA 348. PENTEADEIRA LACADA A BRANCO COM GAVETAS FOLHEADAS. 531
FIGURA 349. ESCULTOR EM MADEIRA (SCULPTURE EN BOIS). ESCULTOR ORNAMENTAL (SCULPTOR ORNEMANISTE). AUTOR DESCONHECIDO. 536
FIGURA 350. ENTRADA DE JESUS EM JERUSALÉM. PORMENOR DO RETÁBULO "SANGUE SAGRADO". ROTHENBURG OB DER TAUBER, ALEMANHA. OBRA DE TILMAN RIEMENSCHNEIDER, C. 1500-1505. 541
FIGURA 351. A SARÇA ARDENTE. PAINEL ENTALHADO NO ESPALDAR DO CADEIRAL DA CAPELA DE SÃO VICENTE NA SÉ DO PORTO. AUTOR DESCONHECIDO. 542
FIGURA 352. ILUMINURA A *REVELAÇÃO DE JESUS CRISTO* (PORMENOR), 1189 544
FIGURA 353. CADEIRA DE BRAÇOS, DITA DE D. AFONSO V, EM MADEIRA DE CARVALHO. C. 1470-1475. 545
FIGURA 354. ARCA COM "PREGUEADO" EM MADEIRA DE CARVALHO. INÍCIO DO SÉCULO XVI. 546
FIGURA 355. MOTIVOS DECORATIVOS EM "LINHO PREGUEADO". 546
FIGURA 356. ARCA COM INCISÕES PREENCHIDAS COM MASSA ESCURECIDA. ORNAMENTOS ARQUITETÓNICOS E ANIMAIS FANTÁSTICOS. MADEIRA DE ZIMBRO. DATAÇÃO: SÉCULO XVI. 547
FIGURA 357. APARADOR COM ORNAMENTOS EM TALHA BAIXA. MADEIRA DE CARVALHO E FERRAGENS EM FERRO FORJADO. DATAÇÃO: SÉCULO XVI. 547
FIGURA 358. CONJUNTO DE ALMOFADA, CONTADOR DE ESTRADO, MESA DE COSTURA E TAPETE. DATAÇÃO: SÉCULO XVII. 547

FIGURA 359. ARMÁRIO COPEIRO COM PINTURA ACHAROLADA, TALHA, TREMIDOS DOURADOS E ASSENTE EM LEÕES. MADEIRA DE CASTANHO E CARVALHO E FERRAGENS POLICROMADAS E DOURADAS. DATAÇÃO: SÉCULO XVII. 548
FIGURA 360. LEITO COM CABECEIRA EM TALHA RECORTADA E BILROS. MADEIRA DE PAU-SANTO. DATAÇÃO: SÉCULO XVII [ÚLTIMO QUARTEL]. 548
FIGURA 361. CADEIRA DE BRAÇOS. DATAÇÃO: 1740-1760. 549
FIGURA 362. CONSOLA. DATAÇÃO: 1ª METADE DO SÉCULO XVIII. 549
FIGURA 363. MESA DE ENCOSTAR. MADEIRA DE PAU-SANTO E BRONZE DOURADO. EMBUTIDOS E TALHA. DATAÇÃO: SÉCULO XVIII (1750-1775). 550
FIGURA 364. MOLDURA DE ESPELHO. MADEIRA ENTALHADA E DOURADA. DATAÇÃO: SÉCULO XVIII (1775-1780). 550
FIGURA 365. CADEIRA DE CANTO OU DE SECRETÁRIA. MADEIRA DE PAU-SANTO E MOGNO. ASSENTO EM PALHINHA. DATAÇÃO: SÉCULO XVIII (1750-1780). 551
FIGURA 366. CADEIRA DE BRAÇOS. DATAÇÃO: SÉCULO XVIII. 551
FIGURA 367. MAQUINETA. MADEIRA DE PAU-ROSA. ELEMENTOS EM TALHA, PINTURA, PAPEL E VIDRO. DATADO DO SÉCULO XVIII. 552
FIGURA 368. ESPELHO DE PAREDE. MADEIRA DE CASQUINHA? CASTANHO? MOLDURA EM TALHA DOURADA. DATADO DO SÉCULO XVIII (1776-1800). 552
FIGURA 369. CADEIRA. MADEIRA DE MOGNO. ELEMENTOS EM TALHA RECORTADA E BAIXA. DATADA DO SÉCULO XVIII-XIX. 552
FIGURA 370. CADEIRA. MADEIRA DE PAU-SANTO. ELEMENTOS EM TALHA E PALHINHA DOURADA. DATADA DO SÉCULO XVIII-XIX (1790-1820). 552
FIGURA 371.CADEIRA DE BRAÇOS. MADEIRA DE MOGNO. PORMENOR DOURADO E ASSENTO EM PALHINHA. DATADA DO SÉCULO XIX. 553
FIGURA 372. MESA DE COSTURA E DE TOILETTE. FOLHEADA A MOGNO. ELEMENTOS DOURADOS, POLICROMADOS, SEDA E LATÃO. DATADA DO SÉCULO XIX. 553
FIGURA 373. CAMA EM CARVALHO PINTADO E PINHO DOURADO COM APLICAÇÕES EM METAL. DATADA DO SÉCULO XIX. 553
FIGURA 374. REGISTO DE UM ENTALHADOR GONDOMARENSE (PORMENOR). DATADO DA 2ª METADE DO SÉCULO XVIII. 563
FIGURA 375. MOLDURA EM TALHA VAZADA PRODUZIDA POR VAZADOR GONDOMARENSE. DATADA DE 1907. 565
FIGURA 376. ANÚNCIO PUBLICITÁRIO DE MANOEL FERNANDES BRAGA, 1930. 567

FIGURA 377. DESENHO PARA MOLDURA DE ESPELHO. DATADO DA 2ª METADE DO SÉCULO XX. 568
FIGURA 378. ENTRADA E O BANCO DE ENTALHADOR (PORMENOR). 570
FIGURA 379. JANELAS DE ILUMINAÇÃO E ESTANTES COM MATÉRIA-PRIMA (PORMENOR) 570
FIGURA 380. DEPÓSITO DE MADEIRA E ARCOS-DE-PUA (PORMENOR). 570
FIGURA 381. BANCO DE ENTALHADOR DIANTE DE UMA GRANDE JANELA (PORMENOR)..... 570
FIGURA 382. RESTOS DE MARAVALHAS LOCALIZADAS NO CHÃO JUNTO AO BANCO (PORMENOR)..... 570
FIGURA 383. RISCO PARA MOLDURA DE ESPELHO EM TALHA (PORMENOR DO REMATE). DATADO DA 2ª METADE DO SÉCULO XX..... 571
FIGURA 384. MOLDES DE CARTÃO. DATADOS DA 2ª METADE DO SÉCULO XX. 572
FIGURA 385. MOLDES DE CARTÃO E DESENHOS EM PAPEL VEGETAL PARA TALHA. DATADOS DA 1ª METADE DO SÉCULO XXI. 572
FIGURA 386. MOLDES DE CARTÃO PARA TALHA PENDURADOS NA ESTANTE DAS FERRAMENTAS. DATADOS DA 1ª METADE DO SÉCULO XXI. 572
FIGURA 387. MOLDES DE CARTÃO E DESENHO EM PAPEL VEGETAL PARA TALHA. DATADOS DA 1ª METADE DO SÉCULO XXI. 572
FIGURA 388. PORMENOR DE MOLDE EM TALHA PARA MOLDURA. DATADO DA 1ª METADE DO SÉCULO XXI. . 574
FIGURA 389. PORMENOR DE MOLDE EM TALHA PARA MOLDURA. DATADO DA 1ª METADE DO SÉCULO XXI. . 574
FIGURA 390. MOLDE DE TALHA EM MADEIRA. PORMENOR DE ROSTO PARA UM *PUTTO*. DATADO DA 1ª METADE DO SÉCULO XXI. 575
FIGURA 391. MOLDE DE EXPERIMENTAÇÃO PARA ESPELHO DE PAREDE. PORMENOR COM CABEÇA DE SERPENTE. DATADO DE 2018..... 577
FIGURA 392. MOLDE DE EXPERIMENTAÇÃO PARA ESPELHO DE PAREDE. PORMENOR COM CABEÇA DE SERPENTE. DATADO DE 2018..... 577
FIGURA 393. JOSÉ SILVA, ENTALHADOR VALBOENSE (FALECIDO)..... 578
FIGURA 394. ESPELHO DE CÓMODA. MADEIRA NOBRE E EXÓTICA. TÉCNICAS DE MARCENARIA, TALHA E TORNO. DATADO DA 2ª METADE DO SÉCULO XX. 579
FIGURA 395. ESPELHO DE CÓMODA (PORMENOR). MADEIRA NOBRE E EXÓTICA. TÉCNICAS DE MARCENARIA, TALHA E TORNO. DATADO DA 2ª METADE DO SÉCULO XX..... 579
FIGURA 396.CREDÊNCIA COM ESPELHO EM TALHA. DATADA DA 2ª METADE DO SÉCULO XX. 580
FIGURA 397. REMATE DA MOLDURA DO ESPELHO (PORMENOR). DATADO DA 2ª METADE DO SÉCULO XX. ... 580
FIGURA 398. CENTRO DA CREDÊNCIA (PORMENOR). DATADO DA 2ª METADE DO SÉCULO XX. 580
FIGURA 399. TABULEIRO EM TALHA (BAIXO RELEVO) COM VIDRO DE PROTEÇÃO. DATADO DA 2ª METADE DO SÉCULO XX. 581

FIGURA 400. PORTA-BÍBLIA DE MESA EM TALHA (PORMENOR DA DIANTEIRA). DATADO DA 1ª METADE DO SÉCULO XX. 582
FIGURA 401. ALFINETES E PINGENTES EM TALHA. DATADOS DA 1ª METADE DO SÉCULO XXI. 583
FIGURA 402. CONJUNTO DE PORTA-RETRATOS EM TALHA. DATADOS DA 1ª METADE DO SÉCULO XXI. 583
FIGURA 403. MOSTRUÁRIO DE MOBILIÁRIO REVIVALISTA. DATADO DA 2ªMETADE DO SÉCULO XX..... 585
FIGURA 404. GUARDA-JOIAS EM MADEIRA. TÉCNICAS DE TALHA E PINTURA. DATADO DA 1ª METADE DO SÉCULO XXI..... 587
FIGURA 405. GUARDA-JOIAS EM MADEIRA. TÉCNICA DE TALHA E ACABAMENTO EM CERA DE ABELHA. DATADO DA 1ª METADE DO SÉCULO XXI..... 587
FIGURA 406. GUARDA-JOIAS EM MADEIRA EM FORMATO DE BAÚ. TÉCNICAS DE TALHA E PINTURA. DATADO DA 1ª METADE DO SÉCULO XXI. 588
FIGURA 407. MÃOS PARA INTEGRAR NAS IMAGENS SACRAS ARTESANAIS EM MADEIRA. DATADAS DA 1ª METADE DO SÉCULO XXI. 588
FIGURA 408. MANUEL OLIVEIRA, ENTALHADOR..... 590
FIGURA 409. BAIXO RELEVO DE UM TORNO E DO ATO DE TORNEAR NO TÚMULO DE PETOSÍRIS. SÉCULO III A.C. 591
FIGURA 410. TORNO PRIMITIVO DE ÁRVORE DA IDADE MÉDIA. 592
FIGURA 411. TORNO PRIMITIVO DE BANCADA COM PEDAL E HASTE FLEXÍVEL REPRESENTADO NA BÍBLIA DE *SAINT LOUIS* (1226-1234). 593
FIGURA 412. TORNO PRIMITIVO DE BANCADA COM PEDAL E HASTE FLEXÍVEL. MUSEU SEIFFEN, ALEMANHA. 593
FIGURA 413. OFICINA DO TORNEIRO, SÉCULO XVIII. 595
FIGURA 414. HENRY MAUDSLAY, ENGENHEIRO E INVENTOR INGLÊS. 596
FIGURA 415. TORNO DE BANCADA DESENVOLVIDO POR HENRY MAUDSLAY (1812-1820). 597
FIGURA 416. CABEÇOTE E APOIO DESLIZANTE DO TORNO DE BANCADA DESENVOLVIDO POR HENRY MAUDSLAY (1812-1820). 597
FIGURA 417. OFICINA DE UM TORNEIRO..... 599
FIGURA 418. REPRESENTAÇÃO DO OFÍCIO DO *TABLETIER*. 600
FIGURA 419. TORNO DE ARCO ÁRABE. 602
FIGURA 420. TORNO DE BANCADA COM ARCO. 602
FIGURA 421. TORNO DE BALLESTA..... 603
FIGURA 422. TORNEIRO. 604
FIGURA 423. BETSABÉ A COMETER ADULTÉRIO COM DAVID (PORMENOR), 1189. 606
FIGURA 424. O JUÍZO FINAL (PORMENOR), 1189. 607

FIGURA 425. A ÚLTIMA CEIA. POLÍPTICO DA CAPELA-MOR DA SÉ DE VISEU, 1501-1506. 608
FIGURA 426. BANCO EM FORMATO TRIANGULAR COM ELEMENTOS TORNEADOS. 608
FIGURA 427. A ÚLTIMA CEIA. PAINEL DO RETÁBULO DE SÃO FRANCISCO DE ÉVORA, 1508-1511. 609
FIGURA 428. BANCO EM FORMATO TRIANGULAR COM ELEMENTOS TORNEADOS. 609
FIGURA 429. CABECEIRA DE LEITO, MADEIRA DE PAU-SANTO. DATADA DO SÉCULO XVII. 610
FIGURA 430. CONTADOR E TREMPE, MADEIRA DE PAU-SANTO. DATADO DO SÉCULO XVII. 611
FIGURA 431. BANCO, MADEIRA DE NOGUEIRA. DATADO DE FINAIS DO SÉCULO XVII. 611
FIGURA 432. *PECLISE* METÁLICO. 614
FIGURA 433. DESBASTE LINEAR DO BLOCO DE MADEIRA. 618
FIGURA 434. DESBASTE DE UM PÉ MOLDADO. 618
FIGURA 435. PERFILAGEM NUM PÉ MOLDADO. 618
FIGURA 436. BLOCO DE MADEIRA PARA PÉ EM ÂNGULO. 620
FIGURA 437. PÉ EM ÂNGULO 620
FIGURA 438. BUCHA DO TORNO E BLOCO DE MADEIRA COM REBAIXO. 621
FIGURA 439. ESCAVAÇÃO DA MADEIRA COM UMA GOIVA EM MEIA-CANA. 622
FIGURA 440. COLOCAÇÃO DAS PAREDES INTERIORES PERPENDICULARES À BASE COM A GOIVA EM PONTA E LENÇA. 622
FIGURA 441. MEDIÇÃO DA PROFUNDIDADE DO VAZIO. 622
FIGURA 442. SEPARAÇÃO DA PEÇA DO TORNO ATRAVÉS DO REBAIXAMENTO DA MADEIRA COM UMA GOIVA EM PONTA E LANÇA. 622
FIGURA 443. FILETES DECORATIVOS EXECUTADOS COM O FORMÃO. 623
FIGURA 444. GOIVA DE MEIA-CANA APOIADA NA GUIA. 623
FIGURA 445. FILETES DECORATIVOS EXECUTADOS COM O FORMÃO. 623
FIGURA 446. ACESSO ÀS ZONAS ESTREITAS COM O FORMÃO. 623
FIGURA 447. VERIFICAÇÃO DO DIÂMETRO DA PEÇA COM UM COMPASSO DE PERNAS. 624
FIGURA 448. EXTRAÇÃO DA PEÇA DO TORNO ATRAVÉS DO DESBASTE COM O FORMÃO. 624
FIGURA 449. DECALCAR O DESENHO PARA TRANSFERIR PARA O BLOCO DE MADEIRA. 624
FIGURA 450. AVIVAR A SILHUETA COM O LÁPIS. 624
FIGURA 451. APERTO DO CONJUNTO COM GRAMPOS. 625
FIGURA 452. BLOCO PRESO NO TORNO. 625
FIGURA 453. DESBASTE DO BLOCO COM A GOIVA MAIOR. 625
FIGURA 454. LIXAGEM DA PEÇA. 625
FIGURA 455. ENCERAMENTO DA PEÇA. 626

FIGURA 456. ESFREGAR COM UM TRAPO PARA QUE O ACABAMENTO FIQUE PERFEITO. 626
FIGURA 457. SEPARAÇÃO DAS PEÇAS COM O FORMÃO. 626
FIGURA 458. INTRODUÇÃO DO GUME DO FORMÃO ENTRE AS PEÇAS PARA FACILITAR A SEPARAÇÃO. 626
FIGURA 459. LIXAGEM COM A PALMA DA MÃO. 627
FIGURA 460. BRUNIR COM APARAS DE MADEIRA. 628
FIGURA 461. BRUNIR COM LÃ DE AÇO. 628
FIGURA 462. QUEIMAR A MADEIRA POR FRICÇÃO. 629
FIGURA 463. A CERA É PRESSIONADA NA MADEIRA. 629
FIGURA 464. ESFREGAR COM UM TRAPO A MADEIRA. 629
FIGURA 465. IDENTIFICAÇÃO DE UM TORNEIRO, 2ªMETADE DO SÉCULO XVIII. 630
FIGURA 466. CAMA LUÍS XVI MODELO "TALANTE" COM LAÇO, EMPALHADA. DATADA DA DÉCADA DE 1990. 632
FIGURA 467. CAMA E MESA DE CABECEIRA COLONIAL INGLESA MODELO "DR.". DATADA DA DÉCADA DE 1990. 632
FIGURA 468. CONTADOR COM TREMIDOS E BASE COM TORCIDOS, MADEIRA DE PAU-SANTO. DATADO DA DÉCADA DE 1990. 632
FIGURA 469. FERNANDO SANTOS, TORNEIRO. 633
FIGURA 470. APLIQUE DE TORNO COM UMA SERRA DE CORTE DE GRANDES DIMENSÕES. 635
FIGURA 471. APLIQUE DE TORNO COM UMA SERRA DE CORTE DE PEQUENAS DIMENSÕES. 635
FIGURA 472. DEMONSTRAÇÃO DO CORTE DE PEQUENOS PEDAÇOS DE MADEIRA COM RECURSO À SERRA DE CORTE DE PEQUENAS DIMENSÕES. 635
FIGURA 473. PRATELEIRA IMPROVISADA COM MARTELO E FOLHAS DE LIXA DE DIFERENTES GRAMAGENS. 636
FIGURA 474. SUPORTE DE FERROS, FORMÕES E GOIVAS. 636
FIGURA 475. SUPORTE DE FERROS, FORMÕES E GOIVAS. 636
FIGURA 476. PAREDE LATERAL COM PRATELEIRAS QUE ALBERGAM UTENSÍLIOS DE MEDIR E CORTAR E MOLDES. 637
FIGURA 477. PAREDE LATERAL COM PRATELEIRAS QUE ALBERGAM UTENSÍLIO DE MEDIR E CORTAR E MOLDES. 637
FIGURA 478. PAREDE LATERAL COM PRATELEIRAS QUE ALBERGAM UTENSÍLIOS DE MEDIR E CORTAR E MOLDES (PORMENOR) 637
FIGURA 479. COMPASSO DIREITO. 638
FIGURA 480. COMPASSO DE PONTA E BICO. 638
FIGURA 481. COMPASSO DE PERNAS. 638

FIGURA 482. COMPASSO DE PERNAS GRANDE. 638
FIGURA 483. COMPASSO DE MOLA. 638
FIGURA 484. SUPORTE DE FORMÕES E GOIVAS. OS FERROS COM A EXTREMIDADE A VERDE SÃO USADOS NO DESBASTE DE METAL. 639
FIGURA 485. MOLDES DE PERNAS PARA OS LEITOS, RESGUARDOS DE CORRIMÃO E, POSSIVELMENTE DE OUTRAS FUNÇÕES NÃO IDENTIFICADAS. 640
FIGURA 486. PRATELEIRAS COM MOLDES DE PÉS PARA CADEIRAS, CÓMODAS, ARMÁRIOS E LEITOS. 640
FIGURA 487. MOINHOS DE VENTO EM MINIATURA. 642
FIGURA 488. PIÕES DE DIFERENTES DIMENSÕES E FORMATOS EM MINIATURA. 642
FIGURA 489. GARRAFA QUE PROTEGE ACESSÓRIOS DECORATIVOS TORNEADOS EM MINIATURA. 643
FIGURA 490. ACESSÓRIOS DECORATIVOS TORNEADOS EM MINIATURA (PORMENOR). 643
FIGURA 491. MOLDES DE PIÕES E RAPA EM MINIATURA. 643
FIGURA 492. PIÃO TORNEADO EM MINIATURA (PORMENOR). 643
FIGURA 493. CRUZ E PIÃO TORNEADOS EM MINIATURA. 644
FIGURA 494. TORNO COPIADOR E RAMOS DE MADEIRA. 645
FIGURA 495. ASSENTO COM REVESTIMENTO EM PALHINHA. 645
FIGURA 496. TORNO. 647
FIGURA 497. PRATELEIRA COM UTENSÍLIOS DE MEDIÇÃO E ACABAMENTO E MOLDES DE PEQUENA DIMENSÃO (PORMENOR). 647
FIGURA 498. CARLOS MANUEL A MANUSEAR O TORNO COPIADOR. 648
FIGURA 499. FITAS DE LIXAS DE VÁRIAS GRAMAGENS. 649
FIGURA 500. PILHA COM RESTOS DE MADEIRA. 649
FIGURA 501. ESTANTE COM MOLDES. 649
FIGURA 502. MOLDE DE CAIXA PARA GARRAFA EM CARTÃO E DERIVADO DE MADEIRA. 650
FIGURA 503. PORMENOR DA TAMPA, EXTREMIDADE SUPERIOR DA CAIXA, PARA GARRAFA. 650
FIGURA 504. MOLDE DE CAIXA PARA GARRAFA EM MADEIRA. 651
FIGURA 505. ABERTURA SUPERIOR DO MOLDE DA CAIXA PARA GARRAFA. 651
FIGURA 506. TAMPO SUPERIOR DA CAIXA. 651
FIGURA 507. CADEIRAL DO CORO DA CAPELA DO PALÁCIO PÚBLICO DE SIENA (PORMENOR). OBRA DE INTÁRSIA DE DOMENICO DI NICCOLÒ. 659
FIGURA 508. TÉCNICA DE INTÁRSIA. ESTÚDIO DE FEDERICO DA MONTEFELTRO, PALÁCIO DE URBINO (PORMENOR). SÉCULO XV (1473). 660

FIGURA 509. TÉCNICA DE INTÁRSIA. CORO DA ABADIA DE MONTE OLIVETO MAGGIORE (PORMENOR). SÉCULO XVI. 661
FIGURA 510. CÓMODA EM MARQUETERIE. AUTORIA DE ANDRÉ CHARLES BOULLE. DATADA DO SÉCULO XVIII (C. 1710-17208). 663
FIGURA 511. EMBUTIDOR, 1986. 674
FIGURA 512. EMBUTIDO NATURAL, 1986. 674
FIGURA 513. PAINEL COM AS TÉCNICAS DE EMBUTIDO, MARCHETARIA, FILETES E FOLHEADO. 1986. 675
FIGURA 514. MARCENEIRO EMBUTIDOR. 1991. 675
FIGURA 515. MADEIRA DE MOGNO COM OS VEIOS CARACTERÍSTICOS EM PALMA DE MOGNO. DÉCADA DE 1990. 678
FIGURA 516. SERRADORES A CORTAR LÂMINAS DE MADEIRA DE UM TRONCO. SÉCULO XVIII. 679
FIGURA 517. CORTE CIRCULAR (END-GRAIN) E CORTE ELÍPTICO (SAUSAGE VENEER). 680
FIGURA 518. MODELO DA SERRA MECÂNICA DE 1805 ATÉ 1810. 681
FIGURA 519. SERRA DE MOLA ELÉTRICA. DATADA DO SÉCULO XX. 685
FIGURA 520. SERRA DE ARCO. SÉCULO XVIII. 686
FIGURA 521. MARCHETEIRO A CORTAR AS FOLHAS DE MADEIRA COM O AUXÍLIO DO BURRO. SÉCULO XVIII. . 686
FIGURA 522. SERRAS DE CABELO. 686
FIGURA 523. GUILHOTINA EM MADEIRA DE PEQUENA DIMENSÃO. 687
FIGURA 524. ESTILETE. SÉCULO XVIII. 687
FIGURA 525. GOIVAS. SÉCULO XVIII. 687
FIGURA 526. BERBEQUIM. SÉCULO XVIII. 688
FIGURA 527. BERBEQUIM. SÉCULO XX. 688
FIGURA 528. MAÇO ARTESANAL. SÉCULO XX. 688
FIGURA 529. MARTELO FOLHEAR. SÉCULO XVIII. 688
FIGURA 530. MARTELO FOLHEAR. SÉCULO XX. 688
FIGURA 531. PINÇA (ESQUERDA) E PUNÇÕES (DIREITA). 689
FIGURA 532. PINÇA. 689
FIGURA 533. GRAMPOS. 690
FIGURA 534. PRENSA. 690
FIGURA 535. CRIAÇÃO DO BLOCO. 695
FIGURA 536. SECAGEM DO BLOCO. 695
FIGURA 537. CORTE DO BLOCO. 695
FIGURA 538. CRIAÇÃO DO BLOCO. 695

FIGURA 539 CORTE DO BLOCO..... 695
FIGURA 540. FILETES QUADRANGULAR..... 695
FIGURA 541. ARTESÃO A SOMBREAR. SÉCULO XVIII..... 703
FIGURA 542. MESA DE JOGO EM MEIO LUA, MADEIRA DE PAU-SANTO E MARCHETARIA, C. 1990..... 706
FIGURA 543. CÓMODA LUÍS XV, MODELO "BORBOLETA", COM MARCHETARIA, C. 1990. 707
FIGURA 544. CABECEIRA DE CAMA COM CÚPIDO, EM PAU-SANTO E MARCHETARIA. DATADA DE 1996. 708
FIGURA 545. ARMÁRIO SALA DE JANTAR, MODELO "NAMORADOS", EM MADEIRA DE PAU-SANTO E PAU-ROSA, E COM MARCHETARIA NAS PORTAS E NOS PRUMOS. DATADO DA DÉCADA DE 1990. 708
FIGURA 546. FERREIRO. DATADO DA DÉCADA DE 1990. 709
FIGURA 547. CRISTO. DATADO DA DÉCADA DE 1990. 709
FIGURA 548. MENINA À CHUVA. DATADO DA DÉCADA DE 1990. 709
FIGURA 549. LAVADEIRAS. DATADO DA DÉCADA DE 1990. 709
FIGURA 550. JOAQUIM MARTINS DOS SANTOS, MARCHETEIRO, COM UM TAMPO PARA UMA MESA DE JOGO EM MARCHETARIA. DATADA DA 2ª METADE DO SÉCULO XX..... 711
FIGURA 551. CÓMODA *À LA REGENCE* COM MARCHETARIA (PORMENOR NA FACE FRONTAL DA PEÇA) DATADA DA 2ª METADE DO SÉCULO XX. 713
FIGURA 552. CÓMODA *À LA REGENCE* (PORMENOR DAS FACES LATERAL E FRONTAL DO MÓVEL). DATADA DA 2ª METADE DO SÉCULO XX. 713
FIGURA 553. MESA DE JOGO EM MARCHETARIA. DATADA DA 2ª METADE DO SÉCULO XX..... 714
FIGURA 554. DESENHO ORNAMENTAL FLORAL PARA MARCHETARIA. DATADO DA 2ª METADE DO SÉCULO XX. 714
FIGURA 555. MOTIVO ORNAMENTAL EM MARCHETARIA. DATADO DA 1ª METADE DO SÉCULO XXI..... 716
FIGURA 556. MOTIVO ORNAMENTAL EM MARCHETARIA COM INSTRUMENTOS MUSICAIS. 716
FIGURA 557. MOTIVO ORNAMENTAL EM MARCHETARIA. 1º QUARTO DO SÉCULO XXI..... 717
FIGURA 558. MOTIVO ORNAMENTAL EM MARCHETARIA. 1ºQUARTO DO SÉCULO XXI. 717
FIGURA 559. MOTIVO ORNAMENTAL FLORAL EM MARCHETARIA POSICIONADO NA VERTICAL. 718
FIGURA 560. MOTIVO ORNAMENTAL FLORAL EM MARCHETARIA POSICIONADO NA HORIZONTAL..... 718
FIGURA 561. OFICINA DE MARCHETARIA DE JOAQUIM MARTINS DOS SANTOS. 719
FIGURA 562. SERRA DE CORTE ELÉTRICA E SERRA DE CABELO..... 720
FIGURA 563. SERRA DE CORTE ELÉTRICA DE MARCENARIA..... 720
FIGURA 564. DESENHO ORNAMENTAL FLORAL. 721
FIGURA 565. DESENHO ORNAMENTAL FLORAL. 721
FIGURA 566. DESENHO ORNAMENTAL FLORAL. 721

FIGURA 567. EXOSQUELETO DOS MARCHETES ORNAMENTAIS QUE INTEGRAM AS COMPOSIÇÕES DE MARCHETARIA. 721
FIGURA 568. EXOSQUELETO DOS MARCHETES ORNAMENTAIS QUE INTEGRAM AS COMPOSIÇÕES DE MARCHETARIA. 721
FIGURA 569. FOLHAS DE MADEIRA COLORIDAS MANUALMENTE. 722
FIGURA 570. FOLHA DE MADEIRA COLORIDA MANUALMENTE A AZUL. 722
FIGURA 571. MARCHETARIA COLORIDA, PORMENOR ORNAMENTAL DE UM CAVIDE. 722
FIGURA 572. SOMBREADO. PORMENOR DE UM ORNAMENTO EM MARCHETARIA COM SOMBREADO. 723
FIGURA 573. BLOCO ORNAMENTAL COM COMPOSIÇÃO EM PADRÃO GEOMÉTRICO PARA FILETES. 725
FIGURA 574. BLOCO ORNAMENTAL COM COMPOSIÇÃO EM PADRÃO GEOMÉTRICO PARA FILETES (PORMENOR). 725
FIGURA 575. EXEMPLARES DE FILETES COM MODELOS DIFERENTES 725
FIGURA 576. FORMÕES, GOIVAS E ESGACHIBIS. 726
FIGURA 577. FORMÕES, GOIVAS E ESGACHIBIS. 726
FIGURA 578. CADEIRA DE BRAÇOS COM ELEMENTOS TORNEADOS E EM TALHA. ESPALDAR EM PALHINHA. SÉCULO XVII. 731
FIGURA 579. POLTRONA DE BRAÇOS COM ELEMENTOS ORNAMENTAIS EM TALHA. ASSENTO E ESPALDAR EM PALHINHA. PERÍODO LUÍS XIV. 731
FIGURA 580. CADEIRA INDO-PORTUGUESA. 734
FIGURA 581. CADEIRA INDO-PORTUGUESA. 734
FIGURA 582. ESQUEMA DE EXECUÇÃO DO PADRÃO FRANCÊS DE ACORDO COM DIDEROT ET D'ALEMBERT (1751-1772). 737
FIGURA 583. CRUZAMENTO DAS PALHINHAS VERTICAIS COM AS HORIZONTAIS. 1915. 738
FIGURA 584. CRUZAMENTO DAS PALHINHAS VERTICAIS, HORIZONTAIS E DIAGONAIS. 1915. 738
FIGURA 585. OS SETE PASSOS PARA A EXECUÇÃO DO PADRÃO FRANCÊS. 1917. 739
FIGURA 586. OS SETE PASSOS PARA A EXECUÇÃO DO PADRÃO FRANCÊS. 1922. 739
FIGURA 587. COLOCAÇÃO DA PALHINHA NOS DOIS FUROS CENTRAIS DA ESTRUTURA. 740
FIGURA 588. COLOCAÇÃO DA PALHINHA NOS DOIS FUROS CENTRAIS NO EXTREMO DA ESTRUTURA. 740
FIGURA 589. DEMONSTRAÇÃO DO ENTRELACE ENTRE AS PALHINHAS VERTICAIS E HORIZONTAIS. 740
FIGURA 590. DEMONSTRAÇÃO DO ENTRELACE ENTRE AS PALHINHAS NA DIAGONAL. 740
FIGURA 591. COLOCAÇÃO DA PALHINHA NA VERTICAL. 742
FIGURA 592. COLOCAÇÃO DA PALHINHA NA VERTICAL EM TODA A FURAÇÃO. 742
FIGURA 593. COLOCAÇÃO DA PALHINHA NA HORIZONTAL EM TODA A FURAÇÃO 742

FIGURA 594. COLOCAÇÃO DA PALHINHA NA DIAGONAL EM TODA A FURAÇÃO. 742
FIGURA 595. COLOCAÇÃO DA PALHINHA NA DIAGONAL EM SENTIDO CONTRÁRIO EM TODA A FURAÇÃO. 742
FIGURA 596. ACABAMENTO. COLOCAÇÃO DA PALHINHA SEGUNDO O PROCESSO DO REMATE EM LAÇO 742
FIGURA 597. CESTARIA. SÉCULO XX. 743
FIGURA 598. CADEIRA DE ROTIM. SÉCULO XX. 743
FIGURA 599. CARRINHO DE ROTIM. 1951. 743
FIGURA 600. ROTIM – CALAMUS ROTANA (PORMENOR). 1793. 744
FIGURA 601. UMA CENA TÍPICA DE UM BECO EM HONG KONG. SÉCULO XX. 744
FIGURA 602. ESPESSURA DA PALHINHA DA ESQUERDA PARA A DIREITA: 2MM, 2.5MM, 3MM E 4MM 744
FIGURA 603. MEDIDAS DE PALHINHA PARA O EMPALHAMENTO DE CADEIRAS. 1935. 745
FIGURA 604. MEDIDAS DE PALHINHA PARA O REMATE D EMPALHAMENTO TECIDO À MÁQUINA. 1935. 745
FIGURA 605. PADRÃO FRANCÊS TECIDO À MÁQUINA COM UMA PALHINHA DE ESPESSURA *SUPERFINE. CANE WEBBINA.* 1935. 745
FIGURA 606. PADRÃO FRANCÊS TECIDO À MÁQUINA COM UMA PALHINHA DE ESPESSURA *FINE FINE. CANE WEBBINA.* 1935. 745
FIGURA 607. PADRÃO FRANCÊS TECIDO À MÁQUINA COM UMA PALHINHA DE ESPESSURA FINE. CANE WEBBINA. 1935. 745
FIGURA 608. PADRÃO FRANCÊS TECIDO À MÁQUINA COM UMA PALHINHA DE ESPESSURA *MEDIUM. CANE WEBBINA*. 1935. 745
FIGURA 609. MOLHO DE PALHINHA NATURAL DA ÍNDIA (ROTIM). 746
FIGURA 610. MOLHO DE PALHINHA E PALHINHA EM FOLHA TECIDO À MÁQUINA. 1917. 747
FIGURA 611. ESTRUTURA DE UM ASSENTO, A PALHINHA EM FOLHA E AS FERRAMENTAS DE APLICAÇÃO. 1917. 749
FIGURA 612. INTRODUÇÃO DA PALHINHA EM FOLHA NA RANHURA. 1917. 749
FIGURA 613. APARAR AS NORDAS DA PALHINHA EM FOLHA. 1917. 749
FIGURA 614. ESBOÇO DO FORMATO DE UMA CABELURA DE REMATE À PALHINHA EM FOLHA (CORTE TRANSVERSAL). 1917. 749
FIGURA 615. INTRODUÇÃO DA CANELURA NA RANHURA. 1917 749
FIGURA 616. ASSENTO DE PALHINHA EM FOLHA TERMINADO. 1917 749
FIGURA 617. ROLO DE FIO SINTÉTICO PARA EXECUTAR O PADRÃO DE PALHINHA NO MOBILIÁRIO. 749
FIGURA 618. METRO LINEAR DE PALHINHA. 749
FIGURA 619. ROLO DE FIO SINTÉTICO PARA EXECUTAR O PADRÃO DE PALHINHA NO MOBILIÁRIO. 750
FIGURA 620. METRO LINEAR DE PALHINHA. 750

FIGURA 621. BALDE COM PALHINHA EM ÁGUA. 752
FIGURA 622. SOVELA, MARTELO, TESOURA E FORMÃO. 752
FIGURA 623. TACO DE MADEIRA DE CHOUPO. 753
FIGURA 624. AGULHA E PENTE-DE-AJUNTAR. 753
FIGURA 625. CADEIRA COM EMPALHAMENTO DETERIORADO. 755
FIGURA 626. CADEIRA COM ESTRUTURA DANIFICADA PELOS XILÓFAGOS. 756
FIGURA 627. CADEIRA COM ESTRUTURA DANIFICADA PELOS XILÓFAGOS (PORMENOR). 756
FIGURA 628. ENCONTRAR O CENTRO DA FURAÇÃO. 758
FIGURA 629. PRENDER A PALHINHA NO CENTRO DA FURAÇÃO 758
FIGURA 630. COLOCAÇÃO DA PALHINHA POR TODA A SUPERFÍCIE. 759
FIGURA 631. COLOCAÇÃO DA PALHINHA NUMA ESTRUTURA CONCAVA. 759
FIGURA 632. EXECUÇÃO DO TECIDO. 760
FIGURA 633. EXECUÇÃO DO RETECIDO. 760
FIGURA 634. INTRODUÇÃO DAS PALHINHAS NA FURAÇÃO. 760
FIGURA 635. COLOCAÇÃO DO TACO PARA COBRIR A FURAÇÃO. 761
FIGURA 636. RESULTADO FINAL DO REMATE A COBRIR A FURAÇÃO. 761
FIGURA 637. EXECUÇÃO DA LAÇADA DO ACABAMENTO EM LAÇO (LACINHO). 762
FIGURA 638. CADEIRA COM ASSENTO EM PALHINHA E ACABAMENTO EM LAÇO (LACINHO). 762
FIGURA 639. PADRÃO FRANCÊS. 763
FIGURA 640. CABECEIRA DE CAMA COM PADRÃO EM TEIA-DE-ARANHA. 764
FIGURA 641. PADRÃO DE 1 PALHA SIMPLES. 766
FIGURA 642. PADRÃO DE 1 PALHA SIMPLES. 766
FIGURA 643. PADRÃO DE 3 PALHAS SIMPLES. 766
FIGURA 644. PADRÃO DE 4 PALHAS SIMPLES. 766
FIGURA 645. CADEIRÃO. DATADO DO SÉCULO XVIII. 767
FIGURA 646. ASSENTO COM EMPALHAMENTO DE UMA PALHA SIMPLES E REMATE EM LAÇO (PORMENOR). .. 768
FIGURA 647. ESPALDAR COM EMPALHAMENTO EM PADRÃO FRANCÊS E REMATE EM LAÇO (PORMENOR). 768
FIGURA 648. CADEIRA EMPALHADA. 771
FIGURA 649. OFICINA DE JOSÉ FERREIRA THEDIM NOS ANOS CINQUENTA DO SÉCULO XX. 782
FIGURA 650. OFICINA DE MAIAS & IRMÃOS NOS ANOS CINQUENTA DO SÉCULO XX. 782
FIGURA 651. JOSÉ NEVES. 784
FIGURA 652. JOSÉ NEVES, HUGO NEVES E TIAGO NEVES. 784
FIGURA 653. EXPOSITOR PARA PEÇAS DE OURIVESARIA COM PORMENOR DE UMA OLIVEIRA EM TALHA. 786

FIGURA 654. EXPOSITOR PARA PEÇAS DE OURIVESARIA (PORMENOR). 786
FIGURA 655. EXPOSIÇÃO DE IMAGENS SACRAS JÁ FINALIZADAS. SALA DE EXPOSIÇÃO. 786
FIGURA 656. PORMENOR DO BANCO DE TRABALHO. SALA DAS PELES (MOLDES, ROSTO, MÃOS). 787
FIGURA 657. PORMENOR DO BANCO DE TRABALHO. SALA DAS PELES (MOLDES, ROSTO, MÃOS). 787
FIGURA 658. PORMENOR DE MOLDES. SALA DAS PELES (MOLDES, ROSTOS, MÃOS). 787
FIGURA 659. PORMENOR DE MOLDES. SALA DAS PELES (MOLDES, ROSTOS, MÃOS). 787
FIGURA 660. PORMENOR DA DISPOSIÇÃO DOS BANCOS DE TRABALHO E RESPETIVOS ARTESÃOS. SALA CORPORAL (ANATOMIA, VESTES, ACABAMENTOS). 787
FIGURA 661. FUNCIONÁRIO A DESEMPENHAR FUNÇÕES NA FASE DO PRIMÁRIO. SALA DEDICADA AO PRIMÁRIO. 788
FIGURA 662. SALA DE PINTURA. 788
FIGURA 663. PORMENOR DE UM CAVALETE COM UM ESTANDARTE EM EXECUÇÃO E DA MESA DE UTENSÍLIOS. SALA DOS ESTANDARTES. 789
FIGURA 664. PORMENOR DA MESA DE UTENSÍLIOS. SALA DOS ESTANDARTES. 789
FIGURA 665. BURRINHO ALUSIVO À PASSAGEM BÍBLICA, LOCALIZADO PROVISORIAMENTE, NO ESPAÇO COMUM A VÁRIAS FUNÇÕES. 789
FIGURA 666. MOLDES LOCALIZADOS NO SEGUNDO PISO DO ESPAÇO OFICINAL (PORMENOR). 790
FIGURA 667. MOLDES LOCALIZADOS NO SEGUNDO PISO DO ESPAÇO OFICINAL (PORMENOR). 790
FIGURA 668. SENHORA DE FÁTIMA REALIZADA NUM BLOCO DE MADEIRA. 2022. 791
FIGURA 669. BURRINHO EXECUTADO EM PARTES. 791
FIGURA 670. CORPO DE CRISTO (EM EXECUÇÃO). AUSÊNCIA DOS BRAÇOS. 791
FIGURA 671. MOLDES DE GRANDES DIMENSÕES. 793
FIGURA 672. MOLDES DE GRANDES E PEQUENAS DIMENSÕES. 793
FIGURA 673. MOLDE OCO NO INTERIOR. 794
FIGURA 674. MOLDE OCO NO INTERIOR COM "TALO. 794
FIGURA 675. MOLDES RECENTES DE PEQUENAS DIMENSÕES E COM MARCAS DE IDENTIFICAÇÃO. 795
FIGURA 676. MOLDE DE JESUS CRISTO CRUCIFICADO COM OS BRAÇOS PRESOS JUNTO AO CORPO. 796
FIGURA 677. ESCULTURA DE SANTA BÁRBARA ANTES DO RESTAURO. 799
FIGURA 678. ESCULTURA DE SANTA BÁRBARA APÓS O RESTAURO (PARÓQUIA DE CIMBRES). 799
FIGURA 679. MOLDE DO TAMPO DE CREDÊNCIA QUE SERVIU DE PEANHA PARA A ESCULTURA DE SANTA BÁRBARA DE CIMBRES. 800
FIGURA 680. MOLDE/RÉPLICA DA ESCULTURA DE SANTA BÁRBARA (FRENTE). 801
FIGURA 681. MOLDE/RÉPLICA DA ESCULTURA DE SANTA BÁRBARA (COSTAS). 801

FIGURA 682. MOLDE DE PEQUENAS DIMENSÕES DA ESCULTURA DE SANTA BÁRBARA (FRENTE) 801
FIGURA 683. CRISTO RESSUSCITADO. 804
FIGURA 684. ROSTO DE CRISTO RESSUSCITADO (PORMENOR)..... 804
FIGURA 685. MOLDE DE SÃO ROQUE. 805
FIGURA 686. MOLDE DE SÃO ROQUE. 805
FIGURA 687. MOLDE REPRESENTATIVO DA LAMENTAÇÃO. 806
FIGURA 688. MOLDE REPRESENTATIVO DA LAMENTAÇÃO. 806
FIGURA 689. MOLDE REPRESENTATIVO DA LAMENTAÇÃO..... 807
FIGURA 690. MOLDES DE ROSTOS PARA ESCULTURAS SACRAS. 808
FIGURA 691. SENHOR DOS PASSOS (MOLDE DO ROSTO DE CRISTO)..... 809
FIGURA 692. SENHOR DOS PASSOS (ROSTO EM MADEIRA)..... 809
FIGURA 693. ROSTOS PARA ESCULTURAS BASEADOS EM MODELOS REAIS. 810
FIGURA 694. ROSTO PARA ESCULTURA BASEADA EM MODELO REAL. 810
FIGURA 695. IMAGEM DE VESTIR DA SENHORA DAS DORES. 813
FIGURA 696. IMAGEM DE VESTIR DA SENHORA DAS DORES. 813
FIGURA 697. IMAGEM DE VESTIR DE NOSSA SENHORA..... 813
FIGURA 698. IMAGEM DE VESTIR DO SENHOR DOS PASSOS. 813
FIGURA 699. IMAGEM DE VESTIR DO SENHOR DOS PASSOS. 813
FIGURA 700. IMAGEM DE VESTIR DA ENTRADA DE JESUS EM JERUSALÉM 813
FIGURA 701 814
FIGURA 702 814
FIGURA 703. IMAGEM DE VESTIR (ROCA) DA SENHORA DAS DORES..... 816
FIGURA 704. IMAGEM DE VESTIR (ROCA) DA SENHORA DAS DORES..... 816
FIGURA 705. IMAGEM DE VESTIR (ROCA) DA SENHORA COM O MENINO..... 816
FIGURA 706. TÉCNICA ARTESANAL DOS OLHOS DE VIDRO SOPRADO (SÉCULO XVII). 818
FIGURA 707. OLHOS DE CRISTAL USADOS EM SEVILHA. 824
FIGURA 708. OLHOS DE CRISTAL EM IMAGEM SACRA (SEVILHA). 824
FIGURA 709. OLHOS DE CRISTAL EM IMAGEM SACRA (FÂNZERES). 824
FIGURA 710. PREPARAÇÃO DO SUPORTE DA MADEIRA: COLA DE COELHO..... 826
FIGURA 711. PREPARAÇÃO DO SUPORTE DA MADEIRA. APLICAÇÃO DO GESSO (CAMADA BRANCA). 826
FIGURA 712. PREPARAÇÃO DO SUPORTE DE MADEIRA: APLICAÇÃO DO BOLLÚS. 827
FIGURA 713. TRATAMENTO DO GESSO E DO BOLLÚS: PREPARAÇÃO DO BOLLÚS..... 827
FIGURA 714. TÉCNICA DE DOURAMENTO COM FOLHA DE OURO. 828

FIGURA 715. TÉCNICAS ARTÍSTICAS SOBRE O DOURAMENTO. 829
FIGURA 716. ENCOLAGE. 831
FIGURA 717. MORDENTE. 831
FIGURA 718. FOLHA DE OURO. 831
FIGURA 719. APLICAÇÃO FOLHA DE OURO. 831
FIGURA 720. FOLHA DE OURO FALSO. 831
FIGURA 721. CARNAÇÕES. 831
FIGURA 722. ESTOFADO. 831
FIGURA 723. ESGRAFITADO 831
FIGURA 724. BORDADO MANUAL COM MOTIVO ORNAMENTAL FLORAL. 834
FIGURA 725. BORDADO MANUAL COM SIGLAS. 834
FIGURA 726. SENHOR SANTO CRISTO DOS MILAGRES COM MANTO ESCARLATE BORDADO A FIO DE OURO E INCRUSTADO COM PEDRAS. 836
FIGURA 727. BOM JESUS MILAGROSO COM MANTO EM VELUDO BORDADO A FIO DE OURO. 836
FIGURA 728. SENHORA APARECIDA COM MANTO BORDADO EM CABO DE PRETA/OURO. 836
FIGURA 729. COROA IMPERIAL COM PEDRAS INCRUSTADAS. 839
FIGURA 730. COROA MISTA (IMPERIAL COM RESPLENDOR) 839
FIGURA 731. COROA IMPERIAL EM FILIGRANA ARTESANAL. 839
FIGURA 732. POTÊNCIAS. 839
FIGURA 733. POTÊNCIAS. 839
FIGURA 734. POTÊNCIAS. 839
FIGURA 735. RESPLENDOR EM ARCO SEM ORNAMENTAÇÃO. 840
FIGURA 736. RESPLENDOR COM GRAVAÇÃO. 840
FIGURA 737. RESPLENDOR EM ARCO COM DOZE ESTRELAS. 840
FIGURA 738. RESPLENDOR EM ARCO COM CINZELAGEM E REPUXADO. 840
FIGURA 739. RESPLENDOR EM ARCO COM CINZELAGEM, REPUXADO, INCISÃO, INCRUSTAÇÃO 840
FIGURA 740. RESPLENDOR EM ARCO COM CINZELAGEM, REPUXADO E INCRUSTAÇÃO. 840
FIGURA 741. SENHOR SANTO CRISTO DOS MILAGRES COM A PALMA. 841
FIGURA 742. SANTA LUCIA DI BELPASSO COM A PALMA E OS OLHOS COMO ATRIBUTO. 841
FIGURA 743. ANDOR EM FASE DE EXECUÇÃO. 842
FIGURA 744. ANDOR NOS ÚLTIMOS ACABAMENTOS. 842
FIGURA 745. ANDOR EM PROCESSO DE EXECUÇÃO. 843
FIGURA 746. ANDOR NA FASE DE CONCLUSÃO 843

FIGURA 747. ANDOR EM MADEIRA EM PROCESSO DE EXECUÇÃO. 844
FIGURA 748. ANDOR EM MADEIRA EM PROCESSO DE EXECUÇÃO. 844
FIGURA 749. LUMINÁRIAS PARA ANDOR EM PROCESSO DE EXECUÇÃO. 844
FIGURA 750. ANDOR FINALIZADO 845
FIGURA 751. ANDOR FINALIZADO 845
FIGURA 752. ALTAR COM PINTURA FINGIDA EM EXECUÇÃO. 845
FIGURA 753. ALTAR COM PINTURA FINGIDA FINALIZADO. 845
FIGURA 754. SACRÁRIO FINALIZADO. 846
FIGURA 755. BANCO DE IGREJA EM EXECUÇÃO. 847
FIGURA 756. CADEIRÃO DE BRAÇOS EM EXECUÇÃO. 847
FIGURA 757. CANDELABRO EM EXECUÇÃO. 847
FIGURA 758. RETÁBULO NA FASE INICIAL DE EXECUÇÃO. 848
FIGURA 759. RETÁBULO EM EXECUÇÃO. 848
FIGURA 760. RETÁBULO EM MADEIRA NA FASE INICIAL DA SUA CONSTRUÇÃO. 849
FIGURA 761. RETÁBULO COM PINTURA E DOURAMENTO AINDA EM FASE DE EXECUÇÃO. 849
FIGURA 762. PINTURA DE PORMENOR EM TALHA PARA INTEGRAR NO RETÁBULO. 849
FIGURA 763. PORMENOR DA TÉCNICA DA FOLHA DE OURO NUM "BANQUINHO". 850
FIGURA 764. CADARÃO EM FASE DE EXECUÇÃO. 850
FIGURA 765. CADEIRÃO FINALIZADO. 850
FIGURA 766. RETÁBULO PRINCIPAL E LATERAIS DE CAPELA DEDICADA À SENHORA DA PENHA. 851
FIGURA 767. ESCULTURA DE SÃO BENTO. 851
FIGURA 768. ESCULTURA DE SANTA EULÁLIA. 851
FIGURA 769. CRUCIFIXO E SACRÁRIO. 851
FIGURA 770. ESCULTURA DA SENHORA DE FÁTIMA. 851

Índice de Tabelas

Tabela 1. Freguesias e povoações transferidas de Gondomar para o Porto. 114

Tabela 2. Reorganização administrativa do território das freguesias para Gondomar em 2013. 116

Tabela 3. Descrição topográfica em 1758. 121

Tabela 4. Particularidades agrícolas de 1758. 122

Tabela 5. Particularidades pastoris e de caça em 1785. 122

Tabela 6. Particularidades arbóreas em 1785. 124

Tabela 7. Crescimento populacional gondomarense entre 1757 e 1873 128

Tabela 8. Particularidades agrícolas na segunda metade do século XIX. 129

Tabela 9. Comércio agrícola na 2ª metade do século XIX. 129

Tabela 10. Particularidades pastoris e de caça na 2ª metade do século XIX. 130

Tabela 11. Comércio de gado na 2ª metade do século XIX. 130

Tabela 12. A indústria na 2ª metade do século XIX. 131

Tabela 13. Número de oficinas e ourives em Gondomar em 1881. 133

Tabela 14. Espécies arbóreas em Gondomar na 2ª metade do século XIX. 137

Tabela 15. O comércio da madeira em Gondomar na 2ª metade do século XIX. 137

Tabela 16. A coleta de "mato" em Gondomar na 2ª metade do século XIX. 139

Tabela 17. O comércio do "mato" em Gondomar na 2ª metade do século XIX. 139

Tabela 18. Atividade publicitária das associações, cooperativas e escola industrial em Gondomar (1908-1974). 154

Tabela 19. Feiras de Gondomar, séculos XIX e XX. 165

Tabela 20. Os rios e a pesca em 1758. 173

Tabela 21. Embarcações gondomarenses no Douro, cerca da década de 1930, segundo Camilo de Oliveira. 181

Tabela 22. Embarcações de outras regiões do Douro, cerca da década de 1930, segundo Camilo de Oliveira. 181

Tabela 23. Número de trabalhadores da madeira a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911) 193

Tabela 24. Número de registos de atividade dos trabalhadores da madeira nos Registos Paroquiais (1860-1911). 194

TABELA 25. NÚMERO DE TRABALHADORES DA MADEIRA EM GONDOMAR A PARTIR DOS REGISTOS PAROQUIAIS (1860-1911). 195
TABELA 26. NÚMERO DE TRABALHADORES DA MADEIRA COM MAIS DE UM OFÍCIO A PARTIR DOS REGISTOS PAROQUIAIS (1860-1911). 197
TABELA 27. NÚMERO DE NOIVOS E TESTEMUNHAS DE CASAMENTO A PARTIR DOS REGISTOS PAROQUIAIS (1860-1911). 198
TABELA 28. NÚMERO DE CASAMENTOS POR DÉCADA A PARTIR DOS REGISTOS PAROQUIAIS (1860-1911)... 199
TABELA 29. RESIDÊNCIA DOS NOIVOS E DAS TESTEMUNHAS DE CASAMENTO EM GONDOMAR A PARTIR DOS REGISTOS PAROQUIAIS (1860-1911). 200
TABELA 30. RESIDÊNCIA DOS NOIVOS E DAS TESTEMUNHAS DE CASAMENTO DOS CONCELHOS LIMÍTROFES EM GONDOMAR A PARTIR DOS REGISTOS PAROQUIAIS (1860-1911). 201
TABELA 31. LUGARES DE RESIDÊNCIA DOS NOIVOS E DAS TESTEMUNHAS DE CASAMENTO DA MAIA, PORTO E VILA NOVA DE GAIA EM GONDOMAR A PARTIR DOS REGISTOS PAROQUIAIS (1860-1911). 202
TABELA 32. NATURALIDADE DOS TRABALHADORES DA MADEIRA EM GONDOMAR A PARTIR DOS REGISTOS PAROQUIAIS DE CASAMENTO (1860-1911) 203
TABELA 33. NÚMERO DE REGISTOS DE ATIVIDADE DOS TRABALHADORES DA MADEIRA NOS REGISTOS PAROQUIAIS DE BATISMO, CASAMENTO E ÓBITO DE VALBOM (1860-1911) 205
TABELA 34. OFÍCIOS DA MADEIRA A PARTIR DOS REGISTOS PAROQUIAIS DE BATISMO, CASAMENTO E ÓBITO DE VALBOM (1860-1911). 206
TABELA 35. TRABALHADORES DA MADEIRA QUE EXERCEM DOIS OU TRÊS OFÍCIOS A PARTIR DOS REGISTOS PAROQUIAIS DE BATISMO, CASAMENTO E ÓBITO DE VALBOM (1860-1911) 208
TABELA 36. OS PROPRIETÁRIOS DOS OFÍCIOS DA MADEIRA A PARTIR DOS REGISTOS PAROQUIAIS DE BATISMO, CASAMENTO E ÓBITO (1860-1911). 208
TABELA 37. NÚMERO DE NOIVOS RESIDENTES EM GONDOMAR E CASADOS EM VALBOM (1860-1911)..... 210
TABELA 38. NÚMERO DE NOIVOS RESIDENTES NO PORTO E VILA NOVA DE GAIA E CASADOS EM VALBOM (1860-1911). 210
TABELA 39. NÚMERO DE TESTEMUNHAS DE CASAMENTO RESIDENTES EM GONDOMAR QUE PRESTARAM TESTEMUNHO EM VALBOM (1860-1911). 210
TABELA 40. NÚMERO DE TESTEMUNHAS DE CASAMENTO RESIDENTES NO PORTO E VILA NOVA DE GAIA QUE PRESTARAM TESTEMUNHO EM VALBOM (1860-1911). 210
TABELA 41. LAÇOS PROFISSIONAIS ENTRE O NOIVO E O PAI DA NOIVA A PARTIR DOS REGISTOS PAROQUIAIS DE CASAMENTO DE VALBOM (1860-1911) 212

TABELA 42. TRANSMISSÃO DO OFÍCIO DE PAI PARA FILHO EM VALBOM A PARTIR DOS REGISTOS PAROQUIAIS (1860-1911). 213
TABELA 43. HEREDITARIEDADE PROFISSIONAL EM VALBOM A PARTIR DOS REGISTOS PAROQUIAIS (1860-1911). 214
TABELA 44. A DESAGREGAÇÃO DA DESCENDÊNCIA PELO OFÍCIO DO PROGENITOR EM VALBOM A PARTIR DOS REGISTOS PAROQUIAIS (1860-1911). 215
TABELA 45. NATALIDADE (MASCULINA E FEMININA) EM VALBOM A PARTIR DOS REGISTOS PAROQUIAIS (1860-1911). 218
TABELA 46. MORTALIDADE INFANTIL (MASCULINA E FEMININA) EM VALBOM A PARTIR DOS REGISTOS PAROQUIAIS (1860-1911). 218
TABELA 47. NÚMERO DE TRABALHADORES DESLOCADOS DAS FREGUESIAS GONDOMARENSES PARA VALBOM A PARTIR DOS REGISTOS PAROQUIAIS (1860-1911). 219
TABELA 48. NÚMERO DE TRABALHADORES DESLOCADOS DOS CONCELHOS LIMÍTROFES PARA VALBOM A PARTIR DOS REGISTOS PAROQUIAIS (1860-1911). 220
TABELA 49. NÚMERO DE TRABALHADORES DESLOCADOS DAS FREGUESIAS DOS CONCELHOS LIMÍTROFES PARA VALBOM A PARTIR DOS REGISTOS PAROQUIAIS (1860-1911). 221
TABELA 50. NÚMERO DE TRABALHADORES DESLOCADOS DO NORTE E CENTRO DO PAÍS PARA VALBOM A PARTIR DOS REGISTOS PAROQUIAIS (1860-1911). 221
TABELA 51. DISTRIBUIÇÃO DOS OFÍCIOS DA MADEIRA PELAS ZONAS DO TERRITÓRIO DE VALBOM A PARTIR DOS REGISTOS PAROQUIAIS (1860-1911). 223
TABELA 52. APADRINHAMENTO DAS IMAGENS DEVOCIONAIS ÀS CRIANÇAS DE VALBOM A PARTIR DOS REGISTOS PAROQUIAIS (1860-1911). 226
TABELA 53. PERCURSO PUBLICITÁRIO DAS PROPRIETÁRIAS DAS OFICINAS DE MARCENARIA E SERRAÇÃO EM GONDOMAR (1942-1974). 228
TABELA 54. IRMANDADES E CONFRARIAS DAS FREGUESIAS DO CONCELHO DE GONDOMAR EM 1758. 261
TABELA 55. CONSTITUIÇÃO DOS TRABALHADORES E APRENDIZES NAS OFICINAS DE MARCENARIA EM GONDOMAR (1890). 276
TABELA 56. ANÚNCIOS PUBLICITÁRIOS A PARTIR DO ANUÁRIO COMERCIAL DO PORTO, DE 1927 ATÉ 1932. 296
TABELA 57. SUBCATEGORIAS DO *CARPINTERO LACERO*. 322
TABELA 58. OFÍCIOS DA MADEIRA NAS CIDADES DE ESPANHA DO SÉCULO XVI AO SÉCULO XVIII. 328
TABELA 59. ARTESÃOS COM VÁRIAS ESPECIALIZAÇÕES NO SÉCULO XVI. 338
TABELA 60. DEFINIÇÃO DOS OFÍCIOS DA MADEIRA NOS SÉCULOS XVII E XVIII. 339

Tabela 61. O acumular de especializações mais comuns pelos artesãos da madeira nos séculos XVII e XVIII. 339
Tabela 62. Análise comparativa entre os exames do ensamblador em 1572 e 1783. 341
Tabela 63. Ofícios da madeira de Lisboa e Porto do século XVI até ao século XIX. 343
Tabela 64. Equivalência dos ofícios da madeira entre Espanha e Portugal. 344
Tabela 65. Portas exteriores e a sua subdivisão. 404
Tabela 66. Tipologias e classificação das portas exteriores de maior uso no século XX. 404
Tabela 67. Molduras da ordem toscana. 457
Tabela 68. Exemplares de folheado. 459
Tabela 69. Comparação das categorias de ofícios entre a oficina de Joaquim de Sousa Giestas (1949) e a Fábrica de móveis Giestas de Valbom, Lda. (1975). 472
Tabela 70. Procedimento na elaboração de uma roseta executado pelo entalhador gondomarense Manuel Oliveira. 560
Tabela 71. Conjunto de goivas, esgachibis, palhetes e formões. 561
Tabela 72. Transcrição do anúncio publicitário da oficina de marcenaria, talha e torno de José Ferreira (1931). 631
Tabela 73. Execução de um cálice e de uma patena no torno. 653
Tabela 74. Execução de um adereço torneado com duas espécies arbóreas num único bloco. 654
Tabela 75. Obras diversas executadas pelo torneiro Carlos Manuel. 655
Tabela 76. Tipos de corte da folha de madeira. 682
Tabela 77. Instrumentos de corte das técnicas do embutido e da marchetaria. 685
Tabela 78. Processo técnico do embutido. 692
Tabela 79. Excução de filetes. 695
Tabela 80. Processo técnico da marchetaria de André-Charles Boulle. 697
Tabela 81. Processo da marchetaria em folha de madeira. 700
Tabela 82. Processo do sombreado 703
Tabela 83. Como se faziam os olhos de vidro artesanais em 1943. 821
Tabela 84. Lista dos estabelecimentos comerciais e dos trabalhadores da madeira em Gondomar a partir do Anuário Comercial do Porto (1927-1974) 902

Índice de Gráficos

Gráfico 1. Crescimento populacional gondomarense entre 1757 e 1873. 127
Gráfico 2. A publicidade dos ofícios da madeira em Gondomar (1927-1974). 151
Gráfico 3. Número de trabalhadores da madeira a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911). 193
Gráfico 4. Número de registos de atividade dos trabalhadores da madeira nos Registos Paroquiais (1860-1911). 194
Gráfico 5. Número de trabalhadores da madeira em Gondomar a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911). 196
Gráfico 6. Número de casamentos por década a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911). .. 199
Gráfico 7. Naturalidade dos trabalhadores da madeira de Gondomar a partir dos Registos Paroquiais de casamento (1860-1911) 204
Gráfico 8. Ofícios da madeira a partir dos Registos Paroquiais de batismo, casamento e óbito de Valbom (1860-1911). 207
Gráfico 9. Natalidade e mortalidade infantil (masculina e feminina) em Valbom a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911). 217
Gráfico 10. Emigração dos ofícios de carpinteiro e marceneiro (1874-1896). 300
Gráfico 11. Os três princípios base deste estudo: Gondomar, Indústria e Comunidade. 852

Índice de Mapas

Mapa 1. Mapa de Gondomar (1868). 111
Mapa 2. Mapa de Gondomar (2013-2025). 115
Mapa 3. Mapa de Gondomar de 1985 até 2013. 120
Mapa 4. A agricultura, a indústria e o comércio em 1758. 126
Mapa 5. Gondomar: Alto e Baixo concelho. 145
Mapa 6. A agricultura, a indústria e o comércio na 2ª metade do século XIX 147
Mapa 7. Cais no rio Douro na década de ’30 do século XX segundo Camilo de Oliveira 179
Mapa 8. Carta cadastral da cidade do Porto (pormenor da freguesia de Campanhã e Valbom). 1898. Teles Ferreira. 188
Mapa 9. Distribuição geográfica dos noivos e das testemunhas de casamento a partir dos Registos Paroquiais de Valbom (1860-1911) 211

MAPA 10. TRABALHADORES DESLOCADOS DAS FREGUESIAS GONDOMARENSES PARA VALBOM A PARTIR DOS REGISTOS PAROQUIAIS (1860-1911). 219
MAPA 11. NÚMERO DE TRABALHADORES NATURAIS DOS CONCELHOS A NORTE E CENTRO DO PAÍS DESLOCADOS PARA VALBOM A PARTIR DOS REGISTOS PAROQUIAIS (1860-1911). 222
MAPA 12. LUGARES DE RESIDÊNCIA DOS OFÍCIOS DA MADEIRA NO TERRITÓRIO DE VALBOM A PARTIR DOS REGISTOS PAROQUIAIS (1860-1911). 224

Lista de abreviaturas e siglas

a.C.	Antes de Cristo
ADP	Arquivo Distrital do Porto
AIMMP	Associação das Indústrias da Madeira e do Mobiliário de Portugal
AMG	Arquivo Municipal de Gondomar
AMP	Arquivo Municipal do Porto
Apud	Segundo, conforme
c.	Por volta de
Cap. / caps.	Capítulo / capítulos
CMG	Câmara Municipal de Gondomar
Consult.	Consultado
d.C.	Depois de Cristo
Dir.	Direção
Ed.	Edição
Et al.	*Et alii* (e outros)
Etc.	*Et cetera* (e o resto)
F. / FF.	Fólio / fólios
Fac-símile	fac-similado (reprodução exata)
Fasc.	Fascículo
GISA	Gestão Integrada de Sistemas de Arquivo
ICNF	Instituto da Conservação da Natureza e das Florestas
INPI	Instituto Nacional da Propriedade Industrial
LUSA	Agência de Notícias de Portugal
MNAA	Museu Nacional de Arte Antiga
N.º	Número
NUTS	Nomenclatura das Unidades Territoriais para Fins Estatísticos
Org.	Organização
p. / pp.	Página / páginas
Refª.	Referência

s.d.	Sem data
s.l.	Sem local
t.	Tomo
Vd.	*Vide* (veja)
vol. /vols.	Volume / Volumes

Livros Bíblicos

Antigo Testamento

1Rs	Livro primeiro de Reis
Isa.	Isaías
Êx.	Êxodo

Novo Testamento

Mt.	Mateus
Jo.	João

Introdução

Escolheste mal o concelho para estudar a produção de mobiliário[2].

No distrito do Porto é comum a associação de Valongo, Paredes e Paços de Ferreira como os grandes centros da indústria de mobiliário do Norte de Portugal. O município de Paços de Ferreira detém, inclusive, o título de *Capital do Móvel*, marca registada no *Instituto Nacional da Propriedade Industrial* (INPI) desde 1998.

Tendo sido, outrora, o maior centro de produção de mobiliário do Distrito do Porto, Gondomar conheceu uma nova realidade nos últimos 27 anos.

Por outro lado, o concelho é reconhecido, a nível nacional e internacional, pela indústria do ouro. Os estudos dos últimos anos alusivos à ourivesaria gondomarense, a inscrição da "Filigrana de Gondomar" no Inventário Nacional do Património Cultural Imaterial (INPCI) e a *Rota da Filigrana* -percurso turístico local - assim o confirmam[3]. No entanto, não foi só a ourivesaria a atividade determinante na economia gondomarense. A agricultura, a criação de gado, a coleta de mato, lenha e madeira, a extração de minérios, a fundição, a tecelagem e a indústria do mobiliário são, também, práticas identitárias de Gondomar.

A presente tese de doutoramento, intitulada *Os ofícios da madeira: Gondomar como uma "grande fábrica" (séculos XIX-XXI)*, é dedicada aos ofícios e às práticas tradicionais inerentes à produção de obras em madeira neste concelho. Trata-se, portanto, de um estudo holístico, cuja abordagem envolve necessariamente o território, a comunidade, as vivências, as técnicas artesanais, a tradição e a memória que, quando congregados, culminam em valores que se enquadram no *Património Material e Imaterial*.

[2] Frase constantemente repetida por todos aqueles que não são naturais nem residentes em Gondomar.
[3] Sobre os temas relativos à ourivesaria e à filigrana de Gondomar importa referir o contributo, nas últimas duas décadas, dos autores Ana Cristina Sousa e Gonçalo de Vasconcelos e Sousa.

Os ofícios da madeira e, consequentemente, as técnicas artesanais são o teor fulcral da presente reflexão. A madeira como matéria-prima envolve, naturalmente, inúmeras atividades laborais, num processo que engloba a extração, o tratamento, a transformação e o acabamento. O mote - *Os ofícios da madeira* - é, de facto, bastante abrangente. Por esta razão, concentramos os nossos esforços no estudo dos ofícios artesanais identitários de Gondomar, que convertiam a madeira em construções e obras de mobiliário para a comunidade.

A partir dos *Registos Paroquiais* (1860-1911) – batismo, casamento e óbito das freguesias que constituem o município de Gondomar – ficou claro que os serradores, penteeiros, escoveiros, tanoeiros, cadeireiros, envernizadores e polidores marcaram a indústria da madeira gondomarense, mas, por se tratarem de ofícios afins, a sua presença é praticamente irrisória quando comparada com a numerosa quantidade de carpinteiros, marceneiros, entalhadores e torneiros. Por este motivo, propomo-nos a abordar os ofícios de carpinteiro, marceneiro, entalhador, torneiro, marcheteiro, palheireira e imaginário cuja presença era já evidente na segunda metade do século XIX e que ainda subsistem, em número reduzido, é verdade, no século XXI. Salientamos que esta escolha e critério teve sempre como pano de fundo o concelho de Gondomar.

Se, por um lado, o mote – *Os ofícios da madeira* – concentra os processos técnicos artesanais que envolvem esta matéria-prima, por outro lado, o subtítulo – *Gondomar como uma "grande fábrica"* – procura esclarecer a estreita relação entre os diversos ofícios no território de Gondomar. Ainda assim, a essência do título e subtítulo – *Os ofícios da madeira: Gondomar como uma "grande fábrica"* - convergem rumo a um objetivo comum: expor as memórias, as vivências e as tradições artesanais gondomarenses.

Na realidade, Gondomar, enquanto território, foi palco de uma intensa atividade industrial que laborava em rede. Neste sentido, a análise dos ofícios da madeira implica necessariamente a análise do conjunto, tendo em vista:

a) A localização de Gondomar: circunscrita pelo rio Douro, a cidade do Porto e as Serras do Porto;

b) As caraterísticas geográficas que contribuíram para dualidade territorial: a indústria estabeleceu-se nas freguesias próximas à cidade portuense (Baixo concelho: Fânzeres, Jovim, Rio Tinto, São Cosme, Valbom), enquanto que as atividades rurais predominaram nas restantes freguesias do interior (Alto concelho: Covelo, Foz do Sousa, Lomba, Medas, Melres, São Pedro da Cova);
c) A extração das matérias-primas: no Alto concelho eram extraídas a lenha, a carqueja e o carvão que serviam como combustível aos fornos da indústria gondomarense e portuense e proporcionavam o aquecimento dos alimentos e dos lares; o corte da madeira de nogueira e pinheiro contribuíram para a construção de obras, nomeadamente o fabrico de mobiliário;
d) O transporte via terrestre e rio: as matérias-primas e os produtos agrícolas eram extraídos e, posteriormente, distribuídos pelo concelho e encaminhados para a cidade do Porto transportados de barco, carros de bois ou à cabeça pelos jovens, mulheres e homens;
e) O sistema industrial artesanal: a produção do mobiliário laborou em rede até finais do século XX, seguindo os trâmites das antigas corporações mecânicas. Ou seja, cada oficina laborava sobretudo uma especialização. Neste sentido, as oficinas de marcenaria recebiam as encomendas e a matéria-prima e, posteriormente, distribuíam a matéria-prima pelas oficinas competentes – talha, torno, marchetaria e residências das palheireiras – para serem desenvolvidos os elementos ornamentais;
f) O sistema industrial fabril: as fábricas produtoras de mobiliário eram escassas e concentravam no máximo cinco especializações nas suas instalações. Ainda assim, estas fábricas, além de produzir, também distribuíam o serviço pelas oficinas artesanais;
g) A indústria artesanal familiar: as oficinas e as fábricas foram fundadas e transmitidas de geração em geração, desde o século XIX até ao XX. Estes estabelecimentos acolhiam pais, filhos e outros elementos familiares. Por este motivo, famílias inteiras estavam totalmente dependentes, em termos de sobrevivência, do mesmo espaço oficinal ou fabril;

h) O conhecimento artesanal: as técnicas e o manuseamento dos utensílios e ferramentas manuais foram transmitidos predominantemente em contexto oficinal, de geração em geração, até finais do século XX;
i) O ensino industrial: a aprendizagem relativa à leitura e à execução do desenho ornamental e técnico foi difundido em Gondomar a partir da Escola Industrial. No entanto, a aprendizagem em contexto artesanal dos ofícios da madeira persistiu com vigor em contexto oficinal até finais do século XX;
j) A adaptação ao progresso técnico: os espaços oficinais e fabris gondomarenses acompanharam, em certa medida, o avanço tecnológico especialmente após a introdução da eletricidade no concelho, momento em que adquiriram as máquinas movidas a eletricidade. Não obstante, o conhecimento das técnicas e do manuseamento dos utensílios artesanais continuou em uso até finais do século XX.

O panorama gondomarense relativo aos ofícios da madeira é complexo. Por esta razão, com o intuito de entender e comprovar a rede de contactos, foi necessária a análise em retrospetiva, envolvendo o território e as vivências. Neste sentido, o balizamento cronológico estabelecido neste estudo abarca, por isso, os séculos XIX, XX e XXI.

Na segunda metade do século XIX, a documentação, nomeadamente os Registos Paroquiais, permitiu confirmar o crescimento gradual e o elevado número de trabalhadores a laborar na indústria da madeira, onde se destacam os ofícios de carpinteiro, marceneiro, entalhador e torneiro. Foram igualmente percetíveis a transmissão hereditária e a relação matrimonial e social entre os ofícios da madeira.

Já o século XX foi pontuado pelo crescimento da construção das obras da carpintaria civil e da produção do mobiliário. Porém, na última década do século XX, a transmissão do conhecimento artesanal em contexto oficinal estagnou em todos os ofícios da madeira em Gondomar. Na viragem do século XX para o XXI, a crise assolou a indústria artesanal da produção do mobiliário gondomarense, provocada pela introdução de uma nova tendência que não incluía as artes ornamentais de outrora, como a talha, o torno, a marchetaria e a palhinha.

Por último, no século XXI assistimos ao encerramento da maioria das oficinas e fábricas familiares gondomarenses concernentes à produção do mobiliário.

Atualmente, Gondomar não é detentor de uma intensa produção de mobiliário nem tem meios de transmitir o conhecimento artesanal aos mais jovens. Mesmo assim, as poucas oficinas que ainda laboram recebem, por vezes, encomendas de mobiliário revivalista e restauros, obrigando à intervenção dos profissionais que detêm o conhecimento e implementam as técnicas artesanais.

Metodologia, recursos, estrutura e problemáticas

O nosso relatório de mestrado, denominado *Entalhes com tradição: marcenaria e ofícios similares em Gondomar*[4] (2019) serviu de propulsor para o presente estudo. Nesta primeira abordagem foi nosso intuito analisar o panorama dos ofícios da madeira em Gondomar, materializando o primeiro contributo no escrutínio e divulgação da temática. O rol de informação a que acedemos permitiu tomar consciência que a realidade dos ofícios da madeira em Gondomar era muito complexa e que merecia uma abordagem que pudesse potencializar novas temáticas nutridas de um grande valor histórico local e patrimonial, a nível material e imaterial. Consideramos, por isso, que o relatório de mestrado foi fundamental, pois serviu como um verdadeiro ensaio.

Partindo deste estudo prévio delineamos um percurso sólido e conciso, por forma a colmatar dúvidas relativas aos ofícios da madeira e adicionar informação inédita relacionada com a rede laboral, o ambiente oficinal e as técnicas artesanais. Para isso, recorremos à consulta de fontes, bibliografia e testemunhos orais.

A primeira estratégia de investigação deste trabalho consiste na compreensão do território e da sua evolução até à atualidade. Nesta *timeline*, breve e concisa, o território será abordado sob várias vertentes que incluem a dinâmica do que eram as terras, o couto, o julgado, a comarca, o concelho, a paróquia e a freguesia. Para isso, foi

[4] CARDOSO, 2019.

imprescindível a consulta da obra *O Concelho de Gondomar: apontamentos monográficos* de Camilo de Oliveira (1979)[5] que reúne a transcrição de um vasto reportório de fontes primárias que permitiu consolidar a nossa análise. Para complementar foram igualmente imprescindíveis as observações tecidas por D. Rodrigo da Cunha (1623), António Carvalho da Costa (1706-1712), Enrique Flórez (1766), Bernardo de Lima e Mello Bacellar (1783) e as *Memórias Paroquiais* (1758). A partir do século XIX em diante, a dinâmica do território gondomarense foi acompanhada através da Legislação Régia (1895), pelo Diário da República (2013) e pelo Jornal de Notícias (2024), este último a informar a alteração mais recente dos limites fronteiriços entre o Porto e Gondomar.

As fontes e a bibliografia de maior interesse e importância que auxiliaram a análise territorial de Gondomar foram as *Memórias Paroquiais* (1758), Pinho Leal (1873-1882), *Inquérito Industrial* (1881), José Augusto Vieira (1886) e os *Anuários Comerciais do Porto* sob a direção de Alexandre Barros (1905-1920), Santos Viseu e Viseu Júnior (1926-1944); Viseu Júnior e António Guimarães (1945-1974) e Camilo de Oliveira (1979). Estes recursos foram complementados com estudos recentes de José Rio Fernandes (1993 e 1996), Alexandra Vieira (2007), Guilherme Silva (2017) e os documentários de Fernanda Pinto (2022) e de Arminda Deusdado e Carlos Rodrigues (2022). Igualmente importante foi o contributo da *Candidatura da Filigrana de Gondomar* ao Inventário do Património Cultural Imaterial, da autoria de Ana Cristina Sousa e Diana Felícia (2023).

O conhecimento do território e das particularidades agrícolas e industriais determinou o estudo do transporte das mercadorias e das pessoas. Para isso, foram de grande ajuda as informações recolhidas em Camilo de Oliveira (1979), José Augusto Vieira (1886), Pinho Leal (1873-1882), *Inquérito Industrial* (1881) e *Memórias Paroquiais* (1758). Dada a ausência total de relatos escritos acerca do transporte do mobiliário em Gondomar foram imprescindíveis o documentário denominado *Carreteiras de Lordelo: o peso da tradição às costas* (2018), a descrição da empresa *CMCadeiras* (s/d) e os

[5] A primeira edição da obra *O Concelho de Gondomar: apontamento monográficos* foi impressa entre 1931 e 1938.

testemunhos orais do gondomarense Vitorino Guimarães e do valonguense Joaquim Fernando.

Após a contextualização histórica do território e das suas particularidades agrícolas, industriais e de transporte, dedicamo-nos inteiramente aos responsáveis pelos ofícios da madeira em Gondomar. Para isso, a fonte manuscrita com maior impacto foram os *Registos Paroquiais.* Por este motivo, o subcapítulo *Registos Paroquiais* será inteiramente dedicado a esta fonte, por forma a demonstrar a sua importância e relevância neste estudo.

Relacionado com os agentes dos ofícios da madeira foi nosso intuito desenvolver um subcapítulo que demonstrasse a presença do mobiliário no quotidiano dos gondomarenses. Para esse fim, demos início à análise dos testamentos de Gondomar. Lamentavelmente, apenas nos foi possível consultar esta fonte de 1834 até 1843, uma vez que o volume de informação era demasiado extenso. Por esta razão, optámos por não integrar esta análise no presente estudo. Ainda assim, no subcapítulo desta introdução denominado *Testamentos* iremos abordar o método e as conclusões que obtivemos com a análise desta fonte, demonstrando assim a sua relevância para um estudo futuro.

O papel da mulher na indústria da madeira foi uma temática do nosso interesse, principalmente devido ao facto da inexistência desta abordagem em estudos anteriores. Os *Registos Paroquiais* permitiram a confirmação de que certas mulheres exerceram o ofício da marcenaria e da palhinha. Já no *Anuário Comercial do Porto* de Santos Viseu e Viseu Júnior (1926-1944) e Viseu Júnior e António Guimarães (1945-1974), através da publicação dos proprietários e dos anúncios publicitários, foi possível averiguar que algumas mulheres foram proprietárias de oficinas ou de estabelecimentos comerciais inerentes à indústria da madeira. Os testemunhos orais dos gondomarenses da atualidade foram imprescindíveis para confirmar a participação da mulher tanto no labor como na direção dos estabelecimentos oficinais e comerciais. Uma parte desta investigação resultou na publicação de um artigo em conjunto com as autoras Ana Cristina Sousa e Diana Felícia (2022), cujo objetivo priorizou a intervenção da mulher nas indústrias gondomarenses da ourivesaria, da marcenaria e da fundição.

Depois de um primeiro enquadramento sobre o território, a demografia e a sociabilidade gondomarense, entendemos que o passo seguinte implicava uma abordagem relacionada com as antigas corporações mecânicas para, deste modo, entender a dinâmica oficinal gondomarense. A contextualização histórica, a nível internacional, contou com o contributo de Etienne Martin Saint-Léon (1922), Ruy Nunes (1975), E. Burton e P. Marique (1910), María Mercedes Fernández Martín (1990) e a obra coletiva organizada por Umberto Eco, denominada *Idade Média: Catedrais, Cavaleiros e Cidades,* à voz de Giovanni Pasquale (2013, 2014, 2014a, 2014b), Catia di Girolamo (2014), Giuseppe Albertoni (2014) e Diego Davide (2013). Já a contextualização histórica nacional contou com a análise das obras de Marcelo Caetano (1943), Miriam Halpern-Pereira (1988), Celina Bastos (2016), Tasso Silveira (1937) e Vergílio Correia (1926). Relativamente à contextualização histórica das corporações mecânicas no território gondomarense foram imprescindíveis a obra de Camilo de Oliveira (1979) e as *Memórias Paroquiais* (1758).

Tão importante quanto a contextualização das corporações mecânicas também consideramos ser de interesse a temática relacionada com o ensino artesanal e industrial, dado que Gondomar concentrou ambas as práticas de aprendizagem. Com esse propósito, procuramos compreender os direitos e deveres antes e depois das corporações mecânicas, assim como o procedimento dos contratos escritos e verbais operados nas oficinas e fábricas gondomarenses. Sobre os direitos e deveres no tempo das corporações mecânicas foram cruciais as normas apresentadas nos *Estatutos e Compromisso da Comfraria dos Bem-aventurados S. Bras e S. Joze* (1691), no *Regimento do Officio de Carpinteiro de Moveis e Sambrage* (1767), no *Compromisso dos Officios de Torneiro e Polieiro* (1783), no *Compromisso do Officio de Emxamblador* (1783), no *Compromisso do Officio de Carpinteiro* (1785) e nas obras de Vergílio Ferreira (1926) e Franz-Paul Langhans (1943). Já a análise dos direitos e deveres dos aprendizes após a queda das corporações mecânicas teve como base a informação retida nas obras de Fernando Campos (1938), E. Estanque (2009), José Rodrigues Matos (1936), Mário Mata Silva (1935), o *Inquérito industrial* (1898), Camilo de Oliveira (1979) e as normas sindicais do *Sindicato Nacional dos Operários Marceneiros e Ofícios correlativos do Distrito de*

Braga (1970) e do *Sindicato Livre dos Operários Marceneiros e Ofícios correlativos dos Distritos do Porto e Aveiro* (1975). Relativamente aos contratos escritos foram essenciais os estudos de José Tengarrinha (2021) e o *Imposto Profissional da Fábrica de Móveis Giestas de Valbom, lda.* (1975). Já o estudo sobre os contratos verbais gondomarenses teve como base a investigação de Cecília Cardoso (2019, 2021) e os testemunhos orais dos gondomarenses.

Para o escrutínio do ensino industrial em Gondomar foram imprescindíveis as obras de Camilo Oliveira (1979), Paulo Figueiras (1998) e de Armindo Sousa [*et al.*] (1999). Era nosso intuito ampliar a abordagem do ensino industrial em Gondomar através da consulta do acervo da Escola Secundária de Gondomar (que sucedeu à antiga Escola Comercial e Industrial de Gondomar), mas o surto pandémico e a degradação substancial do acervo (com as várias mudanças de edifício e/ou obras substanciais realizadas no mesmo pela Parque Escolar. E.P.E.), impediram a consulta do arquivo durante o período da nossa investigação.

A par do conteúdo relacionado com o ensino artesanal e industrial estão claramente inerentes outras temáticas de grande importância e que foram basilares na alteração da dinâmica laboral, como as mudanças políticas e as crises relacionadas com a matéria-prima, a concorrência e a mão-de-obra.

A extinção das Ordens Religiosas, a implantação da República e as tendências artísticas vigentes tiveram bastante impacto nos ofícios da madeira. Manuel Araújo (1923) abordou estas questões para o distrito de Braga, informação esta que nos permitiu comparar com a realidade gondomarense, tendo como base os anúncios publicitários publicados no *Anuário Comercial do Porto* (1927-1931).

No respeitante às crises relacionadas com a matéria-prima, a concorrência e a mão-de-obra -, foi nosso intento compreender as causas e as possíveis soluções relativamente à concorrência, à dificuldade na aquisição das matérias-primas e à carência da mão-de-obra. Para isso, foram imprescindíveis o *Inquérito Industrial* (1881), os *Livros de Abonação de Crimes* e de *Passaporte* (1874-1896) e Camilo de Oliveira (1979). Foi igualmente importante a informação publicada pela imprensa no século XXI,

nomeadamente no *Jornal de Negócios*, *RTP Notícias*, *RTP Arquivos*, *Diário de Notícias*, *País ao Minuto*, *Notícias de Coimbra*, *Discurso Direto*, *Jornal de Notícias* e o *Jornal Público*.

Após uma análise centrada no contexto territorial e social de Gondomar e no enquadramento anterior e posterior às corporações mecânicas, direcionamos, por fim, o nosso foco no estudo dos ofícios propriamente ditos. Nesta última etapa, concentramos os nossos objetivos na abordagem das temáticas relacionadas com as matérias-primas, as técnicas e as obras.

Os ofícios que manuseavam a madeira como matéria-prima eram vários em Gondomar, mas optámos por dedicar a nossa atenção apenas aos que mantinham uma conexão, direta e indireta, com a produção do mobiliário, tais como o carpinteiro, o marceneiro, o entalhador, o torneiro, o marcheteiro e a palheireira. Já o ofício do imaginário, apesar de não estar exatamente relacionado com o mobiliário, foi incluído neste estudo por congregar as técnicas artesanais concernentes à escultura e pelo facto de se tratar de um ofício que permaneceu no ativo, em Gondomar, dessde a segunda metade do século XIX até ao século XXI.

Selecionado o grupo de ofícios, consideramos necessária a divisão desta terceira e última parte em dois capítulos, que consistem na abordagem da definição e/ou indefinição dos vários ofícios e o que une e diferencia os ofícios da madeira.

Na *definição e/ou indefinição dos ofícios da madeira* procuramos entender e estabelecer a relação entre a designação do ofício com o tipo de obra que era executada, tendo como base principal os regimentos dos ofícios dos séculos XVI, XVII e XVIII. Com essa finalidade, optamos por explorar a temática numa perspetiva comparativa entre Espanha e Portugal. No panorama espanhol foi imprescindível a recompilação das Ordenanças de Sevilha por Andrés Grande (1632), assim como as obras de María Mercedes Fernández Martín (1990, 2000), Mercedes Agulló y Cobo (1978), María Paz Aguiló Alonso (1990) e o Dicc*ionario de la lengua castellana por la Academia Española* (1822). Já no enquadramento português foi fundamental a recompilação do *Livro dos Regimëtos dos officiaes mecanicos da mui nobre e sëpre leal cidade de Lixboa (1572)* de

Vergílio Correia (1926); as obras de Mário Mata Silva (S/d), Domingos de Pinho Brandão (1984), Natália Ferreira-Alves (1989), Franz-Paul Langhans (1943), António Cruz (1943), assim como o *Compromisso do Officio de Enxamblador* (1783), *Compromisso do Officio do Carpinteiro* (1785) e o *Regimento que o Illustrissimo, e Excellentissimo Senado Dá, para o Regimem do Officio de Carpinteiro de Moveis e Sambrage* (1767).

No capítulo respeitante ao que *une e diferencia os ofícios da madeira* optamos por subdividi-lo em dois subcapítulos na tentativa de clarificar concretamente o que unifica e o que distingue os ofícios. Relativamente ao subcapítulo dedicado "ao que une", priorizamos abordar os elementos comuns aos ofícios em estudo, como as ferramentas, as máquinas e os componentes de acabamento. Para o efeito, foram essenciais as obras de José Colares (19--), o *Manual do torneiro e frezador mecânicos* (19--), Ignacio Abella (2018), *Biblioteca Atrium de la Carpinteria* e *de la Ebanisteria* (1993) e a coleção Aula de Madeira dos autores Vicenç Gibert e Josep López (2000).

Por outro lado, no subcapítulo alusivo aos *aspetos que diferenciam os ofícios da madeira* foi nosso propósito aprofundar as temáticas relacionadas com a contextualização história e a análise das técnicas de cada um dos ofícios em estudo. Este reconhecimento de carácter mais abrangente foi basilar para percecionar tanto a contextualização histórica como as técnicas no território gondomarense. Este tratamento de exploração foi fundamental, pois permitiu-nos entender o que pereceu, subsistiu e o que mudou quer no ambiente oficinal, quer na execução técnica. Este método de análise foi aplicado individualmente aos ofícios do carpinteiro, marceneiro, entalhador, torneiro, marcheteiro, palheireira e imaginário, acarretando a consulta de fontes e bibliografia muito abrangente e diversificada (Tabela metodológica 1). Contudo, salientamos que foi recorrente na abordagem de todos os ofícios as seguintes fontes: Raphael Bluteau (1712-1728), Diderot e d'Alembert (1778/1779), Henry Havard (1887), Cecília Cardoso (2019), as *Listas das Companhias de Ordenanças do Concelho de Gondomar* (1764-1791) e os *Registos Paroquiais* (1860-1911).

Tabela metodológica 1. As principais fontes e bibliografia concernentes aos ofícios da madeira.

Ofício	Organização temática	Fontes, bibliografia, programas televisivos e documentários
Carpintaria	**Contextualização histórica do ofício**	Andrés Merino (1993); Cecília Cardoso (2019); Henry Havard (1887); Raphael Bluteau (1712-1728); Diderot e d'Alembert (1778/1779); Enrique Peraza (2000); Eduardo Faria (1850-1853); *A Construcção Moderna.*
	Análise técnica	João Segurado (19--); Francisco Costa (1955); Frei Domingos Vieira (1871); Rui Cardoso (2013); André Pires (2013); Frederico Miranda (2011) Vitrúvio (2009); Diderot e d'Alembert (1778/1779); Alan Gruber (2000); José Rodrigues (1944); Conde de Aurora (1966).
	Contextualização histórica e técnica em Gondomar	AMP. *Listas das Companhias de Ordenanças do Concelho de Gondomar* (1764-1791); Alexandre Barros (1905-1920); Testemunho oral de António Ferreira de Sousa, carpinteiro gondomarense.
Marcenaria	**Contextualização histórica do ofício**	Andrew Brunt (1982); Henry Havard (1887); Raphael Bluteau (1712-1728); Diderot e d'Alembert (1778/1779); Cecília Cardoso (2019); Bernardo Lima e Mello Bacellar (1783); Eduardo Faria (1850-1853); Frei Domingos Vieira (1871); Vergílio Correia (1926); Luís de Monte Carmelo (1767); Ana Encarnado (2011); *A Construção Moderna*; Porfírio Andrade (2012); Adelina Valente (2014).
	Análise técnica	José Colares (19--); Maria Helena Pereira (2012); Henry Shapland (1926).
	Contextualização histórica e técnica em Gondomar	AMP. *Listas das Companhias de Ordenanças do Concelho de Gondomar* (1764-1791); AMG. *Livro de Testamentos (1838);* Inquérito Industrial (1881); SANTOS VISEU, VISEU JÚNIOR (1926-1944); Cecília Cardoso (2019, 2023, 2024); AMG. Livro de Férias (1950); AMG. Imposto Profissional (1975); Ann Harris (2005); Riccardo Montenegro (1995); António Castelnou (2008); Enciclopédia prática verbo da decoração (1977); Phyllis Oates (1991); Fernanda Freire (2001); Adelina Valente (2014).
Talha	**Contextualização histórica do ofício**	Bryan Sentance (2004); Diderot e d'Alembert (1778/1779); Henry Havard (1887); Eduardo Faria (1850-1853); Robert Smith (1962); Raphael Bluteau (1712-1728); José Gomes (2004); Natália Ferreira-Alves (2001); Emílio Viguera (1930); Maria Helena Pinto (1985-1987); Bernardo Ferrão (1990).
	Análise técnica	José Gomes (2004); Natália Ferreira-Alves (2001).
	Contextualização histórica e técnica em Gondomar	AMP. *Listas das Companhias de Ordenanças do Concelho de Gondomar* (1764-1791); SANTOS VISEU, VISEU JÚNIOR (1926-1944);
Torno	**Contextualização histórica do ofício**	*Manual do torneiro e frezador mecânicos, 19--;* Diderot e d'Alembert (1778/1779); Henry Havard (1887); Keith Reginald Gilbert (1971); Raphael Bluteau (1712-1728); Ignacio Abella (2018); *The Books of Trades* (1806); Andrew Brunt (1982); Bernardo Ferrão (1990); Alfredo Guimarães e Albano Sardoeira (1924); Vicenç Gibert e Josep López (2000); *Manual do Torneiro: manutenção e operação do torno mecânico* (1941).
	Análise técnica	Vicenç Gibert e Josep López (2000). Testemunhos orais de Fernando Santos e Carlos Manuel Oliveira, torneiros.
	Contextualização histórica e técnica em Gondomar	AMP. *Listas das Companhias de Ordenanças do Concelho de Gondomar* (1764-1791); SANTOS VISEU, VISEU JÚNIOR (1926-1944); Acerbo Giestas. Registo fotográfico pertencente ao AMG (1990). Testemunhos orais de Fernando Santos e Carlos Manuel Oliveira, torneiros.
Marchetaria	**Contextualização histórica do ofício**	J. Enrique Peraza (2000); Frederick Jackson (1903); Cecília Cardoso (2022); Pierre Ramond (1989); Sillas Kopf (2008); Riccardo Montenegro (1995); Diderot e d'Alembert (1778/1779); Henry Havard (1887); Raphael Bluteau (1712-1728); Eduardo Faria (1850-1853); Francisco Rodrigues (1876); Vicenç Gibert e Josep López (2000a). **Programa televisivo:** Maria Silva, Fernanda Teixeira e Maria Rocha (1991).

	Análise técnica	Cecília Cardoso (2022); Pierre Ramond (1989); Diderot e d'Alembert (1778/1779); Henry Havard (1887); Raphael Bluteau (1712-1728); Eduardo Faria (1850-1853); Francisco Rodrigues (1876); Vicenç Gibert e Josep López (2000a). **Programa televisivo:** Maria Silva, Fernanda Teixeira e Maria Rocha (1991).
	Contextualização histórica e técnica em Gondomar	Acerbo Giestas. Registo fotográfico pertencente ao AMG (1990). **Testemunhos orais**: Vitorino Guimarães (marceneiro); João David Sousa (marceneiro); Cecília Santos, filha do marcheteiro Joaquim Martins dos Santos (2024-2025).
Palhinha	**Contextualização histórica do ofício**	Cecília Cardoso (2021); Robert Symonds (1951); A General Description of all Trades (1747); Henry Havard (1887); Fernanda Freire (2001); Adelina Valente (2013); PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria (1881); Diderot e d'Alembert (1778/1779).
	Análise técnica	L. Day Perry (1917); Henry Clouzot (1913); Ignacio Abella (2018). Testemunho oral: Maria Isabel Santos (palheireira).
	Contextualização histórica e técnica em Gondomar	ADP: Registo Paroquial de Batismo. Valbom. 1907. N.º286; ADP. Registo Paroquial de Óbito. Valbom. 1909. N.º 144; Cecília Cardoso (2021). Testemunho oral: Maria Isabel Santos (palheireira).
Imaginário	**Contextualização histórica do ofício**	Henry Havard (1887); Maria João Vilhena Carvalho (2004); Raphael Bluteau (1712-1728); Eduardo Faria (1850-1853); Francisco Rodrigues (1876);
	Análise técnica	Paulo Queimado e Nivalda Gomes (2007); Maria João Vilhena Carvalho (2004); Henry Havard (1887); Cecília Cardoso (2022); Diana Pereira (2022); Natália Ferreira-Alves (1989). **Testemunhos orais**: Hugo Neves, imaginário (2019); Maria das Dores Lopes, costureira e bordadeira (2021); José Bernáldez e Germnàn Torréns, imaginários sevilhanos (2022).
	Contextualização histórica e técnica em Gondomar	

A listagem das fontes e bibliografia, anteriormente enunciada, foi consultada em linha ou presencialmente nos espaços físicos das bibliotecas e arquivos, tal como é possível observar nos seguintes pontos:

- **Consulta em linha:** *Archive*, *Academia.edu*, *Dialnet*, *Gallica*; *Tombo.pt*; *SlideShare* (*Scribd*); *Open Edition Journals*; *Project Gutenberg*; *Google Books*; Repositório da Universidade do Porto; Repositório da Universidade Nova de Lisboa; Repositório da Universidade de Lisboa; Repositório da Universidade Católica Portuguesa; Repositório da Universidade do Minho; Repositório da Universidade de Coimbra; *Catálogo de la Biblioteca de la Universidad de Sevilla* (FAMA); Biblioteca Nacional de Portugal; Biblioteca Brasiliana Mindlin; Arquivo Distrital do Porto; Arquivo Nacional Torre do Tombo.

- **Consulta mista (presencial e em linha):** Biblioteca da Faculdade de Letras da Universidade do Porto (FLUP); Biblioteca Municipal do Porto; Biblioteca Municipal de Gondomar; a Biblioteca da *Facultad de Geografia e Historia da Universidad de Sevilha*; Casa do Infante – Arquivo Histórico Municipal do Porto; Arquivo Municipal de Gondomar e a Casa de Sarmento – Centro de Estudos do Património.
- **Consulta de imagens fotográficas e fílmicas em linha**: Arquivo Municipal do Porto (GISA); MatrizPix; Wikipédia (versão portuguesa, espanhola, inglesa); Arquivo RTP; YouTube.
- **Consulta de imprensa em linha:** Diário de Notícias; Jornal de Notícias; RTP Notícias; Dinheiro Vivo; Vivacidade.
- **Consulta de temáticas diversas em linha:** Albanécar; Enrique Nuere; *Treccani*; Legislação Régia; UFPA 2.0 – *Projeto de armazenamento e divulgação de produções académicas*; SATAE – *Sindicato dos Agentes Técnicos de Arquitetura e Engenharia*.

A análise documental (fontes e bibliografia) e o desenvolvimento textual das diferentes temáticas deste estudo não foram lineares, ocorrendo maioritariamente em simultâneo muito devido à sua conexão intrínseca. Este processo, documental e textual, foi acompanhado pela recolha fotográfica e fílmica dos espaços oficinais e seus constituintes, bem como pelo diálogo formal com os artesões e informal com a comunidade gondomarense.

Este método de recolha e análise foi comprometido de 2020 até 2021 devido ao surto pandémico que assolou o mundo, provocando o confinamento das pessoas e, consequentemente, o encerramento dos arquivos, bibliotecas e oficinas. Nos primeiros oito meses do ano de 2022, continuávamos sem conseguir dar prosseguimento à recolha fotográfica e fílmica das oficinas, nem dos relatos orais quer dos artesãos, quer dos gondomarenses em geral, devido ao medo que ainda persistia causado pela pandemia. Os de meia-idade e os mais idosos– o grupo de eleição detentor do conhecimento oficinal, tradicional e das ligações estabelecidas entre os vários intervenientes dos ofícios da madeira – eram os mais receosos em nos receber, pois dada a sua fragilidade

imunitária resguardaram-se durante muitos meses, perturbando o nosso avanço na coleta de experiências, memórias e tradições.

De setembro até dezembro de 2022 demos início a uma nova etapa da nossa investigação, que consistiu na realização de uma estância de investigação no *Departamento de Historia del Arte da Facultad de Geografía e Historia da Universidad de Sevilla.* Durante este período de três meses não nos foi possível reunir informação arquivística nem testemunhos orais relacionados com o concelho de Gondomar. No entanto, a estadia em Sevilha mostrou-se bastante profícua, uma vez que possibilitou o acesso a bibliografia mais alargada, alguma de teor mais técnico e proporcionou a visita a uma oficina tradicional de imaginária sacra. A experiência adquirida em Sevilha será abordada no subcapítulo denominado *Estância de investigação em Sevilha.*

O escrutínio, a análise e o confronto das fontes e bibliografia permitiu-nos desenvolver a presente reflexão. No entanto, alertamos para o facto de não nos ter sido possível aprofundar certas temáticas, devido à extensão que tal implicaria no tempo de recolha da informação e no aumento do volume deste estudo.

Testamentos

O Arquivo Municipal de Gondomar (AMG) tem à sua tutela setenta e sete livros de testamentos referentes à comunidade gondomarense, sendo que o primeiro livro é datado de 1834. Dos setenta e sete livros apenas conseguimos recolher a informação relativa a cinco livros, de 1834 até 1843, por dois fatores cruciais: primeiro, o volume de informação era demasiado extenso e, segundo, a pandemia limitou o período de consulta.

A consulta de um número tão reduzido de livros de testamento não nos permitiu reunir informação suficiente para desenvolver um subcapítulo no presente trabalho. Ainda assim, consideramos pertinente demonstrar nesta introdução o potencial desta fonte.

A nossa análise dos testamentos abrangeu uma cronologia de apenas nove anos, mas foi o suficiente para entender a natureza do mobiliário nos lares gondomarenses,

permitindo, inclusive, percecionar que a madeira foi um veículo essencial para o conforto físico e espiritual. Por esta razão, os livros de testamentos do concelho de Gondomar são uma fonte fundamental no escrutínio dos pertences que eram transmitidos do testador(a) para os seus herdeiros.

O contacto com o primeiro livro de testamentos (1834) possibilitou-nos apurar a organização estrutural dos testamentos, o que nos permitiu potencializar a recolha e a organização dos dados pretendidos. Para isso, optamos primeiramente por organizar a informação segundo um modelo de fichas individuais.

Com a leitura atenta da documentação de um período de nove anos (1834-1843) foi-nos possível elaborar uma síntese informativa de grande interesse para a histórico local. Conseguimos apurar que, na generalidade, os bens mais relevantes foram classificados como bens imóveis (residências e terrenos) e bens móveis. Dentro dos bens móveis estavam incluídos bens animais, como juntas de bois ou outro gado, e artefactos de ouro, prata, tecido e madeira.

Foi igualmente possível averiguar que os testadores tinham como hábito referir o recheio da habitação como "bens móveis"[6] ou "trastes"[7], mas também havia quem fizesse a distinção entre o mobiliário e os restantes objetos utilitários ou decorativos através da expressão "móveis e trastes"[8].

Os bens móveis de maior valor foram discriminados pelo testador como forma de salvaguardar o bem por intermédio da seleção do(s) herdeiro(s). Os bens mais importantes e, maioritariamente, mencionados eram as residências, os campos agrícolas, os terrenos de mato e gado. Foram também discriminadas somas de dinheiro, moedas de ouro, contas, brincos, cordões e crucifixos em ouro; roupa de vestir; roupa de cama e roupa para o mobiliário (ex. toalhas de mesa).

---

[6] «Declaro que um quarto dos bens móveis que se achão dentro da minha casa (…)». AMG. *Livro de Testamentos de 1838*. Registo n. º 25. Livro n. º4. Fol. 53v. Cota: PT/CMG/AC/C/1 (4-77).

[7] «(…) também sou senhora de cordão de ouro, e roupas e mais trastes com que se compõem a minha casa (…)». AMG. *Livro de Testamentos de 1840*. Livro n. º5. Registo n. º 65. Fol. 136v. Cota: PT/CMG/AC/C/1 (5-77).

[8] «Declaro que sou senhora e possuidora de todos os móveis e trastes desta casa (…)». AMG. *Livro de Testamentos de 1834*. Livro n. º2. Registo n.º 30. Cota: PT/CMG/AC/C/1 (2-77).

Os artefactos de madeira, por norma de uso quotidiano, eram, geralmente, englobados nos "trastes", mas quando dotados de uma serventia mais útil ou executados com madeiras nobres eram então distinguidos dos demais, como é o caso das arcas, santuários, imagens sacras, cadeiras e mesas. Porém, as caixas e as cadeiras foram os móveis mais mencionados nos testamentos de 1834 até 1843, como assim o demonstra a tabela metodológica 2.

No período de análise (1834-1843), o testamento da Dona Maria Ermelinda da Rosa, datado de 1840, sobressaiu relativamente aos demais pela sua relevância informativa que engloba o número, a tipologia e as espécies arbóreas dos móveis. Dos vários móveis enumerados neste testamento são cinco os que refletem o poder económico da testadora: uma cómoda, um santuário, um espelho de vestir, um leito, um caixão. Os restantes móveis arrolados são, maioritariamente, concernentes aos móveis de assento (cadeiras) e de conter (caixas), tal como é possível constatar na tabela metodológica 3.

Tabela metodológica 2. O mobiliário nos testamentos de Gondomar (1834-1843).

Artefactos	Quantidade	Artefactos	Quantidade
Caixas de castanho e pinho	6	Cómoda de pau preto	1
Caixa de castanho	1	Espelho de vestir	1
Caixas	4	Cadeiras de couro	12
Caixa pequena	1	Cadeiras de pau de pinho	6
Caixão	1	Mesa de pau amarelo	1
Baú	1	Mesa de pau preto	1
Santuário	2	Mesa de pau de fora	1
Imagem Sacra – Senhora da Conceição	1	Leito	1
Armário	1		

Fonte: AMG. *Livros de Testamentos de 1834 a 1843*. Cota: PT/CMG/AC/ C/1 (livros 2 a 5 de 77).

Tabela metodológica 3. O mobiliário no testamento de Dona Maria Ermelinda da Rosa, 1840 (Pormenor).

Testamento			
Testamento n.º	22		
Observações	---		
Testador(a)	Dona Maria Ermelinda da Rosa	**Estado Civil**	---
		Conjugue	---
Residência	Quinta da Lusada (Louzada)	**Freguesia**	Medas
Herdeiro(a)	Vários	**Parentesco**	De natureza vária
Descrição	[…] declaro que os bens móveis que se achão dentro da dita propriedade a saber, he **huma comoda de paó preto**, e **hum santuário**, e **hum espelho de vestir**, e **huma dúzia de cadeiras de couro**, e **huma mesa de paó amarelo**, tudo isto deixo a Caetano da Silva do lugar de Pombal, freguesia de Santa Maria das Mêdas; e mais lhe deixo **hum leito** de dous que se achão dentro da dita propriedade com declaração de escolher aquelle que ele quiser; e deixo-lhe mais hum colessão de riscado[?] e seis lenços, a saber trez de linho, trez de estopa delgada; deixo-lhe mais hum covertor branco, huma coberta de chita azul, e hum travesseiro de folhas, **huma toalha de meza, huma caixa**, sita aqui nesta Quinta da Louzada; e hum crucifixo de ouro, huma capa de castoreira, tudo isto lhe deixo por esmolla por elle me ter aturado a minha doença desde o principio della e serviçio de casa […] Declaro que deixo à minha afilhada de Val das Covas, **huma meza de paó preto** que se acha dentro de minha propriedade em Massarellos, mais lhe deixo **quatro cadeiras de paó de pinho**. Declaro que o fogão e o **armário** que se acha dentro da dita propriedade ficará para minha prima Maria Rosa; também hum sarilho que se acha na dita propriedade o deixo à minha afilhada do Val das Covas, e também lhe deixo um **caixão com huma gaûta** que se acha na mesma propriedade, também huma **mesa de paó de fora** que se acha na casinha da dita casa e **duas cadeiras de paó de pinho**, deixo isto a Miquelina de Val das Covas, da freguesia de Santa Maria das Mêdas […] deixo para a minha afilhada Rocha, **hum bahú** que se acha na minha propriedade […] deixo à minha criada humas contas de ouro, e as argolas e a **caixa pequena** […]		
Fonte	AMG. Livro de Testamentos de 1840. Livro nº5. Fol.45f/46v. Cota: PT/CMG/AC/C/1 (5-77)		

Os cinco livros de testamentos analisados (1834-1843) não foram suficientes para o escrutínio integral do mobiliário usado nos lares dos gondomarenses no século XIX. Ainda assim, conseguimos apurar que, de 1834 até 1843, os móveis de assento (cadeiras) e de conter (caixas) foram os mais mencionados nesta documentação.

Através da análise dos testamentos ficou bastante claro que esta fonte tem um grande potencial informativo e que muito poderá contribuir para o entendimento da comunidade gondomarense do século XIX. Tendo em conta que já reunimos praticamente uma década de informação relacionada com a transmissão dos bens materiais, é nosso interesse dar continuidade a este estudo num futuro próximo.

Registos Paroquiais

A análise dos ofícios de Gondomar a partir dos *Registos Paroquiais* foi abordada, pela primeira vez, pelas autoras Ana Cristina Sousa e Diana Felícia na *Candidatura da Filigrana de Gondomar* (2023). Esta abordagem teve como base a recolha dos dados

relativos aos ourives a partir dos registos de casamento, permitindo percecionar a distribuição do ofício no território, a hereditariedade do mesmo, as relações matrimoniais, a proximidade entre as freguesias mais industrializadas localizadas intra e extra Gondomar e o fenómeno de migrações entre freguesias e territórios envolventes ao concelho.

A ausência de bibliografia e estudos académicos sobre a evolução dos ofícios da madeira no concelho proporcionou a oportunidade de seguir o exemplo das autoras, anteriormente enunciadas, e compilar os dados alusivos aos ofícios da madeira, para, deste modo, quantificar e comprovar o crescimento e o elevado número de trabalhadores da indústria da madeira em Gondomar, na segunda metade do século XIX e primeira década do XX. Para isso, decidimos reunir e analisar os dados dos *Registos Paroquiais* de batismo, casamento e óbito para recolher uma mais ampla informação.

A cronologia estabelecida para o estudo dos trabalhadores da madeira em Gondomar, a partir dos *Registos Paroquiais,* foi de 1860 a 1911. Optámos por analisar este período por três motivos fundamentais: primeiro, uma observação preliminar permitiu-nos apurar que o registo das profissões foi mais regular a partir de 1860; segundo, é nosso objetivo comprovar que o número de trabalhadores da produção do mobiliário em Gondomar ocorreu na segunda metade do século XIX; e terceiro, a documentação relativa aos Registos Paroquiais até 1911 está digitalizada e disponível em linha em *Tombo.pt* (https://tombo.pt/).

Para tirar o máximo de partido dos Registos Paroquiais e organizar a informação o mais ordenada possível, entendemos que era fundamental estabelecer ligações com especialistas que dominassem o tratamento destes dados. Assim, contactámos o Doutor João Antero Ferreira e o Gabinete de Infografia da Faculdade de Letras da Universidade do Porto.

Através do Doutor João Antero Ferreira tivemos acesso ao estudo desenvolvido pela equipa de Demografia Histórica, que analisa e trabalha os registos paroquiais, na Casa de Sarmento, Guimarães. Foi-nos ainda apresentada a aplicação PROGENER – Repositório Genealógico Nacional, que tem como principal finalidade a análise

demográfica através do Método de Reconstituição de Paróquias. Esta metodologia, desenvolvida por Maria Norberta Amorim, em 1991, permite a construção de árvores genealógicas, partindo da recolha de informação dos registos paroquiais, nomeadamente das anotações de batismo, casamento e óbito. O elemento principal de análise é o indivíduo, entidade sobre a qual quase toda a informação é registada e atribuído um identificador único. A aplicação PROGENER permite ao público ter acesso a análises demográficas e à aquisição da árvore genealógica de um indivíduo. Com o contacto direto com a equipa de Demografia Histórica e com a aplicação PROGENER conseguimos identificar, nos *Registos Paroquiais,* a informação mais relevante ao nosso estudo.

Com a identificação dos dados que pretendíamos reunir já definida decidimos contactar o Serviço de Infografia da Faculdade de Letras da Universidade do Porto. Este departamento auxiliou-nos na elaboração e formatação estrutural da tabela em Excel. Esta colaboração foi fundamental, pois permitiu a organização e a análise dos dados mais agilizada e intuitiva e a possibilidade de complementar o nosso raciocínio textual com a ilustração de mapas e gráficos.

A recolha dos dados a partir dos *Registos Paroquiais* foi efetuada por freguesias. Através do nosso estudo desenvolvido em 2019[9] e do diálogo informal com os gondomarenses foi percetível que Fânzeres, Rio Tinto, São Cosme e sobretudo Valbom eram as freguesias que concentravam a maior incidência dos ofícios da madeira em Gondomar, no século XIX. Com esta informação base, optámos por dar início à recolha dos dados correspondentes à freguesia de Valbom.

O nosso principal objetivo consistiu na recolha da informação de todos os indivíduos cujo ofício estava direta e indiretamente relacionado com a indústria da madeira – carpinteiro, marceneiro, entalhador, torneiro, palheireira, imaginário, ensamblador, polidor, envernizador, escoveiro, penteeiro, relojoeiro. O ofício foi identificado, maioritariamente, nos indivíduos representados pelo noivo, progenitor,

[9] CARDOSO, 2019.

padrinho e testemunha de casamento, tal como é possível observar na tabela metodológica 4.

Tabela metodológica 4. Obtenção da indicação do ofício

Registos Paroquiais	Obtenção da indicação do ofício	Observações
Registos de Casamento	Ofício do noivo, progenitor e testemunha de casamento.	A indicação do ofício do progenitor é muito rara
Registos de Batismo	Ofício do progenitor e do padrinho de batismo	x
Registos de Óbito	Ofício do falecido e do progenitor	x

Fonte: Registos Paroquiais de Batismo, Casamento e Óbito (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

À medida que coletávamos os dados relativos aos trabalhadores da madeira valboenses deparamo-nos com um manancial de informação de grande potencial que envolvia o nome do indivíduo, o lugar de residência e progenitores. A partir da análise destes três fatores fundamentais foi possível determinar o número de trabalhadores; a distribuição dos trabalhadores no território; as diferentes especializações relacionadas com a atividade da madeira; as relações matrimoniais entre as famílias que dominavam a arte da madeira; a passagem do legado do ofício de pai para filho e a deslocação dos trabalhadores de outras freguesias e concelhos para Valbom. A análise destas condições foram cruciais para entender e comprovar o crescimento gradual dos ofícios relacionados, direta e indiretamente, com a produção do mobiliário na freguesia de Valbom.

Estes dados primários foram ainda complementados com outras informações que, embora secundárias, foram igualmente relevantes e interessantes para compreender a realidade da atividade em estudo, tais como: a natalidade e a mortalidade infantil, muitíssimo elevadas e que envolviam, também e naturalmente, os filhos dos trabalhadores em estudo; as práticas devocionais e de sociabilidade, como a tradição de serem os santos a apadrinhar as crianças batizadas (ex. São José, Nossa Senhora da Hora, Senhora da Conceição, Nossa Senhora); a perfilhação de filhos ilegítimos; e o trabalho infantil.

A recolha dos dados relativos aos registos de casamento, batismo e óbito da freguesia de Valbom revelou-se bastante profícua. A complexidade informativa

observada em Valbom, a nível tipológico e quantitativo, serviu de base de reconhecimento para a coleta das restantes freguesias.

Aos pontos positivos, enunciados anteriormente, não podemos deixar de referir que tanto a recolha como a análise dos dados tornaram-se um verdadeiro desafio.

Os livros dos *Registos Paroquiais* de 1860 até à década de 1870 sofreram danos físicos, nomeadamente, a deterioração da tinta, assumindo, por isso, um aspeto muito gasto que dificultou a nossa leitura e recolha da informação[10].

O segundo fator que dificultou a recolha e o respetivo preenchimento da informação na base de dados foi o facto de existirem múltiplos trabalhadores detentores do mesmo nome, sobrenome e ofício. Para apurar a quem pertencia o registo tínhamos, necessariamente, de cruzar a informação relativa ao estado civil e à identificação dos progenitores e do ofício. Em alguns casos, foi ainda necessário recorrer à identificação da esposa e da zona residencial. Concluímos, por isso, que o nome, sobrenome e o ofício da grande maioria destes casos era transgeracional.

A terceira problemática que envolve diretamente a fonte corresponde à carência da informação no preenchimento do registo paroquial. Ou seja, por opção do pároco que preencheu o registo, por vezes não é mencionado o ofício nem a zona de residência dos progenitores, dos padrinhos de batismo nem das testemunhas de casamento. Isto significa que os valores que obtivemos, após uma análise exaustiva, vão corresponder sempre a dados aproximados aos da realidade.

As três problemáticas relacionadas com a fonte, enunciadas anteriormente, tiveram um grande impacto no preenchimento da nossa base de dados.

A primeira base de dados em formato de tabela que construímos estava pouco seccionada e adequada apenas aos registos de casamento, os primeiros registos que optamos por consultar e recolher a informação. Quando iniciamos a recolha dos dados relativos ao batismo verificamos que esta fonte fornecia um tipo de informação complementar, necessitando, por isso, de uma reorganização estrutural da tabela. Em

[10] CARDOSO, 2021: 100.

contacto com a equipa de Demografia Histórica e o Gabinete de Infografia da FLUP, entendemos que a nossa base de dados tinha, necessariamente, de ser muito mais seccionada por forma a facilitar *à posteriori* a análise dos dados.

Com o auxílio do gabinete de Infografia da FLUP, elaboramos uma nova tabela em Excel, mais seccionada, detalhada e adequada aos três tipos de registos em análise (batismo, casamento, óbito), mas que favoreceu um preenchimento mais intuitivo.

A nova base de dados foi subdividida em cinco tabelas principais: a primeira reúne a informação principal correspondente aos trabalhadores; a segunda expõe o número de ofícios dos trabalhadores; a terceira exibe a datação da permanência ou a alteração do ofício do trabalhador; a quarta agrupa a informação relativa ao matrimónio (esposa(s), à hereditariedade (filhos) e à sociabilidade do trabalhador como padrinho ou testemunha de casamento; por último, a quinta apresenta os dados relacionados com a naturalidade e a residência do trabalhador. Lamentavelmente, esta mudança estrutural obrigou à transferência dos dados manualmente da tabela antiga para a nova base de dados.

A recolha da informação e a sua inserção na base de dados teve, naturalmente, as suas problemáticas. O processo de recolha e do preenchimento dos dados foi moroso, detalhado e exigiu bastante esforço e concentração. O elevado número de livros e a enorme quantidade de trabalhadores e, consequentemente, as suas participações em eventos de sociabilidade (batismos e casamentos) tornaram a recolha e o preenchimento dos dados exaustivo e lento. Estes fatores impossibilitaram também a recolha e a análise integral dos ofícios da madeira em todas as freguesias gondomarenses e de Campanhã, bem como dos ofícios de negociante, proprietário, manipulador(a) de fósforos, manipulador(a) de tabaco, manipulador de charutos e cigarreira.

Os dados relativos aos trabalhadores da madeira presentes nos registos de batismo e óbito correspondentes às freguesias de Covelo, Foz do Sousa, Jovim, Lomba, Medas, Melres, Rio Tinto e São Pedro da Cova não foram recolhidos pelos motivos anteriormente enunciados. Porém, a informação respeitante aos registos de casamento

das onze freguesias gondomarenses foi recolhida, possibilitando a sua análise e a obtenção do número de indivíduos que exercia uma atividade relacionada com a indústria da madeira.

Inicialmente, consideramos efetuar a recolha dos dados da freguesia de Campanhã (batismo, casamento, óbito) pela proximidade territorial e social com as freguesias de Fânzeres, Rio Tinto, São Cosme e Valbom. No entanto, a informação massiva, recolhida a partir dos registos das freguesias gondomarenses, e a logística de tempo não nos permitiu coletar os dados alusivos à freguesia de Campanhã. Ainda assim, estamos seguros que um número razoável de indivíduos gondomarenses esteve envolvido nos registos de batismos, casamentos e óbitos de Campanhã, do qual esperamos comprovar num futuro próximo.

Foi igualmente do nosso interesse recolher os dados relacionados com os ofícios do negociante, proprietário, manipulador(a) de fósforos, manipulador(a) de tabaco, manipulador de charutos e da cigarreira.

Durante a recolha dos dados dos ofícios da madeira da freguesia de Valbom ficou bastante claro que vários trabalhadores da madeira se tornaram negociantes ou proprietários. A perceção da mudança profissional para negociante ou proprietário ocorreu acidentalmente, quando durante a leitura dos registos reconhecíamos o nome do individuo que anteriormente tinha sido registado com um dos ofícios da madeira em estudo. Por este motivo, foi do nosso interesse cruzar os dados entre os trabalhadores da madeira com os negociantes e proprietários afim de percecionar se estes últimos exerceram algum ofício da madeira.

Os ofícios relacionados com a indústria do tabaco foram igualmente do nosso interesse, pelo simples facto das indústrias da madeira e do tabaco manterem uma relação próxima na segunda metade do século XIX. Na realidade, segundo o Inquérito Industrial de 1881, as oficinas de marcenaria gondomarenses produziam as caixas dos charutos para as fábricas de tabaco portuenses. De facto, durante a recolha dos dados dos ofícios da madeira da freguesia de Valbom verificámos um aumento significativo dos ofícios do tabaco - manipulador(a) de fósforos, manipulador(a) de tabaco, manipulador

de charutos e da cigarreira -, comprovando a necessidade da produção das caixas para suprir a indústria tabaqueira. Lamentavelmente, não nos foi possível reunir os dados dos ofícios do tabaco, uma vez que se afastava do nosso tema de estudo, mas esta dualidade é uma temática relevante à qual pretendemos voltar no futuro.

Apesar das problemáticas e dos constrangimentos, é importante realçar que a iniciativa em analisar os *Registos Paroquiais* foi bastante proficiente, uma vez que conseguimos comprovar o crescimento dos ofícios da madeira e o seu impacto em Gondomar na segunda metade do século XIX e inícios do XX. Para isso, foram consultados 795 livros e 52.782 registos, obtendo-se um total de 13.092 entradas (Tabela metodológica 5).

Tabela metodológica 5. Número de livros e registos consultados e as respetivas entradas dos trabalhadores da madeira na base de dados.

Freguesias	Registos Paroquiais	Número de Livros	Número de Registos	Número de entradas recolhidas
Covelo	Casamento	36	318	39
Fânzeres	Batismo	53	5.429	1.398
	Casamento	54	1.106	465
	Óbito	58	3.022	257
Foz do Sousa	Casamento	53	900	100
Jovim	Casamento	50	1.662	33
Lomba	Casamento	22	603	24
Medas	Casamento	41	429	12
Melres	Casamento	24	297	28
Rio Tinto	Casamento	48	446	510
São Cosme	Batismo	52	8.571	1.120
	Casamento	52	2.937	244
	Óbito	53	5.114	279
São Pedro da Cova	Casamento	44	880	59
Valbom	Batismo	49	11.569	5.889
	Casamento	53	2.162	1.167
	Óbito	53	7.337	1.468
	TOTAL	795	52.782	13.092

Fonte: Registos Paroquiais de Batismo, Casamento e Óbito (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

Para a recolha, o preenchimento e a análise dos dados tivemos necessariamente de nos aproximar e inteirar da metodologia desenvolvida pela Demografia Histórica. O primeiro passo consistiu em «identificar pessoas e as relações familiares entre elas, em

combinação com o levantamento das datas para seus principais eventos vitais: nascimento/batismo, casamento, partos e morte/sepultamento»[11].

Na linha de Heitor Moura Filho, o nosso principal propósito foi compreender a dinâmica da população gondomarense em torno da indústria do mobiliário através da estimativa que envolve a mortalidade, a nupcialidade, a descendência, a continuidade profissional de pai para filho e os laços matrimoniais entre famílias[12].

Na análise e cruzamento dos dados tivemos obrigatoriamente de nos adaptar aos "pilares fundadores" da demografia histórica envasados em quatro fatores fundamentais: a exposição do problema (como analisar o crescimento dos ofícios da madeira em Gondomar na segunda metade do século XIX e inícios do XX); a seleção das fontes (registos paroquiais); as técnicas de processamento das fontes (reconstituição de famílias); e os resultados obtidos (a construção de uma base de dados que permite calcular o crescimento dos ofícios da madeira)[13].

A partir da reconstrução das famílias foi possível compreender a continuidade profissional transgeracional. Tal como exposto por Maria Alberta Amorim (2001), ficou bastante claro que «cada registo de batismo identifica um agregado conjugal e dá abertura a uma ficha de família, na qual se vão, eventualmente, acrescentando outros filhos dessa mesma união»[14]. Com a identificação do casal e dos respetivos descendentes, a partir dos registos de casamento e batismo, foi possível o cruzamento com os registos de óbito onde se estabeleceu a correlação entre os nomes identificados nos registos de casamento e batismo e o respetivo falecimento[15]. O cruzamento destes dados permitiu averiguar os indivíduos que deram continuidade ao ofício do progenitor.

Como foi referido anteriormente, uma das problemáticas que envolveu o preenchimento da base de dados respeitou à existência de nomes iguais ou muito semelhantes que facilmente podiam corresponder ao mesmo indivíduo. Tal como

[11] FILHO, 2015: 30; CARDOSO, 2021: 98.
[12] FILHO, 2015: 30; CARDOSO, 2021: 98.
[13] CARDOSO, 2021: 98-99.
[14] AMORIM, et al., 2001: 59.
[15] CARDOSO, 2021: 99.

afirma João Antero Ferreira (2004), «uma das dificuldades presentes nas fontes utilizadas na demografia histórica é a variação ortográfica dos nomes»[16]. Numa clara tentativa de colmatar erros, os nossos dados, quando recolhidos e antes de serem inseridos na base de dados, eram sujeitos a uma comparação prévia (nome da esposa, progenitores, morada, nome dos filhos) no sentido de confirmar a identidade de um indivíduo em particular e para evitar a sua repetição[17]. Ora, este sistema de comparação vai ao encontro da metodologia desempenhada pelo sistema de indexação *Russel Soundex Code8,* dado que, para o «computador decidir qual casamento correspondia a um determinado nascimento eram utilizadas variáveis (o nome completo da mãe e do pai, as suas naturalidades, idades, ocupações, etc.)»[18].

Pelas razões expostas, a análise dos registos paroquiais gondomarenses teve necessariamente de se apoiar na metodologia da Demografia Histórica e da Infografia, tornando este estudo transdisciplinar.

Com o exposto entendemos que os *Registos Paroquiais* são uma fonte com grande potencial. Apesar de a base de dados não se encontrar em apêndice no presente estudo devido à sua dimensão estrutural que impossibilitou a sua indexação, é, contudo, do nosso interesse dar continuidade à análise dos cerca de 816 livros que ainda faltam consultar e apresentar os resultados na integra no futuro e, se possível, tornar a base de dados acessível ao público.

Estância em Sevilha

Como já referido, foi planeado e concretizado um programa de investigação de três meses (19 de setembro a 16 de dezembro de 2022) no *Departamento de Historia del Arte da Facultad de Geografía e Historia da Universidad de Sevilla*. Foi consensual que, tratando-se de uma investigação de doutoramento destinada ao estudo dos ofícios da madeira, seria imprescindível complementar a investigação numa Universidade que

[16] FERREIRA, 2004: 6; CARDOSO, 2021: 101.
[17] CARDOSO, 2021: 101.
[18] FERREIRA, 2004: 7; CARDOSO, 2021: 101.

desenvolvesse estudos na mesma temática. A pesquisa desenvolvida em Sevilha beneficiou do acompanhamento da Professora Maria Mercedes Fernández Martín, especialista de renome desta temática a nível peninsular.

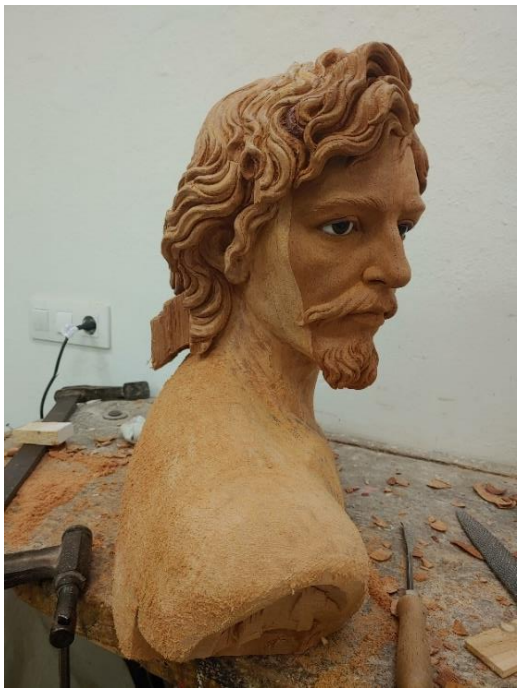
Os principais objetivos que nos propusemos trabalhar durante os três meses do programa foram concretizados e materializados, maioritariamente, sob a forma de registos fotográficos. Os três objetivos principais centraram-se nos seguintes pontos:

- Consulta de bibliografia especializada relacionada com as técnicas e utensílios da arte da madeira;
- Observação de peças de mobiliário e de outra natureza em madeira expostas em museus;
- Observação do trabalho em oficinas artesanais locais.

A bibliografia analisada foi bastante profícua, na medida que nos permitiu comparar os métodos técnicos artesanais e as ferramentas manuais entre Espanha e Portugal. De facto, esta proximidade à bibliografia estrangeira permitiu aferir que os estudos nacionais estão limitados em certas temáticas e que existe ainda muito por abordar no que respeita ao estudo do mobiliário de fabrico português. Neste sentido, consideramos que o presente estudo poderá contribuir para o desenvolvimento de novas temáticas de investigação a nível nacional.

Relativamente à observação de peças em madeira em contexto religioso e civil foi igualmente enriquecedor. O contato com estes ambientes possibilitou a observação de molduras, peças de mobiliário, tetos, retábulos, imaginária e soluções de resguardo (portas, janelas, varandas). Nesses exemplares foi possível identificar vários ofícios e técnicas inerentes à madeira em estudo, tais como: carpintaria, *lacería* (tetos mudéjares), marcenaria, talha, torno, embutido, marchetaria e imaginária.

Figura metodológica 1. Rosto para escultura sacra (pormenor). Oficina de José Bernáldez e Germàn Torréns. Sevilha.



Fonte: Fotografia da autora. 2022.

Por último, foi-nos possível conhecer o trabalho *in loco* de uma oficina tradicional de imaginária: a Oficina de José Bernáldez e Germàn Torréns. Este contacto foi bastante significativo, dado que possibilitou a observação do trabalho de uma imagem em execução destinada à integração num conjunto escultórico sacro; o acesso aos moldes e às técnicas construtivas e decorativas de uma escultura sacra; e os vários esclarecimentos detalhados alusivos à conexão existente entre os historiadores de arte e os artesãos que, em parceria, contribuem ativamente no perpetuar das tradições anatómicas e decorativas da imaginária do passado, na atualidade.

Testemunhos orais

Os testemunhos orais dos gondomarenses foram fundamentais para o escrutínio da sociabilidade e da tradição artesanal da indústria da madeira no concelho de Gondomar, principalmente a partir da segunda metade do século XX até aos nossos dias.

A informação relativa às relações sociais e profissionais entre os ofícios existentes em Gondomar foi obtida através dos diálogos informais com os gondomarenses em geral e dos diálogos formais com os artesãos da madeira. Já a informação relacionada com a tradição artesanal (ambiente oficinal e técnicas) foi adquirida através do diálogo com os artesãos, nas oficinas ou nas suas próprias casas. Ambos os testemunhos são detentores de uma carga bastante emotiva e simbólica, uma vez que se tratam de memórias e experiências pessoais. Também por essa razão, estes

testemunhos foram de grande auxílio, pois serviram para confirmar a informação recolhida a partir das fontes ou para fornecer outros conhecimentos que as fontes escritas não alcançam.

Os testemunhos orais foram de grande serventia, mas, como todas as fontes, estes também possuem fragilidades.

Os diálogos com os gondomarenses, em geral, ocorreram em circunstâncias informais e de convívio, não havendo por isso a preparação prévia do registo sonoro. O ambiente informal, aquando o diálogo, também potencializou o anonimato, a pedido dos próprios. Por outro lado, o diálogo com os artesãos foi devidamente planeado e permitida a autorização para o registo sonoro, fotográfico e, em alguns casos, fílmico.

O acesso aos espaços oficinais artesanais foi bastante satisfatório, pois permitiu o registo fotográfico de utensílios, ferramentas, maquinaria, moldes e matérias-primas. No entanto, a maioria destes artesãos já não se encontram em atividade, não tendo, por isso, contacto com o fabrico, impossibilitando o seu contributo relacionado com a maioria das técnicas, materiais e obras da atualidade. No entanto, estes artesãos aproveitam o seu tempo para desenvolver, maioritariamente, pequenas obras para familiares e conhecidos próximos segundo os métodos artesanais que aprenderam no passado em contexto oficinal.

O falecimento dos artesãos é uma realidade dura e lamentável, mas inevitável. O falecimento do artesão de marchetaria Joaquim Martins dos Santos, durante o processo de investigação, não nos permitiu o acesso direto à informação relativa à técnica ou a potenciais demonstrações. No entanto, Cecília dos Santos, sua filha, permitiu-nos a entrada na oficina e forneceu-nos o seu relato oral enquanto observadora do labor do progenitor.

Em todos os diálogos as lacunas temporais foram recorrentes. Por este motivo, quer os gondomarenses em geral, quer os artesãos faziam alusão à década quando relatavam os acontecimentos experienciados.

As nossas próprias memórias pessoais também foram fundamentais. Na década de noventa, na freguesia onde residia à data (Foz do Sousa), as oficinas artesanais de marcenaria, talha, torno e a feitura da palhinha pelas mulheres ainda tinham um impacto bastante acentuado na comunidade. Na rua onde morava existiam duas oficinas artesanais de marcenaria e uma de talha, cujos sons e cheiros avivavam a nossa curiosidade enquanto transeunte – os sons das pancadas secas e sucessivas do maço nos cabos dos formões; o deslize áspero da lixa sobre a madeira; o barulho ensurdecedor das máquinas de corte; o cheiro da madeira a secar ao sol; o cheiro da cola de marceneiro quando aplicada na madeira e o cheiro do fumo das fogueiras exteriores que queimavam o serrim e as sobras de madeira.

Ainda não tínhamos dez anos quando experienciamos uma ida à casa da patroa de uma tia, cujo labor consistia na execução da palhinha. Recordamos o espaço artesanal de pequeníssimas dimensões, o banco a ocupar a maior parte do espaço, a palhinha mergulhada num balde com água, da jovem tia a inserir a palhinha em pequeninos furos e do esforço que fazia para puxar a dita palhinha.

Também convivemos com os amigos da escola primária que trabalhavam nas oficinas dos progenitores e das amigas a lavar a roupa no tanque comunitário. Nas muitas horas passadas em casa da avó materna, revivemos os momentos em que a auxiliávamos na coleta do mato e de erva para os animais, da lenha para o fogão e da apanha do piripiri nos campos dos lavradores locais. Inconscientemente, estávamos a coletar experiências preciosas, hoje muitas delas perdidas ou quase extintas em Gondomar. Foram precisamente estas memórias que nos ligaram aos gondomarenses em geral e aos artesãos, uma vez que, durante o diálogo, avivávamos lembranças e experiências quase comuns. A conexão do diálogo quando estabelecida fluía livremente, mas esta era a grande dificuldade, uma vez que, como investigadora, tínhamos obrigatoriamente de nivelar o diálogo num balanço silencioso entre a carga emocional das memórias e a aquisição da informação da sociabilidade e da atividade técnica. Pelas várias razões enumeradas, os testemunhos orais tiveram necessariamente de ser tratados e analisados com rigor e precisão e abordados no momento mais propício no decorrer do texto.

Organização e estrutura

O presente estudo está dividido em dois volumes.

O primeiro volume está organizado em três partes. A primeira parte, intitulada *Contexto territorial e social de Gondomar*, é constituída por dois capítulos. Nestes primeiros capítulos apresenta-se o território, a economia, a demografia e a sociabilidade, uma vez que estes fatores são cruciais para o entendimento da indústria gondomarense, em especial dos ofícios da madeira. Esta primeira parte teve como base as seguintes questões: Qual a demarcação territorial de Gondomar? Quais as particularidades do território? Como era efetuado o transporte dos produtos e das pessoas? Quais as condições propícias ao crescimento da indústria da madeira?

No primeiro capítulo, *O território de Gondomar*, procuramos divulgar sucintamente os limites territoriais do concelho. Ora, a demarcação territorial deste município sofreu bastantes avanços e recuos, especialmente da segunda metade do século XVIII até aos nossos dias. Foi precisamente o conhecimento dos limites fronteiriços que nos permitiu conhecer *As particularidades do território: entre a agricultura e a indústria*. A agricultura, a criação de animais e a extração de matérias-primas promoveram a instalação da indústria da sola, do tecido, do ferro, do ouro e da madeira. Assim, neste primeiro capítulo, apresentamos uma breve contextualização da agricultura e da indústria do século XVIII até ao século XX que, por sua vez, promoveu a análise do *transporte por terra e por água*, demonstrando a estreita relação entre o concelho de Gondomar e a cidade do Porto.

No segundo capítulo, foi nossa intenção direcionar o foco para a *Economia, demografia e sociabilidade dos ofícios da madeira em Gondomar*. Para isso, no primeiro subcapítulo, *Gondomar como uma "grande fábrica"*, reforçamos as relações e a total interdependência entre os ofícios gondomarenses. No segundo subcapítulo, *A população dos ofícios da madeira*, enfatizamos a presença e o progresso dos ofícios da madeira na segunda metade do século XIX, no município a partir dos Registos Paroquiais. No último subcapítulo, *As mulheres e o seu contributo na indústria da*

madeira, procuramos revelar o auxílio e a cooperação das mulheres, especialmente nas artes da marcenaria, marchetaria e palhinha.

A segunda parte, *O universo dos ofícios mecânicos*, é composta por três capítulos. Nestes capítulos temos como propósito abordar os ofícios da madeira antes e depois das Corporações Mecânicas. A análise da organização hierárquica no tempo das Corporações, contrabalançada com o operariado imposto pela Revolução Industrial, foi fundamental para o entendimento relativo ao funcionamento laboral das oficinas tradicionais em Gondomar, ainda em prática em pleno século XX. Para isso, foram tecidas as seguintes indagações: Como era entendido o labor dos ofícios mecânicos da madeira antes e depois das Corporações Mecânicas? Qual a diferença entre Estatutos, Confrarias, Compromissos e Bandeiras? Qual a relação entre mestre e aprendiz durante o tempo das Corporações? Quais os direitos e deveres do mestre e do aprendiz? A Revolução Industrial alterou o método de empregabilidade? Que tipo de contrato foi aplicado nas oficinas gondomarenses?

No terceiro capítulo, *Na época das Corporações Mecânicas*, procuramos averiguar como os ofícios mecânicos eram considerados sob a perspetiva da comunidade intelectual e civil na Idade Média para, deste modo, entender o funcionamento dos Estatutos, das Confrarias, dos Compromissos e das Bandeiras que envolviam os ofícios integrados nas Corporações Mecânicas, em território nacional, antes e depois do terramoto de 1755. Esta análise foi basilar para percecionar a atividade laboral dos ofícios da madeira em Gondomar.

No quarto capítulo, *Ensino artesanal VS ensino industrial: a realidade dos aprendizes*, foi nosso intento explanar sobre os direitos e os deveres dos aprendizes antes e depois das Corporações Mecânicas. Com a Revolução Industrial, o paradigma contratual dos aprendizes transformou-se em duas vias possíveis, sob a forma de contratos oficiais e verbais, sendo ambos implantados em Gondomar. A análise do *Ensino Industrial em Gondomar* tem como objetivo dar a conhecer o desenvolvimento do ensino industrial em Gondomar, em especial os cursos diretamente ligados à indústria da madeira que foram ministrados desde 1921 até 1998.

No quinto capítulo, *Acontecimentos adicionais que marcaram a indústria da madeira*, pretendemos abordar o impacto nos ofícios da madeira após a mudança para o Novo Regime, assim como *As crises no setor da madeira e a sua repercussão*. Dentro da temática das crises abordamos a concorrência, a dificuldade na aquisição das matérias-primas e a carência da mão de obra. Todas estas questões abarcam uma análise, sempre que possível, a nível nacional, em contraponto com a situação gondomarense.

A terceira e última parte desta investigação culmina com a abordagem propriamente dita dos *Ofícios, Matérias-primas, Técnicas e Obras,* sendo constituída por três capítulos. Nestes três capítulos é nosso objetivo aprofundar os aspetos que definem, unem e diferenciam os ofícios da madeira, fatores estes de grande relevância para a compreensão e escrutínio da preservação das técnicas artesanais ou a adição de novos métodos tecnológicos que perpetuaram ou transformaram o comportamento laboral. Com este propósito elencamos as seguintes questões: Como ocorreu a evolução dos ofícios ao longo do tempo? As principais alterações foram a nível técnico ou produtivo? O uso da mesma matéria-prima e da maioria das ferramentas potencializou desentendimentos ou a união entre os ofícios da madeira? Qual o tipo de técnicas e obras que identifica cada um dos ofícios da madeira?

No sexto capítulo, *Os ofícios da madeira*, é nossa intenção apurar sobre a *definição e/ou indefinição dos ofícios da madeira* através de uma comparação entre os estatutos de Espanha e de Portugal. O confronto da informação permitiu-nos compreender as semelhanças ou o afastamento da designação dos ofícios, os exames e o tipo de obra que era concretizada por cada uma das especializações. A elaboração deste capítulo procura colmatar certas questões relacionadas com a atividade laboral que, dado o manejo da mesma matéria-prima, potencializava a competitividade entre os ofícios ao ponto de tornar quase impossível de separar os seus afazeres, a nível técnico e produtivo.

No sétimo capítulo, *O que une e diferencia os ofícios da madeira*, procura-se averiguar as semelhanças e as diferenças de cada ofício. Para isso, subdividimos este capítulo em dois subcapítulos. No subcapítulo, *Aspetos que une os artesãos da madeira*,

procuramos elencar os pontos em comum entre os ofícios da madeira, onde se destacam o banco de trabalho, as ferramentas, a maquinaria e o acabamento genérico implementado às obras. Por outro lado, no subcapítulo, *Aspetos que diferenciam os artesãos da madeira*, destacamos as grandes diferenças que permitem a distinção dos ofícios da madeira. Para isso, selecionamos os ofícios intrínsecos à produção do mobiliário, a nível estrutural e ornamental, tais como: o carpinteiro, o marceneiro, o entalhador, o torneiro, o marcheteiro, a palheireira e o imaginário. Cada um dos ofícios enunciados foi abordado com base em três temáticas fundamentais: a contextualização histórica; as técnicas construtivas e decorativas e, por último, a contextualização histórica e construtiva dos ofícios da madeira em Gondomar. A análise das fontes e da bibliografia em contraponto com os testemunhos orais dos artesãos gondomarenses foi fundamental para apurar as permanências artesanais e as transformações que estes ofícios estiveram sujeitos em Gondomar.

Este primeiro volume termina com a exposição das *Fontes* e *Bibliografia* consultadas. As *Fontes* foram divididas em *Fontes manuscritas* e *Fontes impressas,* cuja consulta foi efetuada em bibliotecas físicas e digitais. A *Bibliografia* reúne todos os livros, monografias, dissertações, teses e artigos que foram consultados no decorrer da investigação. Na *Bibliografia em linha* são arroladas a *Imprensa* e os *Documentários educacionais*. Por último, nos *Testemunhos orais*, estão elencados os artesãos da madeira gondomarenses que contribuíram com o seu conhecimento neste estudo.

Nos *Apêndices* está exposto o levantamento dos estabelecimentos comerciais e dos trabalhadores da madeira em Gondomar a partir do *Anuário Comercial do Porto*, de 1927 até 1974 (*Apêndice I*).

O segundo volume trata-se de um dicionário constituído por um compêndio de palavras – português antigo e contemporâneo e regionalismos – alusivas aos ofícios da madeira e ao mobiliário, promovendo uma consulta rápida e complementada com ilustrações.

Este dicionário está organizado por ordem alfabética. Cada vocábulo foi classificado como: *termo, técnica, matéria-prima, receita, ornamento, obra, acessório,*

ferramenta, utensílio e maquinaria. Após a classificação é dada a indicação do ofício e/ou ofícios cujo vocábulo é usado no seio oficinal. Em alguns casos, o vocábulo é complementado com a sua origem etimológica e a respetiva denominação em outros idiomas. Após estas indicações segue-se a descrição propriamente dita do vocábulo.

Esta compilação serve de apoio ao volume principal, mas também procura consciencializar os futuros leitores para o facto de muitos dos termos, técnicas, obras, ferramentas e maquinismos tradicionais estarem em risco de se perder devido aos avanços tecnológicos.

PARTE I – CONTEXTO TERRITORIAL E SOCIAL DE GONDOMAR

(…) tem curiosas tradições históricas esta vila, florescendo com brilho, o seu dilatado Concelho, as mais variadas indústrias das quais se destacam as de marcenaria, serração, botões, tecidos e a antiga e famosa Arte, manufactura as tão admiradas filigranas de ouro e prata[19].

[19] SANTOS VISEU, 1953: 893.

1. Capítulo – O território de Gondomar

1.1. Caraterísticas e delimitações do território ao longo dos tempos

1.1.1. As terras

A designação de "terras" é o resultado da divisão das velhas *civitates*, documentadas desde a década de sessenta do século XI, a norte e a sul do Douro, e integradas na unidade administrativa que era a *Terra Portucalensis*, ela própria delegada administrativamente ao Conde D. Henrique, em 1096[20]. No princípio, as terras eram portadoras de um significado geográfico e patrimonial. Contudo, com o crescimento das doações e sucessivamente dos tenentes (vassalos dos condes), as terras passaram a estar conotadas com os seus proprietários.

As terras estavam organizadas em torno de pontos fortificados, «cuja personalidade jurídica se definia em função do nome do seu titular, geralmente um elemento da nobreza local»[21], resultando na formação de oligarquias. Este fenómeno foi alcançado devido à apropriação vitalícia das conceções atribuídas pelo monarca e da institucionalização da hereditariedade. Neste sentido, o desempenho da economia, do direito, da política e da atividade militar sobre a população e o território destas unidades foram ficando cada vez mais distantes da influência régia. Nestes regimes de governo local, a transmissão do poder político ocorria por meio da hereditariedade, cuja descendência resultava de alianças matrimoniais convenientes, contribuindo para a formação de uma hierarquia social totalmente dividida e desigual[22].

Na segunda metade do século XIII, estavam já estabelecidas duas fontes de poder: o poder dos terratenentes e o poder régio. O poder autónomo dos terratenentes (ricos-homens) é fruto da cedência das suas terras como tenências, leais ao monarca e com disponibilidade de recursos para o auxiliar. Já o poder régio de D. Afonso III, de índole essencialmente militar, era exercido para defender e proteger a totalidade do

[20] CARVALHO, 2021a.
[21] CARVALHO, 2021a.
[22] CARVALHO, 2021a.

território, gerindo de forma eficaz e capaz a coordenação e gestão dos seus terratenentes em função de um objetivo comum: alcançar a paz com a conquista do Algarve. Este monarca efetuou ainda uma reforma política e administrativa que consistiu na redistribuição de terras pelas linhagens mais antigas, mas também concedeu outras por mercê, criando formas de administração mais próximas, se não diretas, à sua influência.

1.1.2. As terras de Gondomar

De acordo com a tradição, Gondomar foi fundado no ano de 610 pelo rei visigodo *Flavio Gundemario*, consagrando o território com o seu nome. No entanto, não existe unanimidade quanto à origem do povoado que se estabeleceu nesta região, dado que os vestígios arqueológicos encontrados reconhecem a presença romana e árabe[23]. Sabe-se, contudo, que a sua implantação é bastante recuada no tempo, uma vez que «no ano de 897 fez Gundesindo uma amplíssima doação ao mosteiro duplex de S. Salvador da Labra, que estava fundado […], não longe de Matosinhos, e no qual sua filha Adosinda se havia feito religiosa. Entre outros muitos bens se nomeiam as Igrejas de Santa Eulalia de Gondomar […]»[24].

Cartas, doações e vendas de propriedade legitimam a contínua existência de Gondomar. Contudo, é no século XII, desde a doação de D. Teresa ao bispo D. Hugo, em 1120, que Gondomar se torna oficialmente couto integrado no património jurídico-territorial do bispado do Porto[25].

Em finais do século XII registou-se um período de tensão. Em causa estava o confronto direto entre o rei D. Sancho I e o bispo D. Martinho Rodrigues. Para alcançar a pacificação entre as fações foi obtida uma solução consensual: o rei confirmou e ampliou o couto de Gondomar à Igreja portuense representada pelo bispo D. Martinho

[23] VIEIRA, 1998: Vol. I, 42.
[24] K. Marcius. Era DCCCCXXXV (935 d. C). Transcrição em OLIVEIRA, 1979: Vol. I, 30.
[25] BARROS, RODRÍGUEZ, 1998.

Rodrigues[26]. Foi neste contexto que surgiu a carta de Couto[27] de D. Sancho I, em 1193. O monarca D. Sancho I concedeu ao bispo do Porto o Couto de Gondomar limitado por:

> *A primeira pedra foi situada em foz do rio Fonte Petrina* [Fonte Pedrinha] *onde entra no Douro. A segunda no local que é dito Paredes. A terceira no vértice do monte que é dito Teuvili* [Teuvilo]*. A quarta no topo do monte [de Teuvili] e pelas cortinis* [Monte Cortinhas] *descendo à Fonte da Varzena* [Fonte da Várzea] *indo até o Torviscarium* [Toviscal]*, onde se situa a quinta* [pedra]*. A sexta situa-se em Tiraz* [Tirares] *e vem até ao forno de Campianiana* [Campanhã]. *A Septima na Tatela. A oitava no Porto da Serra* [Porto da Senra?]*. A nona no monte Quiemad* [Queimado]*. A Decima na devesa onde está assente a antiga pedra do couto.*[28]

Através das palavras do monarca - «Eu Sancho, por Graça de Deus Rei de Portugal, com a minha mulher a Rainha D. Dulce e os meus filhos e filhas, faço carta de Couto de Gondomar […]»[29] - é factual que o documento se refere a uma Carta de Couto.

A Carta de Couto foi, posteriormente, confirmada por D. Afonso II através das Inquirições fazendo, inclusive, "honra de Gondomar" a D. Soeiro Reymondo que, ali, possuía um solar[30]. Enrique Flórez (1766), relativamente a este assunto, mencionou que «D. Martinho reforçou o domínio do Porto, obtendo a confirmação do Rei D. Afonso II com vários outros donativos que o rei lhe fez de direitos reais, dízimos, e confirmação de Gondomar e Campanhã»[31].

---

[26] BARROS, RODRÍGUEZ, 1998.
[27] O termo Couto indicava um território dotado de imunidades por uma concessão régia e que se convertia em parte integrante de um senhorio (laico ou da Igreja). BARROS, RODRÍGUEZ, 1998.
[28] BARROS, RODRÍGUEZ, 1998.
[29] BARROS, RODRÍGUEZ, 1998.
[30] Esta informação pode ser consultada no Arquivo Histórico de Gondomar em linha: https://arquivohistorico.cm-gondomar.pt/Destaques/Documentos-para-a-Historia/Forais-de-Gondomar/emodule/477/egallery/15 [Consult. 13 mar. 2024].
[31] Tradução da autora. FLÓREZ, 1766: Vol. XII, 94.

1.1.3. Os julgados

«A um Portugal dividido em terras sucede outro dividido em julgados»[32]. Ou seja, em alguns casos, as unidades políticas e administrativas eram independentes dos governadores das terras, sendo, por isso, dependentes da autoridade do monarca D. Afonso III. Por esta razão, a justiça administrada nos julgados tornou-se progressivamente régia[33]. Este processo foi acompanhado pela criação de cargos que desempenhavam funções policiais e fiscais por parte do poder central, nomeadamente os de meirinhos regionais, «cuja influência se estendia dentro de divisões determinadas pela geografia do país (mais tarde denominadas por comarcas), e o de meirinho-mor»[34].

1.1.4. O julgado de Gondomar

Segundo as Inquirições de 1258, no Julgado de Gondomar constava: Jovim, Foz do Sousa, Valbom, Campanhã, São Pedro da Cova, São Cosme, Fânzeres, Baguim, Rio Tinto[35], Lebrinho e Reguengo, no termo de Avintes[36]. É curiosa a existência de um reguengo no couto de Avintes, mas integrado na terra de Gondomar. Para este caso de Avintes, as Inquirições revelam que «[…] costumavam ali dar ao Mordomo sete móios de pão pela medida a que chamavam *palaciana*, mas que êste deixara de existir por ser prestimónio do Juiz de Gondomar»[37]. Mesmo assim, Batista de Lima (1932-1941) alerta para o facto de Avintes, que era «terra coutada e independente, não foi da Terra de Gondomar e sim e apenas um reguengo dentro do mesmo couto de Avintes»[38].

Nas Inquirições de D. Dinis (12 -- a 13--), o Julgado de Gondomar era constituído por Valbom, São Cosme, Foz do Sousa, Fânzeres e Jovim[39].

Em 1527, Alvaro Vaz, escrivão de sua alteza, no *Lyvro do numero que por mando del Rey nosso Senhor se fez das çidades e vylas e loguares dAmtre Doyro e Mynho* […],

---

[32] COELHO, HOMEM, 1996: 553.
[33] CARVALHO, 2021a.
[34] CARVALHO, 2021a.
[35] Identificado como "Mosteiro de Rio Tinto". OLIVEIRA, 1979: Vol. I, 82.
[36] OLIVEIRA, 1979: Vol. I, 55-84.
[37] OLIVEIRA, 1979: Vol. I, 84.
[38] OLIVEIRA, 1979: Vol. III, 519.
[39] OLIVEIRA, 1979: Vol. III, 519-520.

faz menção em como o Julgado de Gondomar era constituído pelas freguesias de Foz do Sousa, Jovim e Atães, São Cosme, Valbom, Fânzeres e São Pedro da Cova[40].

No século XVII, D. Rodrigo da Cunha, no *Catálogo dos Bispos do Porto* (1623), descreveu a constituição das Comarcas – igrejas, ermidas, freguesias, rendimentos –, em especial a Comarca de Penafiel, a que reúne maior interesse para a nossa análise. Das inúmeras freguesias que pertenciam à Comarca de Penafiel, destacamos: São Cristóvão de Rio Tinto, São Pedro da Cova, Santa Maria de Covelo, Santa Maria de Medas, Santa Maria de Melres, São João de Sousa, Santo António da Lomba, Santa Cruz de Jovim, São Cosme de Gondomar, São Veríssimo de Valbom e Santa Maria de Campanhã[41]. A freguesia de Fânzeres, como muito bem apontou Batista de Lima, não consta neste catálogo - por lapso ou porque esta estaria anexa a outra igreja?

Ainda no século XVIII, o frei agostinho Enrique Flórez, na obra de história eclesiástica espanhola, *España Sagrada*, dedicou o tomo XXI à *Igreja de Porto da Galiza Antiga*. À semelhança de D. Rodrigo da Cunha, Enrique Flórez abordou as freguesias por comarcas. Assim, dentro da Comarca de Penafiel foram identificadas, uma vez mais, as freguesias de São Cristóvão de Rio Tinto, São Pedro da Cova, Santa Maria de Covelo, Santa Maria de Medas, Santa Maria de Melres, São João de Sousa, Santo António da Lomba, Santa Cruz de Jovim, São Cosme de Gondomar, São Veríssimo de Valbom e Santa Maria de Campanhã[42]. Mais uma vez, a freguesia de Fânzeres não foi incluída nesta obra. Apesar de as freguesias se encontrarem identificadas, não é possível descortinar a constituição do concelho de Gondomar à época.

Por decreto de 4 de dezembro de 1832, a cidade do Porto foi dividida em três bairros, para facilitar o exercício da jurisdição criminal, e por decreto de 3 de outubro de 1833, para ordenar a divisão judicial em distritos. A cidade do Porto foi então dividida em três distritos judiciais denominados Cedofeita, Santo Ovídeo e Santa Catarina - Gondomar pertencia ao distrito de Santa Catarina[43]. Por decreto de 21 de março de

[40] OLIVEIRA, 1979: Vol. II, 105.
[41] CUNHA, 1623: 403-421.
[42] FLÓREZ, 1766: Tomo XXI, 282-289.
[43] OLIVEIRA, 1979: Vol. I, 132.

1835, os três distritos da cidade do Porto são considerados julgados, sendo que Gondomar passou a integrar o julgado de Santo Ovídeo[44].

1.1.5. Os concelhos

O concelho[45] distingue-se das terras e dos julgados em dois aspetos fundamentais: primeiro, foi a forma mais expressiva de organizar o território a Sul, onde dificilmente se verificava a existência de terras e julgados; e segundo, os concelhos eram bastante heterogéneos a nível da densidade populacional, dimensão, natureza económica, política e cultural, sendo, contudo, entidades coletivas[46].

Estas diferenças foram motivadas pela geografia, pela proximidade ao regime senhorial e pela influência do islamismo.

O concelho era constituído por duas expressões basilares: o núcleo e o termo. O núcleo era representado pela aldeia, pela vila ou pela cidade que se encontrava localizada no centro do território. Já o termo correspondia a todo o território que circundava o núcleo, constituído essencialmente pelas zonas agrícolas e pelas residências da comunidade e da nobreza local inferior à do centro.

Importa salientar que a formação dos concelhos foi o meio mais viável de os monarcas iniciarem o seu processo de centralização de poder, ou seja, «um processo que desfragmentou a malha de relações de poder e progressivamente a colocava sob o jugo real»[47].

Do ponto de vista do monarca, a malha concelhia funcionava como um auxílio na proteção e na manutenção das cidades conquistadas no sul. Por este motivo, os concelhos estavam concentrados em localizações estratégicas e em função da necessidade de definir o território[48]. Em cada reinado, no panorama geográfico português, foram diversas as regiões que receberam forais - o foral, ou sancionamento

[44] OLIVEIRA, 1979: Vol. I, 133.
[45] Para mais informação relativa à criação e evolução dos concelhos consultar MATTOSO, 1993; MATTOSO, 2015.
[46] CARVALHO, 2021a.
[47] CARVALHO, 2021a.
[48] CARVALHO, 2021a.

régio, teve como principal intuito delimitar os direitos e as obrigações das comunidades para com o monarca ou o senhor, tornando-se pouco a pouco um meio de centralização régia[49].

Em suma, os concelhos produziam e o monarca beneficiava do seu crescimento. Contudo, este crescimento era controlado por forma a não constituir concorrência à monarquia, conforme sucedeu com os senhorios laicos e eclesiásticos.

1.1.6. O concelho de Gondomar

O reinado de Manuel I (1495-1521) ficou marcado pela modernização do Reino de Portugal, muito devido à vertente Ultramarina, à forte influência Renascentista e à reforma nos forais. Com estas reformas, o monarca procurou atualizar os encargos tributários e centralizar o poder, reduzindo assim os poderes locais. Foi nesta nova realidade que, em 1515, foi outorgado um novo foral a Gondomar e doados direitos de renda, foros, entre outros privilégios a D. Margarida de Vilhena[50].

Segundo António Carvalho da Costa, na sua *Corografia Portugueza* (1706), «Consta este limitado Concelho das Freguesias de Rio Tinto, Campanhaã, & S. Pedro da Cova […] S. Cosme de Gondomar, que dá o nome ao dito Concelho […]»[51]. Por outro lado, no *Cap. VII. Do Concelho & Julgado de Aguiar de Sousa*, são referidas as paróquias de Covelo, Sousa, Jovim e Valbom[52].

D. Luiz Caitano de Lima, na obra *Geografia Histórica* (1734), declarou que o concelho de Gondomar, no ano de 1732, era constituído pelas paróquias de São Cosme, Campanhã, Rio Tinto, Fânzeres, Jovim, São Pedro da Cova, Sousa e Valbom[53]. As

[49] CARVALHO, 2021b.
[50] Esta informação pode ser consultada no Arquivo Histórico de Gondomar em linha: https://arquivohistorico.cm-gondomar.pt/Destaques/Documentos-para-a-Historia/Forais-de-Gondomar/emodule/477/egallery/15 [Consult. 13 mar. 2024].
[51] COSTA, 1706: Tomo I, 381.
[52] COSTA, 1706: Tomo I, 379.
[53] LIMA, 1734: Tomo II, 480.

paróquias de Covelo e Medas pertenciam ambas ao concelho de Aguiar de Sousa[54]. Já Melres foi caraterizada como vila[55].

Em 1758, segundo as *Memórias Paroquiais*, o concelho de Gondomar era constituído por São Cosme, Jovim, Valbom, Fânzeres e Foz do Sousa[56]. Por sua vez, Covelo e Medas pertenciam a Aguiar de Sousa[57]; Lomba a Melres[58]; Melres, Rio Tinto, São Pedro da Cova e Campanhã ao Porto[59]. Importa salientar que, em resposta à primeira pergunta do inquérito - *Em que Provincia fica, e a que Bispado e comarca pertence?* – o pároco da freguesia de Jovim não só confirma as cinco freguesias, como também adicionou informação relevante quanto à constituição do território de Gondomar, tal como se pode constatar na seguinte passagem:

> *Fica esta freguezia na Provincia de Entre Douro, e Minho, é do Partido de Armas da Cidade do Porto; do seu termo, e Bispado da mesma Cidade; e quanto a este da Comarqua de Penafiel; e quanto a correição secular da mesma dita cidade do Porto; e do Concelho de Gondomar, cujo pertencem as freguezias de S. Cosme, que ao presente é cabeça dele, e tem sua Casa de Audiencia, e em outro tempo foi a freguezia de S. Verissimo de Valbom, esta, a de que se trata, S. João da Foz do Sousa, S. Salvador de Fanzeres, e uma pequena parte da freguezia de S. Maria de Campanham, que são seis, e esta era toda de Gondomar antes do ano de 1231.*[60]

Através da presente descrição confirma-se que, à data do inquérito, Gondomar estava organizado por cinco freguesias – São Cosme, Jovim, Foz do Sousa, Fânzeres, Valbom -, sendo que parte do território de Campanhã ainda pertencia a Gondomar, perfazendo a sexta freguesia a que o pároco de Jovim se refere.

---

[54] LIMA, 1734: Tomo II, 481.
[55] LIMA, 1734: Tomo II, 51.
[56] BRAGA, 2014: 42, 44, 48, 50, 88.
[57] BRAGA, 2014: 37, 57.
[58] ANTT. *Memórias paroquiais. Lomba*. 1758. Vol. 21, n. º109, p. 1055-1058. No índice das Memórias Paroquiais a Lomba pertence à Guarda, BRAGA, 2014: 53.
[59] BRAGA, 2014: 29, 37, 57, 75.
[60] ANTT. *Memórias Paroquiais. Jovim*. 1758. Vol. 18, n.º (J) 52, p. 331-341. Transcrição em OLIVEIRA, 1979: Vol. II, 137-138.

Na verdade, as *Memórias Paroquiais* de Campanhã complementam as palavras do pároco de Jovim, afirmando que «[…] moradores do lugar ou aldeia de Furamonte e alguns do lugar de Azevedo e Contumil»[61] estavam sujeitos ao Ouvidor de Gondomar, conforme as suas antigas demarcações[62].

Perante o exposto, conbclui-se que, de 1758 até 1834, o concelho de Gondomar foi constituído pelas freguesias de São Cosme, Jovim, Foz do Sousa, Fânzeres, Valbom e parte do território de Campanhã.

Em 1834, com o término da guerra civil, Portugal enfrentou uma grave crise económica e financeira. Foi neste contexto que a obra legislativa de Mouzinho da Silveira adquiriu especial relevo, principalmente na reposição da paz política e na construção de um novo país. A sua principal concretização foi destinada ao desmantelamento das estruturas sociais, económicas e políticas do Antigo Regime. As novas reformas impulsionaram a produção agrícola, a livre circulação de bens e capitais, o aumento da produção de matérias-primas e o desenvolvimento industrial. Para isso, Mouzinho da Silveira suprimiu os morgadios mais pequenos, aboliu as portagens e impostos como a sisa e o dízimo eclesiástico, extinguiu os forais e nacionalizou os bens da coroa.

A Lei de 25 de abril de 1835 e o decreto de 18 de julho do mesmo ano, estabeleceram um novo sistema, criando 17 grandes circunscrições designadas de "governos civis" e, cada uma, foi dividida em mais pequenas circunscrições chamadas administrações do concelho – tendo sido criados, no total, 789 concelhos.

---

[61] ANTT. *Memórias Paroquiais. Campanhã*. vol. 8, nº 63, p. 399-414. Transcrição em MEIRELES, RODRIGUES, 1991.

[62] ANTT. *Memórias Paroquiais. Campanhã*. vol. 8, nº 63, p. 399-414. Transcrição em MEIRELES, RODRIGUES, 1991.

Entre 1834 e 1860[63], Gondomar, em evidente crescimento, incluía já, como freguesias, os extintos concelhos de São Pedro da Cova, Rio Tinto e Melres – a Lomba, como pertencia ao antigo concelho de Melres, foi igualmente indexada a Gondomar[64]. Já Covelo, excluído do concelho de Aguiar de Sousa, em 1839, foi anexado ao território de Gondomar, em 1852[65]. Relativamente a Medas, depreendemos que esta freguesia obedeceu a uma via muito semelhante à de Covelo. Medas, tal como Covelo, fez parte integrante do concelho de Aguiar de Sousa. No entanto, num determinado momento que desconhecemos, foi anexada ao território de Gondomar. Ainda assim, a sua indexação é garantidamente anterior a 1860, uma vez que, a partir desse ano, os *Registos Paroquiais* das Medas já reconheciam Gondomar como concelho. Formalmente, à data de 1868, o concelho de Gondomar incorporava as freguesias de Covelo, Fânzeres, Foz do Sousa, Jovim, Lomba, Medas, Melres, Rio Tinto, São Cosme, São Pedro da Cova e Valbom[66] (Mapa 1[67]).

Mapa 1. Mapa de Gondomar (1868).



Mapa ilustrativo. 2024. Renato Castro.

O decreto de 21 de novembro de 1895 trouxe uma nova mudança territorial para Gondomar, fruto da construção da estrada da circunvalação.

[63] Os Registos Paroquiais de Covelo, Lomba, Melres, Rio Tinto e São pedro da Cova já reconhecem Gondomar como concelho no ano de 1860.
[64] OLIVEIRA, 1979: Vol. III, 515.
[65] ADP. Paróquia de Covelo. 1594-1911. PT/ADPRT/PRQ/PGDM01.
[66] Esta informação pode ser consultada no sítio oficial da Câmara Municipal de Gondomar em linha: https://www.cm-gondomar.pt/concelho/historia/ [Consult. 5 mar. 2024].
[67] O presente mapa segue os limites territoriais anteriores às uniões de freguesias de 2013, mas que se considere que, os limites, não deveriam ser muito distintos no século XIX.

A 1.ª Repartição do *Ministério dos Negócios do Reino: Direcção geral de administração politica e civil*, de 21 de novembro de 1895, atribuiu uma nova distribuição territorial aos concelhos pertencentes aos distritos de Aveiro, Beja, Porto e Santarém.

No respeitante ao distrito do Porto, ficou declarado que este agrupava dois concelhos de 1.ª ordem (Porto e Vila Nova de Gaia) e quinze concelhos de 2.ª ordem (Amarante, Baião, Bouças, Felgueiras, Gondomar, Lousada, Maia, Marco de Canavezes, Paços de Ferreira, Paredes, Penafiel, Póvoa de Varzim, Santo Tirso, Valongo e Vila do Conde).

Estabelecida a organização territorial distrital do Porto, o decreto focou os limites territoriais a nível municipal. Dado que o município do Porto se encontrava limitado pela estrada da circunvalação – construída em execução da lei de 23 de junho de 1887 – foi-lhe concedido as povoações e territórios circundantes que pertenciam aos concelhos de Bouças, Maia e Gondomar[68]. Assim, as povoações envolvidas e/ou intercetadas pela estrada da circunvalação foram anexadas às freguesias de Paranhos e Campanhã pertencentes ao município do Porto. No respeitante a Gondomar, parte do lugar da Areosa, da freguesia de Rio Tinto, passou para a freguesia de Paranhos, e os lugares da Ranha e Vila Cova, também da freguesia de Rio Tinto, passaram a pertencer à freguesia de Campanhã[69].

As povoações exteriores, relativamente próximas da estrada da circunvalação, pertencentes ao município do Porto, foram agregadas por efeitos políticos e administrativos ao município de Gondomar. Visto que Gondomar abrangia, tal como na atualidade, uma área fronteiriça considerável com o município do Porto e, consequentemente, com a estrada da circunvalação, disso resultou a inclusão de várias

[68] Legislação Régia (1895). Decreto (ministério do reino – Diario do governo n.º 267, de 25 de novembro) dando nova classificação aos concelhos pertencentes aos districtos de Aveiro, Beja, Porto e Santarém. Artigo 3.º, alínea 1. P. 916.

[69] Legislação Régia (1895). Decreto (ministério do reino – Diario do governo n.º 267, de 25 de novembro) dando nova classificação aos concelhos pertencentes aos districtos de Aveiro, Beja, Porto e Santarém. Artigo 3.º, alínea 1. P. 916.

povoações pertencentes à freguesia de Campanhã para as freguesias de Rio Tinto, Fânzeres e Valbom, tal como é possível constatar no Art. 3.º, alínea 4:

> […] *b) Á freguezia de Rio Tinto, do concelho de Gondomar, os logares de Casal, Ribeirinho, Tirares e Pego Negro, da freguezia de Campanhã; c) Á freguesia de Fanzeres, do mesmo concelho, os logares de Fura-Montes, Aguas Ferreas, Azevedo, Areias e Lagoa, da freguezia de Campanhã; d) Á freguezia de Valbom, do mesmo concelho, o logar e rua de Campanhã de Baixo e os logares de S. Pedro, Fatum, Meiral, Granja, Outeiro do Tino e Campos, da freguezia de Campanhã*[70].

Esta organização territorial manteve-se por um curtíssimo período de tempo. A 1.ª Repartição do *Ministério dos Negócios do Reino: Direcção geral de administração politica e civil*, de 13 de janeiro de 1898, revela que «[…] examinadas as reclamações formuladas nos termos dos decretos de 14 e 25 de fevereiro próximo passado, ácerca da circunscripção administrativa e judicial sancionada pela carta de lei de 21 de maio de 1896»[71] e «attendendo ás convenientes informações officiais e tendo em vista conciliar quanto possível as commodidades dos povos com os superiores interesses da administração do estado»[72], foi decretado no Art. 2º que «As freguezias, povoações e logares mencionados no mappa n.º2, que do presente decreto faz parte integrante, são desannexados dos concelhos ou freguezias a que actualmente pertencem e anexados aos concelhos ou freguezias que competentemente vão mencionados no mesmo mappa, pela fórma n'elle declarada»[73].

---

[70] Legislação Régia (1895). Decreto (ministério do reino – Diario do governo n.º 267, de 25 de novembro) dando nova classificação aos concelhos pertencentes aos districtos de Aveiro, Beja, Porto e Santarém. Artigo 3.º, alínea 1. P. 916.

[71] Legislação Régia (1898). Decreto (ministério do reino – Diario do governo n. º11, de 15 de janeiro) modificando a circumscripção administrativa sanccionada pela carta de lei de 21 de maio de 1896 (Erratas no Diario do governo n.º 13 34. P. 3.

[72] Legislação Régia (1898). Decreto (ministério do reino – Diario do governo n. º11, de 15 de janeiro) modificando a circumscripção administrativa sanccionada pela carta de lei de 21 de maio de 1896 (Erratas no Diario do governo n.º 13 34. P. 3.

[73] Legislação Régia (1898). Decreto (ministério do reino – Diario do governo n. º11, de 15 de janeiro) modificando a circumscripção administrativa sanccionada pela carta de lei de 21 de maio de 1896 (Erratas no Diario do governo n.º 13 34. Artigo 2.º. P. 3.

Deste modo, as povoações outorgadas a Gondomar, em 1895, às freguesias de Rio Tinto, Fânzeres e Valbom, foram novamente anexadas à freguesia de Campanhã, pertencente ao município do Porto, em 1898 (Tabela 1).

Tabela 1. Freguesias e povoações transferidas de Gondomar para o Porto.

Distritos a que ficam a pertencer	Concelho e freguesias a que ficam a pertencer	Freguesias ou povoações transferidas	Concelhos e freguesias a que pertenciam
Porto	Freguesia de Campanhã (Porto)	Lugares do Casal, Ribeirinho, Tirares e Pego Negro	Freguesia de Rio Tinto (Gondomar)
		Lugares de Fura Montes, Águas Férreas, Azevedo, Areias e Lagoa	Freguesia de Fânzeres (Gondomar)
		Lugar e rua de Campanhã de Baixo e lugares de S. Pedro, Fatime, Meiral, Granja, Outeiro do Tine e Campos	Freguesia de Valbom (Gondomar)

Fonte: Legislação Régia (1898). Decreto (ministério do reino – Diario do governo n. º11, de 15 de janeiro) modificando a circumscripção administrativa sanccionada pela carta de lei de 21 de maio de 1896 (Erratas no Diario do governo n.º 13 34. P.8.

Anos se passaram até à ocorrência de uma nova mudança no concelho. A mudança em questão corresponde à fundação da freguesia de Baguim do Monte. Segundo as *Inquirições* de 1258, temos conhecimento de que Baguim do Monte integrava o julgado de Gondomar como uma povoação independente[74]. Porém, após o ano de 1258, a nomenclatura "Baguim do Monte" deixou de estar incluída no julgado de Gondomar ou em qualquer outro, o que nos permite deduzir que esta povoação integrou o território de Rio Tinto. Com a Lei nº229/85, de 4 de outubro de 1985, Baguim do Monte tornou-se freguesia e, com isso, agregou em seu território lugares desanexados de Rio Tinto. Ainda assim, mesmo se tratando de uma freguesia autónoma, a atual vila e freguesia de Baguim do Monte é hoje parte integrante da cidade de Rio Tinto.

[74] OLIVEIRA, 1979: Vol. I, 55-84.

Entre 1985 e 2013, o município de Gondomar não sofreu alterações a nível de território, mas as freguesias de São Cosme (1991), Rio Tinto (1995) e Valbom (2005)[75] foram elevadas a cidade.

Gondomar é hoje limitado a Oeste pelo Porto, a Sudeste por Vila Nova de Gaia, a Sul por Arouca e Santa Maria da Feira, a Sudeste por Penafiel e Castelo de Paiva, a Nordeste por Valongo e Paredes e a Noroeste pela Maia. Dada a sua localização, Gondomar pertence ao distrito do Porto, à Área Metropolitana do Porto (NUTS III)[76] e à Região do Norte (NUTS II)[77]. Desde a *Reorganização administrativa do território das freguesias*[78], em 2013, Gondomar está organizado por sete freguesias aprovadas em Diário da República, sendo estas: União de freguesias Fânzeres e São Pedro da Cova; União de Freguesias de Foz do Sousa e Covelo; União de Freguesias de São Cosme, Valbom e Jovim; União de freguesias de Melres e Medas; Baguim do Monte; Lomba; Rio Tinto (Tabela 2 e Mapa 2).

Mapa 2. Mapa de Gondomar (2013-2025).



Mapa ilustrativo. 2024. Renato Castro.

[75] GONDOMAR (s/d). História. [Em linha]. [Consult. 9 mar. 2024]. Disponível em: https://www.cm-gondomar.pt/concelho/historia/

[76] NUTS III – Constituído por vinte e cinco unidades – sub-regiões – vinte e três no continente e duas nas Regiões Autónomas dos Açores e da Madeira (entidades intermunicipais).

[77] NUTS II – Constituído por sete unidades – regiões – cinco no continente e os territórios das Regiões Autónomas dos Açores e da Madeira.

[78] *Diário da República*, Reorganização administrativa do território das freguesias, Lei n.º 11-A/2013, de 28 de janeiro. Disponível em linha: https://files.dre.pt/1s/2013/01/01901/0000200147.pdf consultado a 6 de abril de 2022.

Tabela 2. Reorganização administrativa do território das freguesias para Gondomar em 2013.

Coluna A	Coluna B	Coluna C	Coluna D	Coluna E
Freguesias a agregar	**Freguesias criadas por agregação**	**Freguesias criadas por alteração dos limites territoriais**	**Total de freguesias**	**Sede**
Fânzeres	União das freguesias de Fânzeres e São Pedro da Cova	Nenhuma	União das freguesias de Fânzeres e São Pedro da Cova	Fânzeres
São Pedro da Cova				
Foz do Sousa	União das freguesias de Foz dos Sousa e Covelo		União das freguesias de Foz dos Sousa e Covelo	Foz do Sousa
Covelo				
Gondomar (São Cosme)	União das freguesias de Gondomar (São Cosme), Valbom e Jovim		União das freguesias de Gondomar (São Cosme), Valbom e Jovim	Gondomar (São Cosme)
Valbom				
Jovim				
Melres	União das freguesias de Melres e Medas		União das freguesias de Melres e Medas	Melres
Medas				
			Baguim do Monte (Rio Tinto)	Baguim do Monte (Rio Tinto)
			Lomba	Lomba
			Rio Tinto	Rio Tinto

Fonte: Diário da República, 1.ª série – N.º 19 – 28 de janeiro de 2013. Lei n.º 11-A/2013 de 28 de janeiro. P. 552-(2).

Ainda que as freguesias mantenham a mesma organização, o município voltou a sofrer alterações territoriais. A 8 de abril de 2024, foi aprovada a proposta de alteração da delimitação administrativa dos municípios de Gondomar e do Porto[79], no âmbito da *Carta Administrativa Oficial de Portugal*. Assim, ficou estabelecido que o município de Gondomar recebeu do Porto uma área de 136.448,08 m2 nas Areias, freguesia de Rio Tinto[80]. Este limite teve como base as cadastrais que comprovam que as propriedades abrangidas nesta área estão registadas no município de Gondomar[81]. Por outro lado, a zona Sul das Areias, uma área de 38.733,03 m2, passou a integrar o município do Porto.

A alteração territorial não se centra apenas na freguesia de Rio Tinto, mas inclui também a freguesia de Valbom. Em Valbom, a Quinta Villar d'Allen e as áreas a Sul da propriedade passam igualmente a integrar o município do Porto.

[79] VALOI, Fiona (2024). Câmara do Porto aprova proposta de alteração das fronteiras territoriais do município. *JPN – Jornalismo do Porto Net*. 10 abril de 2024.
[80] Jornal de Notícias (2024). Porto e Gondomar votam alterações das fronteiras territoriais. *Jornal de Notícias*. 4 de abril de 2024.
[81] Jornal de Notícias (2024). Porto e Gondomar votam alterações das fronteiras territoriais. *Jornal de Notícias*. 4 de abril de 2024.

Deste modo, o município do Porto recebeu de Gondomar uma área de 24.405,35 m2 a Norte da estrada da Circunvalação, uma área de 91.005,14 m2 em Pêgo Negro, uma área de 6.542,16 m2 na zona a sul da Rua Oito de Setembro e uma área de 4.310,06 m2 na zona a Sul da Granja (Estrada Nacional 209)[82] (Figuras 1 a 8).

Figura 1. Gondomar – Porto. Norte da Estrada da Circunvalação. Área: 24.405,35 m2.



Fonte: Fotografia: Câmara Municipal do Porto. Disponível: https://www.jpn.up.pt/2024/04/10/camara-do-porto-aprova-proposta-de-alteracao-das-fronteiras-territoriais-do-municipio/ [Consult. 12 abr. 2024].

Figura 2. Gondomar – Porto. Pêgo Negro. Área: 91.005,14m2.



Fonte: Fotografia: Câmara Municipal do Porto. Disponível: https://www.jpn.up.pt/2024/04/10/camara-do-porto-aprova-proposta-de-alteracao-das-fronteiras-territoriais-do-municipio/ [Consult. 12 abr. 2024].

Figura 3. Porto – Gondomar. Areias. Área: 136.448,08 m2.



Fonte: Fotografia: Câmara Municipal do Porto. Disponível: https://www.jpn.up.pt/2024/04/10/camara-do-porto-aprova-proposta-de-alteracao-das-fronteiras-territoriais-do-municipio/ [Consult. 12 abr. 2024].

Figura 4. Gondomar – Porto. Zona a sul das Areias. Área: 38.733,03 m2.



Fonte: Fotografia: Câmara Municipal do Porto. Disponível: https://www.jpn.up.pt/2024/04/10/camara-do-porto-aprova-proposta-de-alteracao-das-fronteiras-territoriais-do-municipio/ [Consult. 12 abr. 2024].

[82] Jornal de Notícias (2024). Porto e Gondomar votam alterações das fronteiras territoriais. *Jornal de Notícias*. 4 de abril de 2024.

Figura 5. Gondomar – Porto. Zona a sul da Rua Oito de Setembro. Área: 6.542,16 m2.



Fonte: Fotografia: Câmara Municipal do Porto. Disponível: https://www.jpn.up.pt/2024/04/10/camara-do-porto-aprova-proposta-de-alteracao-das-fronteiras-territoriais-do-municipio/ [Consult. 12 abr. 2024].

Figura 6. Gondomar–Porto. Zona a sul da Granja–Estrada Nacional 209. Área: 4.310,06 m2.



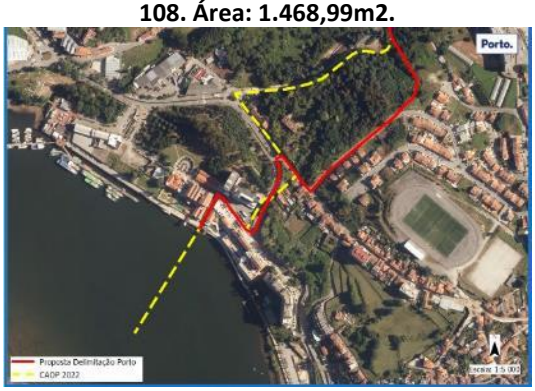
Fonte: Fotografia: Câmara Municipal do Porto. Disponível: https://www.jpn.up.pt/2024/04/10/camara-do-porto-aprova-proposta-de-alteracao-das-fronteiras-territoriais-do-municipio/ [Consult. 12 abr. 2024].

Figura 7. Gondomar – Porto. Quinta Villar d'Allen. Área: 45.588,80 m2.



Fonte: Fotografia: Câmara Municipal do Porto. Disponível: https://www.jpn.up.pt/2024/04/10/camara-do-porto-aprova-proposta-de-alteracao-das-fronteiras-territoriais-do-municipio/ [Consult. 12 abr. 2024].

Figura 8. Porto – Gondomar. Estrada Nacional 108. Área: 1.468,99m2.



Fonte: Fotografia: Câmara Municipal do Porto. Disponível: https://www.jpn.up.pt/2024/04/10/camara-do-porto-aprova-proposta-de-alteracao-das-fronteiras-territoriais-do-municipio/ [Consult. 12 abr. 2024].

No decorrer deste percurso analítico a respeito dos limites territoriais de Gondomar, constatamos que a sua configuração territorial sofreu múltiplas transformações ao longo dos tempos. Advertimos, porém, para o facto de cinco das antigas freguesias se terem mantido agregadas a Gondomar desde o início, sendo essas: São Cosme, Fânzeres, Jovim, Foz do Sousa e Valbom. Relativamente a Campanhã, Rio Tinto e São Pedro da Cova, foi possível constatar que estas foram desde sempre as freguesias mais inconstantes e problemáticas na agregação ao território de Gondomar. Já no que diz respeito às freguesias de Covelo, Medas, Melres e Lomba, não existem dúvidas de que estas integraram o concelho de Gondomar apenas no século XIX.

Perante a análise exposta, depreendemos que a mutabilidade dos limites do território de Gondomar é fruto da incompreensão dos termos e dos limites impostos pela jurisdição do que era um julgado, uma comarca e um concelho.

Entendemos que Gondomar, após a Carta de Couto de D. Sancho I, terá sido constituído, garantidamente, por São Cosme, Fânzeres, Jovim, Foz do Sousa e Valbom. Já Rio Tinto, São Pedro da Cova, Baguim do Monte, Lebrinho e Avintes, desde as Inquirições de 1258 até à documentação de 1832[83], pertenceram apenas ao Julgado de Gondomar e de forma bastante inconstante. Isto significa que estas freguesias pertenciam a Gondomar apenas em termos jurídicos. Ou seja, a responsabilidade de Gondomar para com estas freguesias era apenas o de julgar pequenas causas cíveis e criminais no sentido de conciliar conflitos e de aproximar e responsabilizar os cidadãos perante a justiça. Quanto à comarca, detentora de um significado muito semelhante ao que hoje consideramos ser um distrito, Gondomar pertencia à Comarca de Penafiel. Por último, salientamos que Campanhã terá sido efetivamente a freguesia mais complexa, uma vez que até 1231 pertenceu a Gondomar, em 1758 a sua área estava dividida pelo Porto e Gondomar e só em 1898 é que se tornou oficial e permanentemente agregada, na sua totalidade, ao município do Porto.

O estudo do território revelou-se fundamental para o entendimento da dinâmica laboral e industrial do concelho da segunda metade do século XIX em diante. No fundo, a realidade geográfica teve um impacto preponderante no desenvolvimento económico do concelho, uma vez que, cada uma das freguesias - Campanhã, Covelo, Fânzeres, Foz do Sousa, Jovim, Lomba, Medas, Melres, Rio Tinto, São Cosme, São Pedro da Cova, Valbom –, detinha particularidades próprias fruto da sua localização geográfica.

As particularidades de cada uma das freguesias, quando agrupadas num único concelho – o de Gondomar – contribuíram para dois propósitos cruciais: o contínuo abastecimento da cidade do Porto e o respetivo arranque para o desenvolvimento industrial. É evidente que as freguesias mais próximas ao Porto reuniram as melhores

[83] OLIVEIRA, 1979: Vol. I, 131.

condições para o desenvolvimento das atividades do setor secundário, nomeadamente de produção artesanal e industrial, mas todas as restantes freguesias contribuíram para esse fim.

Nos próximos capítulos será demonstrada a localização e a relação intrínseca entre as atividades laborais no território, como a agricultura, a pastorícia, a pesca, a extração de matérias-primas, o fabrico industrial, o transporte e o comércio. A relação entre estas práticas converteu Gondomar numa "grande fábrica" que garantia o abastecimento de toda a comunidade concelhia e portuense.

1.2. As particularidades do território: entre a agricultura e a indústria

1.2.1. A agricultura e a indústria de Gondomar em 1758

As *Memórias Paroquiais* de 1758 são uma fonte crucial para o entendimento do território de Gondomar a nível topográfico, agrícola, pastoril, comercial e até industrial.

À data de 1758, Gondomar era constituído por cinco freguesias: São Cosme, Fânzeres, Jovim, Foz do Sousa e Valbom. Porém, para uma análise mais ampla e assertiva, iremos abordar o concelho Porém, para uma análise mais ampla e assertiva, iremos abordar o concelho a partir dos limites estabelecidos no século XIX quando o território começou a crescer em termos económicos (Mapa 3).

Mapa 3. Mapa de Gondomar de 1985 até 2013.



Mapa ilustrativo. 2024. Renato Castro.

Em termos topográficos, Gondomar apresenta um território maioritariamente acidentado (Tabela 3). A atividade agrícola constituiu a atividade económica

predominante até ao século XX, sendo cultivados cereais como o milho, a cevada, o centeio, trigo e produtos hortícolas (Tabela 4 e Mapa 4). São Cosme e Rio Tinto destacavam-se das demais freguesias na produtividade de hortaliças, especialmente dos nabos e grelos. Já Valbom cultivava uma grande variedade de produtos, mas, na realidade, a colheita era insuficiente para a subsistência dos valboenses, uma vez que a maioria dos moradores eram pescadores, oficiais e jornaleiros, estes últimos na cidade do Porto[84].

Tabela 3. Descrição topográfica em 1758.

Freguesia	Descrição geográfica
Covelo	Entre montes com altos e baixo
Fânzeres	Vale
Foz do Sousa	Entre montes
Jovim	Três montes pequenos e vales
Lomba	Outeiro muito alto
Medas	Junto à serra dos Açores
Melres	Plano na beira do rio
Rio Tinto	Vale comprido
São Cosme	Plana
São Pedro da Cova	Entre montes nos vales de três serras
Valbom	Vale que se eleva

Fonte: Memórias Paroquiais de 1758. Tabela elaborada pela autora.

[84] ANTT. *Memórias Paroquiais. Valbom*. 1758. Vol. 38, n. º15, 77-91. Transcrição na integra em OLIVEIRA, 1979: Vol. II, 137-138.

Tabela 4. Particularidades agrícolas de 1758.

Freguesia	Particularidades agrícolas
Covelo	**Quantidade elevada:** pão, vinho e azeite.
Fânzeres	**Quantidade elevada:** milho, cevada e centeio
Foz do Sousa	**Quantidade elevada:** milhão e centeio
Jovim	**Quantidade elevada:** milhão **Quantidade mediana:** centeio, cevada e trigo
Lomba	**Quantidade moderada:** milhão, centeio, vinho e azeite
Medas	**Quantidade moderada:** milhão, centeio, vinho e azeite
Melres	**Quantidade escassa:** milhão, centeio, vinho e azeite
Rio Tinto	**Quantidade elevada:** centeio, milho alvo, milho grosso, painço, vinho verde, hortaliças (nabos, grelos), fruta. **Quantidade moderada:** trigo
São Cosme	**Quantidade elevada:** milhão[85], hortaliça (todo o tipo em especial os nabos) **Quantidade escassa:** trigo e centeio
São Pedro da Cova	**Quantidade elevada:** milhão, centeio
Valbom	**Quantidade maior:** milhão, centeio, vinho verde **Quantidade menor:** trigo, cevada, milho miúdo, painço, feijões, linho, hortaliças e fruta **Quantidade escassa:** azeite e castanhas

Fonte: Memórias Paroquiais de 1758. Tabela elaborada pela autora.

Paralelamente à agricultura, no território também se praticava as modalidades da pastorícia e da caça, mas numa escala bastante reduzida. Ambas as atividades se concentravam em zonas elevadas, preferencialmente junto às serras (Tabela 5). Covelo e Fânzeres eram as grandes produtoras de gado miúdo e, no caso de Fânzeres, de bois e bestas. Já a caça de coelhos, lebres e perdizes concentrava-se em Covelo, Fânzeres, Melres e São Pedro da Cova. Medas destaca-se neste grupo pela presença de animais selvagens, nomeadamente, o lobo (Tabela 5).

Tabela 5. Particularidades pastoris e de caça em 1785.

Freguesia	Particularidades pastoris e caça
Covelo	**Serra:** criação de gado miúdo[86] **Caça:** coelhos, lebres, perdizes
Fânzeres	**Serra:** criação de bois, bestas, carneiros e ovelhas **Caça:** coelhos, lebres, perdizes
Lomba	**Animais selvagens:** lobos
Melres	**Caça**: coelhos, lebres, perdizes
São Pedro da Cova	**Caça**: coelhos, lebres, perdizes

Fonte: Memórias Paroquiais de 1758. Tabela elaborada pela autora.

[85] O mesmo que "milho grande".

[86] Gado miúdo: Conjunto de ovelhas, cabras ou porcos. "Gado miúdo", in Dicionário Priberam da Língua Portuguesa [em linha], 2008-2025, https://dicionario.priberam.org/gado%20mi%C3%BAdo.

A feira, uma das manifestações do desenvolvimento económico, foi estabelecida em grande número, por todo o país, na segunda metade do século XVIII[87]. Das freguesias de interesse ao nosso estudo, em São Cosme e Rio Tinto ocorria esta prática comercial (Mapa 4). Sobre a feira de São Cosme foi referido que esta ocorria «só nas quintas feiras de cada semana, de gados, e panos, e paga cera»[88], realização que ainda hoje se mantém. Já a feira de Rio Tinto foi descrita no «lugar da venda nova estrada da cidade do Porto para Amarante, e villa Real se faz feira duas vezes no mez as quintas feiras das dez horas athé noute na qual se vende panos, e gados. Hé cativa»[89].

A nível industrial, a Memória Paroquial de Valbom foi a única que abordou o desempenho da manufatura, sendo esta dedicada à produção de sola. A fábrica de sola estava localizada na aldeia de Ribeira do Abade e pertencia ao desembargador Romão José Rosa Guião[90]. Mais informa que esta fábrica laborava havia quinze anos e concentrava trabalhadores portugueses, com exceção do mestre que era de nacionalidade irlandesa. A sola confecionada nesta fábrica era de grande procura, mas, à época, segundo o pároco, a produção era muito reduzida devido à escassez de couros[91].

Outro aspeto de interesse corresponde à recolha direta de matérias-primas. As freguesias de Covelo, Foz do Sousa, Lomba, Medas e Melres, dada a sua localização junto às serras, eram muito ricas em mato. O mato (charneca, brenha, tojo, carqueja), inicialmente usado para a "cama" dos animais, teve, posteriormente, um papel fundamental na indústria. Contudo, é a *Memória Paroquial* da Lomba que demonstra o comércio do mato, quando à pergunta do inquérito – *De que plantas ou ervas medicinais é a serra povoada, e se se cultiva em algumas partes, e de que géneros de frutos é mais*

[87] OLIVEIRA, 1979: Vol. IV, 37.
[88] ANTT. Memórias Paroquiais. São Cosme. 1758. Vol. 17, n. º 77, pp. 413-418. Transcrição em OLIVEIRA, 1979: Vol. II, 127.
[89] ANTT. *Memórias Paroquiais. Rio Tinto*. 1758. Vol. 32, n. º 134, pp. 805-816. Transcrição em OLIVEIRA, 1979: Vol. II, 171.
[90] ANTT. *Memórias Paroquiais. Valbom*. 1758. Vol. 38, nº 15, pp. 77-91. Transcrição em OLIVEIRA, 1979: Vol. II, 192.
[91] ANTT. *Memórias Paroquiais. Valbom*. 1758. Vol. 38, nº 15, pp. 77-91. Transcrição em OLIVEIRA, 1979: Vol. II, 192.

abundante - o pároco respondeu da seguinte forma: «Não se cultiva a serra, nem tem plantas nem ervas medicinais, só é povoada de matos que uzão deles os moradores para seu gasto, e alguns para se sustentar cortando e mandando vender o porto [ao Porto?]»[92].

Além do mato, o território era, na sua grande maioria, muito fértil em árvores silvestres, havendo, no entanto, certos locais que concentrava videiras, árvores de fruto e árvores de boa madeira (Tabela 6).

Tabela 6. Particularidades arbóreas em 1785.

Freguesia	Particularidades arbóreas
Covelo	**Margens do rio Sousa:** árvores e vides
Fânzeres	**Margens do rio Barge:** amieiros, salgueiros, castanheiros, carvalho e vides
Foz do Sousa	**Margens do rio Sousa:** árvores de fruto
Lomba	**No território:** nogueiras e vides
Medas	**No território:** árvores silvestres
Rio Tinto	**Margens do rio Tinto:** muito arvoredo silvestre
São Pedro da Cova	**Margens do rio Ponte Ferreira:** vides e árvores silvestres
Valbom	**Território**: pinhais

Fonte: Memórias Paroquiais de 1758. Tabela elaborada pela autora.

Campanhã é também do nosso interesse nesta análise territorial, em virtude de três fatores fundamentais: primeiro, Campanhã pertenceu ao couto de Gondomar; segundo, em 1758, os moradores de Furamontes, Azevedo e Contumil, lugares que constituíam Campanhã, estavam ao cuidado do «Ouvidor de Gondomar»[93] e, terceiro, a localização central desta freguesia serviu de intermediária entre Fânzeres, Rio Tinto e Valbom com a cidade do Porto no decorrer do tempo.

A nível topográfico, Campanhã, circunscrita à margem do rio Douro, mantinha um relevo austero muito semelhante às freguesias anteriormente analisadas. A sua superfície era extremamente «montoza, áspera, por se ir sempre despenhando, tire suas Ribeiras, com grandes fragas, e penedias, ainda que nas partes mais baixas, e pellas

[92] ANTT. *Memórias Paroquiais. Lomba*. 1758. Vol. 21, n.º 109, pp. 1055-1058. Transcrição em OLIVEIRA, 1979: Vol. II, 149.
[93] ANTT. *Memórias Paroquiais. Campanhã*. vol. 8, nº 63, p. 399-414. Transcrição em MEIRELES, RODRIGUES, 1991.

faldas dos mesmos montes, e outeiros tem muita terra pingue, e fertil, que regada com as muitas agoas correspondem bem com os fruitos ao trabalho de seus agricultores»[94]. Ou seja, com exceção dos locais mais ingremes e escarpados, as terras baixas e os outeiros eram muito férteis, possibilitando a prática agrícola. Porém, a escassez de terrenos aptos para o cultivo foi um fator determinante para a seleção quantitativa dos produtos alimentícios.

O plantio de maior abundância concentrava-se no milhão, melancias, bolinas, abóboras brancas e pretas e pepinos. Os cereais como o centeio, o trigo e a cevada, embora abundantes, eram uma prática limitada devido à ausência de espaço. A fruta dos seus pomares – peras, maçãs, ameixas e pêssegos – era tão farta que alimentava os lares da cidade portuense. Ainda assim, em meio de tanta quantidade e qualidade de vegetais e fruta de toda a casta, os melões eram a especialidade agrícola de Campanhã[95]. As margens dos dois regatos que fluíam nestas terras permitiam a fixação de alguns campos e pomares, bem como, o crescimento abundante de arvoredo silvestre.

[94] ANTT. *Memórias Paroquiais. Campanhã*. vol. 8, nº 63, p. 399-414. Transcrição em MEIRELES, RODRIGUES, 1991.
[95] ANTT. *Memórias Paroquiais. Campanhã*. vol. 8, nº 63, p. 399-414. Transcrição em MEIRELES, RODRIGUES, 1991.

Mapa 4. A agricultura, a indústria e o comércio em 1758.



Mapa ilustrado. 2024. Renato Castro.

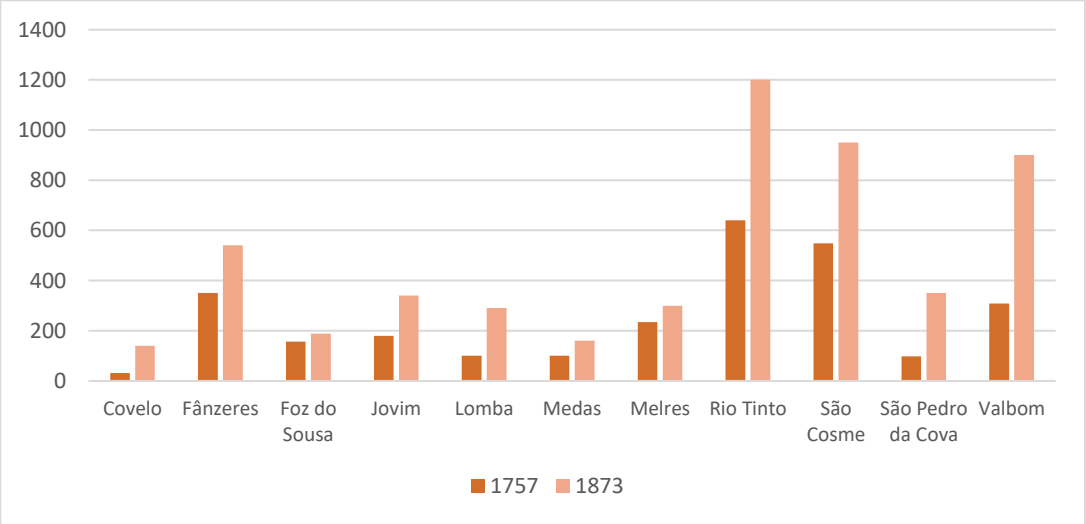
1.2.2. A agricultura e a indústria de Gondomar na 2ª metade do século XIX: o Alto e o Baixo concelho de Gondomar

Se em 1758, Gondomar estava organizado apenas por cinco freguesias, um século depois, o mesmo concelho apresentava uma expansão excecional. Com a indexação de São Pedro da Cova, Rio Tinto, Melres, Lomba, Covelo e Medas, Gondomar adquiriu uma extraordinária área total de 131,86 Km^2. Porém, a aquisição territorial não foi a única grande serventia, mas sim todo o potencial implícito que cada uma destas novas terras podia contribuir para o progresso deste concelho.

Assim, na segunda metade do século XIX, Gondomar assistia a um crescimento substancial da população, da agricultura, da pastorícia, da criação de gado, da construção e, principalmente, da indústria.

O número de fogos da população gondomarense subiu exponencialmente entre 1757 e 1873 (Gráfico 1). O seu crescimento foi generalizado, mas as freguesias com o maior salto quantitativo foram, sem dúvida, Rio Tinto, São Cosme, São Pedro da Cova e Valbom (Tabela 7). Este florescimento populacional não se deveu ao acaso, visto que foi, precisamente, nestas freguesias que ocorreu o maior progresso industrial.

Gráfico 1. Crescimento populacional gondomarense entre 1757 e 1873.



Fonte: PINHO LEAL, 1873-1882: Vol. II, III, IV, V, VIII, X.

Tabela 7. Crescimento populacional gondomarense entre 1757 e 1873

	Nº de fogos entre 1757 e 1768	Nº de fogos em 1873
Covelo	31	140
Fânzeres	350	540
Foz do Sousa	157	189
Jovim	180	340
Lomba	100	290
Medas	101	160
Melres	235	300
Rio Tinto	640	1200
São Cosme	548	950
São Pedro da Cova	98	350
Valbom	309	900

Fonte: PINHO LEAL, 1873-1882: Vol. II, III, IV, V, VIII, X. Tabela elaborada pela autora.

A agricultura era a atividade económica que dominava em todo o território. Terras onde outrora se cultivava, maioritariamente, cereais tornaram-se grandes produtoras de outros géneros alimentícios como legumes, hortaliças e frutas (Tabela 8). Isto significa que, apesar das dificuldades provocadas pelo território de natureza irregular, a população encontrou soluções para tirar o máximo partido das qualidades férteis do solo. A produção era tão intensa que permitia a alimentação local, o comércio alimentar com a cidade do Porto e a exportação de cebolas[96] para o estrangeiro (Tabela 9). Entre os abundantes produtos agrícolas, os mais afamados eram os nabos de São Cosme e Jovim.

[96] Até à década de '90 do século XX, nas aldeias gondomarenses, ainda era bastante comum plantar cebolas em grandes quantidades. Após a colheita, eram feitas as chamadas "rastas" ou "tranças de cebolas" para que estas se conservassem durante todo o ano.

Tabela 8. Particularidades agrícolas na segunda metade do século XIX.

Freguesia	Particularidades agrícolas
Covelo	**Terra fértil**
Fânzeres	**Terra muito fértil**
Foz do Sousa	**Quantidade elevada:** milho, legumes, linho, vinho
Jovim	**Muito fértil em todos os géneros agrícolas** **Quantidade elevada de fruta:** melancias, pêssegos, melões **Quantidade elevada de legumes:** nabos e cebolas **Quantidade elevada de cereais:** milho e centeio
Lomba	**Terra fértil**
Medas	**Terra fértil** **Quantidade elevada:** cereais, linho, fruta
Melres	**Terra fértil** **Quantidade elevada:** milho, centeio, linho, legumes, hortaliças, vinho
Rio Tinto	**Terra fértil** **Quantidade elevada:** vinho, fruta
São Cosme	**Terra muito fértil em todos os géneros agrícolas** **Quantidade elevada:** cebolas, nabos, hortaliças, legumes, frutas
São Pedro da Cova	**Terra muito fértil** **Quantidade elevada:** cereais, frutas
Valbom	**Terra muito fértil**

Fonte: PINHO LEAL, 1873-1882: Vol. II, III, IV, V, VIII, X; VIEIRA, 1886: Tomo II. Tabela elaborada pela autora.

Tabela 9. Comércio agrícola na 2ª metade do século XIX.

Comércio agrícola		
Freguesia	**Produtos**	**Destino**
Jovim	Diversos géneros agrícolas	Porto
	Cebolas	Porto, Inglaterra, Brasil
Melres	Nozes	Porto
São Cosme	Hortaliças, legumes, frutas	Porto
	Cebolas	Estrangeiro
São Pedro da Cova	Cereais e frutas	Porto

Fonte: PINHO LEAL, 1873-1882: Vol. II, III, IV, V, VIII, X; VIEIRA, 1886: Tomo II. Tabela elaborada pela autora.

A par da agricultura, a pastorícia também sofreu alterações significativas. Se em 1758 Covelo e Fânzeres eram as grandes produtoras de gado, já na segunda metade do século XIX sobressaíam as freguesias de Jovim, Medas e São Cosme (Tabela 10). Enquanto Medas fazia criação de várias espécies de gado e detinha a prática da apicultura, Jovim e São Cosme dedicavam-se à criação de gado vacum (bois e vacas) (Tabela 10). Em Jovim, a criação de gado vacum era bastante próspera, muito devido à dieta à base de nabos que os engordava em pouco tempo, o que permitia a exportação

em larguíssima escala para toda a Grã-Bretanha[97] (Tabela 11). Já a exportação do gado bovino para a Inglaterra permitiu à freguesia de São Cosme desenvolver a criação de gado bovino e investir no fabrico da manteiga[98] (Tabela 11). A atividade da caça ainda se mantinha presente no concelho, sendo, desta vez, com maior incidência na Foz do Sousa e nas Medas (Tabela 10).

Tabela 10. Particularidades pastoris e de caça na 2ª metade do século XIX.

Freguesia	Particularidades pastoris e de caça
Foz do Sousa	**Tem bastante caça**
Jovim	**Criação:** gado vacum[99]
Medas	**Criação:** gado de toda a qualidade e colmeias **Tem caça**
São Cosme	**Criação:** gado bovino (bois e vacas)

Fonte: PINHO LEAL, 1873-1882: Vol. II, III, IV, V, VIII, X; VIEIRA, 1886: Tomo II. Tabela elaborada pela autora.

Tabela 11. Comércio de gado na 2ª metade do século XIX.

Comércio pastoril		
Freguesia	**Produtos**	**Destino**
Jovim	Gado vacum	Grã-Bretanha
São Cosme	Gado bovino	Inglaterra

Fonte: PINHO LEAL, 1873-1882: Vol. II, III, IV, V, VIII, X; VIEIRA, 1886: Tomo II. Tabela elaborada pela autora.

O território de Gondomar, além de ser apresentado como a «extensa horta do Porto»[100], na realidade concentrava já uma significativa paisagem industrial direcionada para as atividades de extração mineira, ourivesaria, marcenaria, tecelagem e fundição (Tabela 12).

[97] PINHO LEAL, 1873: Vol. III, 420-421.
[98] PINHO LEAL, 1873: Vol. III, 308-309. Não nos foi possível apurar se a manteiga foi exportada para Inglaterra à semelhança do gado.
[99] Gado vacum: conjunto de bois, bezerros, vacas, vitelas, touros ou novilhos. "Gado vacum", in Dicionário Priberam da Língua Portuguesa [em linha], 2008-2025, https://dicionario.priberam.org/gado%20vacum
[100] VIEIRA, 1886: Vol. II, 618.

Tabela 12. A indústria na 2ª metade do século XIX.

Freguesia	Indústria
Covelo	Minas de antracite
Fânzeres	Tecelagem, oficinas de marcenaria, oficinas de ourivesaria
Foz do Sousa	Fábrica de fundição de ferro
Jovim	Oficinas de ourivesaria
Lomba	Mina de carvão fóssil
Melres	Minas de antimónio, cobre e ferro
Rio Tinto	Oficinas de ourivesaria, manufatura de algodão
São Cosme	Oficinas de ourivesaria e marcenaria
São Pedro da Cova	Mina de carvão fóssil (extração de carvão e antracite), oficinas de ourivesaria
Valbom	Fábricas de curtumes, oficinas de verga, oficinas de marcenaria, oficinas de ourivesaria

Fonte: PINHO LEAL, 1873-1882: Vol. II, III, IV, V, VIII, X; VIEIRA, 1886: Tomo II. Tabela elaborada pela autora.

Augusto Vieira (1886) teceu uma breve reflexão relativa à extração mineira, sobressaindo a localização no território, a datação da descoberta das minas, a mina com maior número de trabalhadores, as companhias de exploração e o tipo de matéria-prima que era extraída das minas[101]. No entanto, estudos recentes refutam maioritariamente as afirmações de Augusto Vieira. De um modo geral, as zonas de maior exploração mineira estavam localizadas nas freguesias de Covelo, Foz do Sousa, Medas, Melres e São Pedro da Cova[102]. A exploração em São Pedro da Cova permitiu a extração de carvão na última década do século XVIII[103], de antracite em 1820[104] e um crescimento exponencial de antimónio na década de 1880[105]. Entre 1871 e 1897, a freguesia que apresentou mais registos de exploração foi Medas (258), seguindo-se as freguesias de Covelo (178), Melres (141), Foz do Sousa (118) e São Pedro da Cova (117)[106]. As empresas mineiras com maior notoriedade em Gondomar foram *The Lixa Mining Company Limited*[107], a *Companhia das Minas da Tapada*, a *Companhia das Minas de Mont'Alto* e a *Companhia das Minas de Gondomar*[108]. Por último, importa salientar que

[101] VIEIRA, 1886: Vol. II, 616-618.
[102] SILVA, 2017: 49.
[103] VIEIRA, 2007: 144.
[104] VIEIRA, 2007: 144.
[105] SILVA, 2017: 49.
[106] SILVA, 2017: 49.
[107] SILVA, 2017: 54.
[108] SILVA, 2017: 49.

as minas da Lomba (Portal e Valle da Rocha) apenas foram alvo de trabalhos de pesquisa sem nunca terem alcançado a fase de exploração[109].

A ourivesaria, histórica tradição industrial gondomarense, é «notável sobretudo pelas delicadíssimas filigranas, que tão admiradas são onde quer que apareçam»[110]. De facto, as oficinas de ourivesaria estavam disseminadas numa boa parte do concelho[111] - São Cosme, Fânzeres, Jovim, Rio Rinto, São Pedro da Cova e Valbom (Tabelas 12).

Segundo o *Inquérito Industrial* de 1881, a realidade laboral estava dividida em três vertentes: os oficiais, os operários hospedados e alimentados pelos patrões e os «oficiais tarefeiros»[112] que trabalhavam na sua própria casa para os proprietários de ourivesaria – o número dos oficiais tarefeiros que não eram contabilizados oficialmente multiplicavam o número dos envolvidos no processo artesanal[113]. A maioria das oficinas empregava entre 8 a 10 trabalhadores que auferiam salários modestos. Já o aprendiz durante a sua aprendizagem, entre 6 a 7 anos, apenas recebia alojamento e alimentação[114]. À data de 1881, a indústria do ouro reunia cerca de 374 ourives ativos em contexto oficinal (Tabela 13). Porém, este número de trabalhadores, segundo o inquérito, era bastante escasso quando comparado aos cerca de 800 ourives que laboravam na década anterior. Em causa estavam as «fraudes regulares patentes na aplicação de toques muito baixos nos objetos de ouro e parta, que conduziram ao descrédito da ourivesaria portuguesa, atormentada ainda por uma fortíssima concorrência externa oriunda de países como França, Alemanha e Áustria»[115]. Para tentar regularizar e controlar a indústria e comércio dos ourives foram criadas as

[109] SILVA, 2017: 111.
[110] VIEIRA, 1886: Vol. II, 620.
[111] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1881: 47.
[112] SOUSA, FELÍCIA, 2023: 43.
[113] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1881: 47; SOUSA, FELÍCIA, 2023: 42-43.
[114] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1881: 47; SOUSA, FELÍCIA, 2023: 42-43
[115] SOUSA, FELÍCIA, 2023: 43.

Contrastarias de Lisboa, Porto e Braga[116] - os Registos Paroquiais revelam uma outra realidade, de números não oficiais que não constam no inquérito[117]

Tabela 13. Número de oficinas e ourives em Gondomar em 1881.

Freguesias	Oficinas	Operários
Fânzeres	8	15
Jovim	4	14
Rio Tinto	6	50
São Cosme	40	150
São Pedro da Cova	7	25
Valbom	30	120

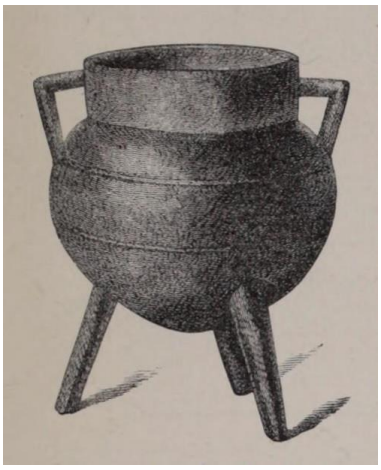
Fonte: PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1881: 47. Tabela elaborada pela autora.

A indústria da madeira coexistia em força e persistência com a do ouro. A arte de desenvolver artefactos de marcenaria coincidia com a geografia da ourivesaria, cuja concentração privilegiava as freguesias de Fânzeres, Rio Tinto São Cosme e Valbom. Além da localização, a indústria da madeira envolveu várias particularidades na segunda metade do século XIX. Por este motivo, tratando-se do principal foco do presente estudo, receberá uma abordagem mais aprofundada no *Capítulo II*.

A manufatura do linho «é esta uma das industrias mais geraes e mais características de todo o Minho. Não ha concelho do districto do Porto onde mais ou menos se não cultive, se não amasse, se não fie, e se não teça o linho»[118]. Assim descreveu o *Inquérito Industrial* (1881), acrescentando ainda que Gondomar e Penafiel eram os únicos concelhos cuja manufatura do linho tinha um carácter industrial. Quanto a Gondomar, sabe-se, pela mesma fonte, que existiam cerca de duzentos teares concentrados, especialmente, em São Cosme e Fânzeres, distribuídos pelas residências das tecedeiras[119]. A tecedeira que se ocupava exclusivamente deste labor produzia, num dia, entre três a quatro varas de pano liso. Além dos panos lisos ou dos atoalhados, eram ainda tecidos «riscados tintos e cobertas de um typo característico, em que a lã de varias

[116] SOUSA, FELÍCIA, 2023: 43. Para mais informação consultar SOUSA, 1997; VASCONCELOS E SOUSA, 2012.
[117] Para mais informação sobre a temática consultar SOUSA, FELÍCIA, 2023.
[118] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1881: 43.
[119] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1881: 43.

Figura 9. Panela de ferro de três pernas. Fabrico na fundição de Zebreiros. Gondomar. 1886.



Fonte: Desenho de autor desconhecido. VIEIRA, 1886: Vol. II, 619.

cores entra como ornato em desenhos mais ou menos barbaros»[120]. Já o linho fiado era tecido nas zonas limítrofes do concelho.

Paralelamente ao linho existia a manufatura do algodão. Semelhante ao linho, a prática era exercida num ambiente totalmente doméstico, um tear em cada casa. Isto significa que não existiam pequenos fabricantes, mas operárias que trabalhavam por tarefa e por conta dos mercadores do Porto[121]. O fabrico de riscados e cotins estava a cargo dos duzentos teares ativos distribuídos em Rio Tinto[122].

Além do ouro, a fundição de outros metais também ocorria no concelho. Segundo o Inquérito Industrial de 1881, a fundição de ferro estava localizada em Zebreiros e empregava oito funcionários, cujo labor se destinava exclusivamente ao fabrico de panelas de ferro com três pernas (Figura 9). Em 1897, a fábrica "Paiva & Irmão" instalou-se em Esposade, em 1933 designada como "Companhia Industrial de Fundição" (CIF)[123]. A CIF produziu um vasto reportório de artigos em ferro, perpetuando o seu labor até à atualidade[124].

Na segunda metade do século XIX, a freguesia de Valbom ainda mantinha a tradição da manufatura dos curtumes. As fábricas ativas eram duas. A fábrica mais pequena era constituída por oito tanques e empregava seis funcionários[125]. Dada a sua cronologia, tudo indica que se tratava da fábrica de João da Cunha e de José Ferreira Braga, localizada no lugar de Casal da Pena, nos Barreiros[126]. Esta sociedade dispunha

[120] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1881: 43.
[121] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1881: 44.
[122] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1881: 44.
[123] FELÍCIA, 2025: 95 e 96.
[124] Para mais informação sobre esta temática consultar FELÍCIA, 2024.
[125] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1881: 37.
[126] FIGUEIRAS, 1998: 285.

ainda de uma loja, denominada por "Cunha, Braga & Rodrigues", que se dedicava à venda de produtos de curtumes, na rua de Cimo de Vila, no Porto[127].

Por outro lado, a fábrica de maiores dimensões, outrora pertencente a José da Silva e esposa, foi adquirida por Julião de Freitas Guimarães em 1881[128]. Esta fábrica, localizada na Ribeira do Abade, era provida de vinte tanques e «outros tantos operarios ativos»[129]. Porém, esta constituição era demasiado pequena para os planos do novo proprietário. De imediato, Julião Guimarães deu início à construção de novas dependências arquitetónicas com a finalidade de alcançar um número total de cinquenta e seis tanques. O principal propósito do proprietário consistia na junção da fábrica da Ribeira do Abade, pré-existente, com a que já possuía no Esteiro de Campanhã, concentrando assim toda a produção em Valbom[130]. O enquadramento da figura 10 demonstra a fachada da "Fábrica de Curtumes de Valbom" faceada à estrada da marginal do rio Douro, sem dúvida uma localização privilegiada para o transporte das mercadorias por terra e água.

Figura 10. Fábrica de curtumes de Valbom. Autoria: Foto Guimarães (Século XX).



Fonte: *Porto Desaparecido*, publicada a 3 de abril de 2016. Link: https://www.facebook.com/photo?fbid=1002831406438728&set=antiga-f%C3%A1brica-de-curtumes-de-valbomconsiderada-uma-das-primeiras-f%C3%A1bricas-de-cu [Consult. 20 mai. 2024].

[127] FIGUEIRAS, 1998: 285.
[128] FIGUEIRAS, 1998: 284.
[129] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1881: 37.
[130] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1881: 37-38.

Ainda que a extração de minério, a ourivesaria, a marcenaria, a tecelagem, a fundição de ferro e os curtumes fossem as indústrias mais ativas e relevantes no concelho, não podemos deixar de referir as 30 oficinas de obra de verga em Valbom que empregava 120 operários[131], assim como as duas oficinas de pirotecnia que entusiasmavam multidões em dias de romaria e nas festas religiosas e civis[132].

Na segunda metade do século XIX, tal como foi possível constatar, assistimos a um crescimento exponencial da indústria e, consequentemente, da multiplicação de oficinas e unidades fabris em Gondomar. Independentemente do carácter artesanal ou do uso da maquinaria em expansão, o certo é que a indústria funcionava pela força proporcionada pela matéria-prima abundante, recolhida no ambiente serrano, como a madeira, o carvão, o mato e a lenha.

A madeira tinha um papel fundamental para a economia de Gondomar. Segundo as indicações de Pinho Leal (1873-1882), metade do território era ocupado por densos pinhais e arvoredos silvestres que proporcionavam mais uma fonte de rendimento para

Figura 11. Porto – Transporte de madeira do rio Douro (c. 1910).



Fonte: Arquivo Municipal do Porto (Gisa). Cota: D-PST/1804. Estampilha a verde. Editor: Grandes Armazéns Hermínios. Disponível em: https://gisaweb.cm-porto.pt/units-of-description/documents/50030/?q=madeira+douro [Consult. 25 mai. 2024].

[131] PINHO LEAL, 1882: Vol. X, 40.
[132] VIEIRA, 1886: Vol. II, 619.

o concelho (Tabela 14). Ainda assim, eram as freguesias de Jovim, Lomba e Melres que comercializavam este bem essencial que alimentava o quotidiano industrial do Porto (Tabela 15). A figura 11 comprova que o Porto recebia bastante madeira nos seus cais, sendo, posteriormente, distribuída pela cidade em carros de bois.

Tabela 14. Espécies arbóreas em Gondomar na 2ª metade do século XIX.

Freguesia	Particularidades arbóreas
Covelo	"Tem muitos pinhais"
Foz do Sousa	"Tem muitos pinhais"
Jovim	"Tem muitos pinhais"
Lomba	Madeira[133]
Medas	"Tem muitos pinhais e arvoredos silvestres"
Melres	Pinheiros, carvalhos, sobreiros e "outras árvores silvestres"

Fonte: PINHO LEAL, 1873-1882: Vol. II, III, V. Tabela elaborada pela autora.

Tabela 15. O comércio da madeira em Gondomar na 2ª metade do século XIX.

Comércio de madeira		
Freguesia	**Produtos**	**Destino**
Jovim	Madeira	Porto
Lomba	Madeira	Porto
Melres	Cortiça e madeira	Porto

Fonte: PINHO LEAL, 1873-1882: Vol. II, III, V. Tabela elaborada pela autora.

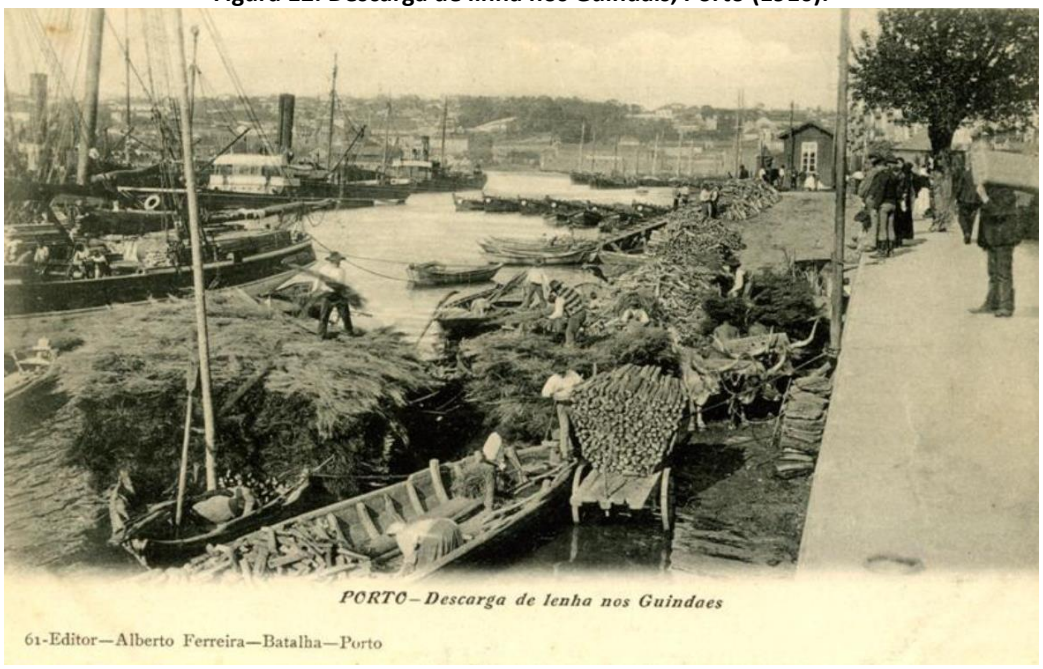
Se, em 1758, a recolha de mato era já uma fonte de sustento para os moradores da Lomba, na segunda metade do século XIX presenciamos um movimento excecional da coleta de mato para alimentar, sobretudo, os fornos das pequenas e grandes indústrias de Gondomar, Porto e arredores. Neste sentido, a fim de suprir as necessidades industriais, juntaram-se à Lomba as freguesias de Jovim, Medas e Melres na recolha desta matéria-prima combustível. Segundo Pinho Leal (1873-1882), nestas quatro freguesias havia grande abundância de mato[134] (tojo, carqueja, urze), mas Lomba

[133] Pinho Leal (1873-1882) não teceu nenhum comentário relativo às espécies arbóreas da freguesia da Lomba. Contudo, com base nas *Memórias Paroquiais* de 1758, consideramos que uma das espécies comercializadas seria a madeira de nogueira. A madeira de pinheiro é igualmente uma forte opção, dado que esta espécie arbórea era bastante abundante em Gondomar.

[134] Bluteau definiu "Mato" como uma «multidão de plantas agrestes, espessas & baixas». BLUTEAU, 1712-1728: Vol. V, 366. De facto, no território de Gondomar, entre o arvoredo estavam disseminadas várias

e Melres disponibilizavam também o carvão (Tabela 16). Entre a coleta do "mato" também era efetuada a recolha de lenha miúda e de caruma que servia igualmente como combustível para os fornos. A recolha era tão massiva que, nas zonas mais montanhosas do concelho, existiam 80 carvoarias de lenha que empregavam entre 500 a 700 trabalhadores[135]. A maior parte do "mato" tinha como destino a cidade do Porto (Tabela 17). A figura 12 demonstra precisamente a abundância de lenha e de "mato" que eram transportados pelo Douro com destino aos cais do Porto. A via terrestre não ficava isenta do tráfego proporcionado pelos carros de bois que transportavam grandes carregamentos de lenha dentro do concelho e também para a cidade portuense (Figura 13).

Figura 12. Descarga de linha nos Guindais, Porto (1910).



Bilhete Postal. Editor: Alberto ferreira. Local da edição: Porto. Impressor: papelaria e Tipografia Académica. Preto e Branco. Fonte: Arquivo Municipal do Porto (Gisa). Cota: D-PST/689). Disponível em: https://gisaweb.cm-porto.pt/units-of-description/documents/47850/?q=lenha [Consult. 3 jul. 2024].

espécies rasteiras vulgarmente designadas de tojo, carqueja e urze. A recolha mista destas espécies é designada de "mato". No entanto, a recolha individual do tojo ou da caruma (moliço) também é chamada muitas vezes de "mato".

[135] VIEIRA, 1886: Vol. II, 618-619.

Figura 13. Transporte de lenha em carros de bois, arredores do Porto (c. 1920). Fotografia de autor desconhecido.



Fonte: Arquivo Municipal do Porto (Gisa). Cota: D-PST/2762. Disponível em: https://gisaweb.cm-porto.pt/units-of-description/documents/53346/?q=transporte [Consult. 3 jul. 2024].

Tabela 16. A coleta de "mato" em Gondomar na 2ª metade do século XIX.

Freguesia	"Mato"
Jovim	Muito tojo, "mato", lenha
Lomba	Carqueja, urze, carvão, lenha
Medas	"Mato"
Melres	Carqueja, carvão, lenha

Fonte: PINHO LEAL, 1873-1882: Vol. III, IV, V. Tabela elaborada pela autora.

Tabela 17. O comércio do "mato" em Gondomar na 2ª metade do século XIX.

Comércio do "mato"		
Freguesia	**Produtos**	**Destino**
Jovim	Mato, tojo, lenha	Porto
Lomba	Carqueja, urze, carvão, lenha	Porto
Melres	Carqueja, carvão, lenha	Porto

Fonte: PINHO LEAL, 1873-1882: Vol. III, IV, V. Tabela elaborada pela autora.

O território gondomarense com a sua agricultura, pastorícia, indústria e coleta de matérias-primas reunia todas as condições para que os seus habitantes tivessem uma vivência desafogada, mas na realidade, oferecia uma vida bastante humilde a uma parte significativa da população que permaneceu até à última década do século XX.

À voz de Valentina Machado, antiga carquejeira do Porto, soma-se um coro de centenas de trabalhadores e trabalhadeiras de Gondomar que repetem constantemente o mesmo refrão, «foi uma vida amargurada, uma vida dura… de fome»[136].

A vida árdua e a fome eram uma constante para a grande maioria dos homens, mulheres, jovens e crianças de todo o território português, realidade à qual nem o Porto nem Gondomar escaparam. Perante tal cenário desolador, a realidade dos ofícios em Gondomar tornou-se, na sua grande maioria, complexa e muitas vezes oculta.

A nível documental, a indústria gondomarense era uma prática que se desenvolvia em contexto *in loco* (extração de minério e recolha de "mato", lenha e madeira), fabril (fundição e curtumes), oficinal (ourivesaria e marcenaria) e domiciliária (tecelagem, bordado, costura, filigrana, palhinha, etc.). Contudo, os relatos orais revelam que a dinâmica industrial envolvia uma abundante participação feminina, fator não constante nas fontes documentais e desvalorizado até finais do século XX.

A desvalorização do labor feminino era particularmente notória quando o serviço era uma prática comum à dos homens, mas exercida no domicílio. Ou seja, toda a mulher que exercia a atividade como enchedeira de filigrana de prata e ouro e como palheireira[137] via o seu labor oculto. Estas mulheres, pelo facto de laborarem em contexto doméstico, eram e auto se intitulavam como domésticas - esta realidade, que ausenta a participação das mulheres na indústria do ouro e da madeira e as denomina como "domésticas", é evidente nos *Registos Paroquiais* de batismo, casamento e óbito. Isto significa que a obrigação principal destas mulheres era cuidar das lides caseiras e

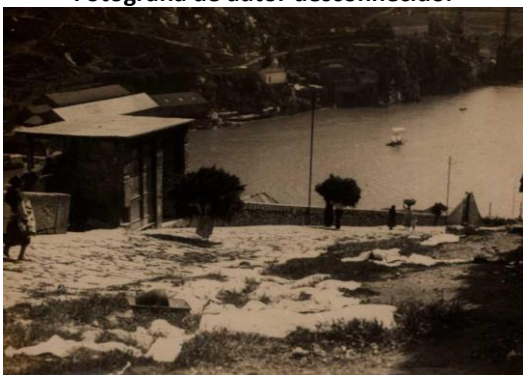
[136] *Valentina Machado a última das carquejeiras do Porto*, 2015. «Porto Canal». Disponível em: https://portocanal.sapo.pt/noticia/62385 [Consult. 20 jun 2024]. Os testemunhos orais dos gondomarenses mais idosos reforçam as palavras de Valentina Machado ainda na atualidade.
[137] Artesã que aplica a palhinha no mobiliário.

Figura 14. Carro de mato, Barcelos (c. 190?). Fotografia de Emílio Biel e Companhia.



Fonte: Arquivo Municipal do Porto (Gisa). Cota: F-NP/1-EB/11/52. Disponível em: https://gisaweb.cm-porto.pt/units-of-description/documents/258234/?q=carqueja [Consult. 4 jun. 2024].

Figura 15. As carquejeiras. Mulheres a transportar carqueja, Porto (c. 1940-1960). Fotografia de autor desconhecido.



Fonte: Arquivo Distrital do Porto (ADP). Cota: K/28/2/1-2. Disponível em: https://pesquisa.adporto.arquivos.pt/details?id=1786313 [Consult. 6 jun. 2024].

familiares, enquanto que a atividade da indústria artesanal, mantida em paralelo, era apenas uma fonte de rendimento extra para fazer face às dificuldades da época. No entanto, a realidade era muito dura, exigente e praticamente sem descanso para as mulheres, uma vez que estas tinham obrigatoriamente de prolongar o seu labor artesanal pela noite dentro ou acordar de madrugada, por forma a conseguir terminar a obra imposta pelos "patrões"[138]. Esta rotina atravessou cerca de quatro gerações em boa parte das famílias gondomarenses, onde todos tinham e têm conhecimento de tal tarefa doméstica, mas que se encontra oculta na documentação existente.

A faina da coleta e do transporte de matérias-primas, como a lenha e a carqueja, contava de igual modo com a intervenção feminina. Para muitas mulheres e jovens raparigas a lide diária consistia no corte e na recolha da carqueja ou da lenha[139] que, quando junta em grandes feixes, eram acartados à cabeça ou em carros de bois (Figura 14)

[138] Estudos recentes, assim como outros tantos em execução, abordam precisamente este labor feminino em Gondomar. Consultar SOUSA, CARDOSO, FELÍCIA, 2022.
[139] Sobre a faina das carquejeiras consultar DEUSDADO, RODRIGUES, 2022.

Figura 16. A carquejeira. Mulher a transportar carqueja, Porto (c. 1940-1960). Fotografia de autor desconhecido.



Fonte: Arquivo Distrital do Porto (ADP). Cota: K/28/2/1-2. Disponível em: https://pesquisa.adporto.arquivos.pt/details?id=1786313 [Consult. 6 jun. 2024].

até às carvoarias de lenha, às oficinas, às padarias gondomarenses ou diretamente até à margem do Douro, onde embarcavam rumo ao Porto, ao encontro das carquejeiras, as distribuidoras destas matérias-primas pela cidade portuense (Figura 15 e 16).

Esta atividade feminina em Gondomar é recordada nos nossos dias através dos relatos orais. Contudo, os *Registos Paroquiais* de casamento das Medas e da Lomba confirmam a existência dos ofícios da carquejeira e da carrejona. Ainda assim, a coleta era efetuada por todo o território, quer para os fornos, quer para a cama dos animais. Por esta razão, consideramos que os labores desempenhados pelas carquejeiras e pelas carrejonas encontraram também o seu anonimato sob a designação de "jornaleira"[140].

A lide de cortar e transportar o "mato" à cabeça pelas mulheres gondomarenses perdurou por todo o território, sobretudo nas aldeias interiores, até à década de '90 do século XX. Nesta década, a intensidade deste serviço era muito menor, mas perdurou o propósito do fornecimento de combustível para os fornos das oficinas artesanais e para servir de cama aos animais[141]

No século XX, as minas de São Pedro da Cova garantiam o trabalho e a habitação de várias famílias. Os pais e os filhos exerciam a extração do minério nas galerias subterrâneas, estando constantemente ameaçados pela doença devido ao contacto com o minério. Num ambiente puramente masculino seria de esperar a ausência feminina, mas as mulheres eram fulcrais no tratamento do minério.

[140] Jornaleira, trabalhadora paga ao dia.
[141] Memórias da autora e testemunhos orais.

Figura 17. Mulheres a escolher o carvão (Século XX). Fotografia de autor desconhecido.



Fonte: «O Comuneiro» Revista electrónica. Disponível em: http://www.ocomuneiro.com/paginas_m_maria_lamas_a_operaria_1950.html [Consult. 5 jun. 2024].

Figura 18. Mulheres a britar o carvão (Século XX). Fotografia de autor desconhecido.



Fonte: «O Comuneiro» Revista electrónica. Disponível em: http://www.ocomuneiro.com/paginas_m_maria_lamas_a_operaria_1950.html [Consult. 5 jun. 2024].

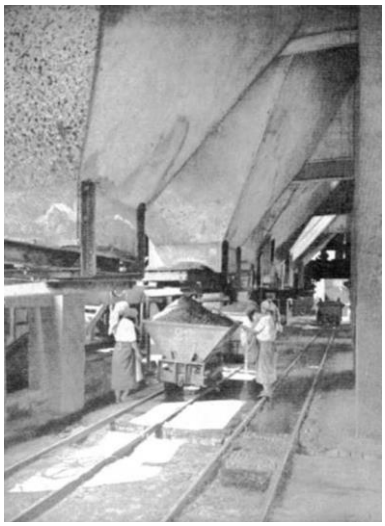
As mães e as "mulheres feitas" eram trabalhadoras nas seções da escolha, da britagem e do transporte das vagonetas de carvão. Na tarefa da "escolha", a função das mulheres consistia na seleção do "carvão superior" e do "carvão de segunda" (Figura 17). O carvão puro era então lançado em silos para ser, posteriormente, preparado manualmente nos terreiros.

Já os longos terreiros, cobertos por estruturas que possibilitavam o labor em qualquer época do ano, permitiam às mulheres desempenhar a tarefa de britar o carvão manualmente, por se ter chegado à conclusão de que estas eram mais pacientes e meticulosas do que os homens. «Ajoelhadas, com os olhos protegidos por óculos e munidas de pequenos martelos, elas reduzem os carvões graúdos a pequenos fragmentos»[142] (Figura 18). Esta tarefa, embora considerada de menor esforço, era extremamente fatigante e exigia uma sólida robustez física.

Depois da britagem, as vagonetas eram carregadas de carvão (Figura 19), por meio de pás, para de seguida serem empurradas pelos *rails* em direção às "tolvas"[143] (Figura 20). O transporte das vagonetas, depois da tarefa dos mineiros, era sem dúvida o mais rude e violento, um esforço que se repetia dezenas de vezes por dia à custa,

[142] LAMAS, 1950.
[143] Tolva, depósito de carvão britado.

Figura 19. Mulheres a carregar as vagonetas (Século XX). Fotografia de autor desconhecido.



Fonte: «O Comuneiro» Revista electrónica. Disponível em: http://www.ocomuneiro.com/paginas_m_maria_lamas_a_operaria_1950.html [Consult. 5 jun. 2024].

Figura 20. Mulheres a transportar as vagonetas (Século XX). Fotografia de autor desconhecido.



Fonte: «O Comuneiro» Revista electrónica. Disponível em: http://www.ocomuneiro.com/paginas_m_maria_lamas_a_operaria_1950.html [Consult. 5 jun. 2024].

unicamente, dos músculos retesados e doridos[144]. Por fim, as jovens trabalhadoras, algumas com apenas quatorze anos, exerciam a remoção do carvão, realizando o transporte do carvão ou da pedra em gigos (cestos de vime) à cabeça (Figura 21)[145].

Este Gondomar da segunda metade do século XIX e do século XX equilibrou-se entre o progresso e a dureza dos trabalhos forçados que tanto a indústria como o comércio exigiam. No entanto, entre a bonança e a pobreza, é um facto que o concelho acompanhou o avanço industrial e comercial, perfazendo uma união sólida, concisa e, acima de tudo, que se complementava no rumo à modernização.

As particularidades de cada freguesia proporcionaram a dualidade da paisagem gondomarense, promovendo a diferenciação entre o Alto e o Baixo concelho (Mapa 5).

[144] LAMAS, 1950.

[145] Para mais informação sobre este e outros ofícios praticados pelas mulheres no século XX consultar LAMAS, 1950.

Figura 21. Raparigas a transportar o carvão ou a pedra em gigos (Século XX). Fotografia de autor desconhecido.



Fonte: «O Comuneiro» Revista electrónica. Disponível em: http://www.ocomuneiro.com/paginas_m_maria_lamas_a_operaria_1950.html [Consult. 5 jun. 2024].

Mapa 5. Gondomar: Alto e Baixo concelho.



Legenda: Verde – Alto concelho; Roxo – Baixo concelho. Mapa ilustrado. 2024. Renato Castro.

O Alto concelho, constituído por Jovim, Foz do Sousa (instalação da CIF onde a presença do rio foi determinate), Covelo, Medas, Melres e Lomba, oferecia todo um ambiente serrano propício para uma vastíssima variedade agrícola, pastoral e de coleta de matérias-primas. Já São Cosme, São Pedro da Cova, Fânzeres, Rio Tinto e Valbom contribuíam ativamente para o sucesso industrial, concentrando, de forma representativa, atividades do setor secundário. Contudo, com exceção de São Pedro da Cova, que detinha as minas de carvão como fonte de produtividade no setor primário, as freguesias de Valbom, São Cosme, Fânzeres e Rio Tinto beneficiaram da sua proximidade com a cidade do Porto, fazendo fronteira com Campanhã e chegando facilmente ao porto da Ribeira através do rio.

Campanhã, na segunda metade do século XIX, permanecia uma «terra muito rica, pelas suas variadas produções agrícolas, pelo grande

e continuo comercio que sustenta[va] a cidade do Porto»[146], mas, acima de tudo, congregava, no seu território, oficinas de ourivesaria e marcenaria. Segundo a descrição de Pinho Leal (1874), fabricava-se «n'esta freguezia muitas e delicadíssimas obras de ouro e prata, estando muito aperfeiçoadas as obras de *filigrana*»[147] assim como a existência de «muitos e bons marceneiros (que chamam *ensambladores*)»[148]. O autor confirma ainda que a maior parte dos artefactos destas duas modalidades tinha como destino a cidade do Porto[149].

Com efeito, as atividades mais abundantes nas freguesias gondomarenses circundantes a Campanhã eram, precisamente, a ourivesaria e a marcenaria. Esta constatação levanta uma questão de suma importância: será que os ofícios de marcenaria e ourivesaria se expandiram de Campanhã para o interior de Gondomar?

Os volumes das *Listas de Ordenanças* conservados no AHMP, relativos a anos intermitentes da segunda metade do século XVIII, permitem conhecer as estreitas relações de trabalho dos jovens que se encontravam a aprender ou já exerciam os ofícios de ourives e de lapidários no Porto[150]. Contrariamente à situação da ourivesaria, a mesma fonte, apesar de divulgar os aprendizes e os examinados do ofício de carpintaria, pouco dá a conhecer sobre a realidade laboral dos trabalhadores da madeira gondomarenses no Porto.

Na segunda metade do século XIX, foi possível aferir, através dos *Registos Paroquiais*, que as relações comerciais entre as freguesias do Baixo concelho e estas, por sua vez, com Campanhã foram de facto excecionais, sobretudo através das uniões matrimoniais. Os registos de casamento evidenciam, sem dúvida, a união das comunidades do Baixo concelho e Campanhã, mas também demonstram que o matrimonio servia de elo entre as famílias, garantindo assim a continuidade laboral à geração seguinte[151].

---

[146] PINHO LEAL, 1874: Vol. II, 58.
[147] PINHO LEAL, 1874: Vol. II, 59.
[148] PINHO LEAL, 1874: Vol. II, 59.
[149] PINHO LEAL, 1874: Vol. II, 59.
[150] SOUSA, FELÍCIA, 2023: Vol. 1, 43.
[151] Sobre a demografia e a sociabilidade dos ofícios da madeira consultar o *Capítulo II*.

Mapa 6. A agricultura, a indústria e o comércio na 2ª metade do século XIX.



Mapa ilustrado. 2024. Renato Castro.

1.2.3. A indústria de Gondomar no século XX.

Gondomar conserva, ainda nos nossos dias, a distinção do Alto e Baixo concelho. Isto significa que a paisagem agrícola e industrial, estabelecida na segunda metade do século XIX, permaneceu praticamente inalterada até hoje, século XXI. Do mesmo modo, com exceção do carvão e dos tecidos, a indústria do ouro e a Companhia Industrial de Fundição[152] (CIF) perduraram até à atualidade – importa salientar que a Fundição de Sinos de Rio Tinto[153] permaneceu em atividade até 2012.

Em relação à indústria da madeira, o século XX gerou uma série de acontecimentos que marcaram a sua história: a mudança para a República e as crises geradas sobretudo devido à concorrência, à dificuldade na aquisição da matéria-prima e à carência da mão de obra, principalmente, a partir da última década do século[154].

Apesar das dificuldades, o concelho, em especial o Baixo, foi acompanhando as novidades tecnológicas em curso, como a introdução do telefone e a aquisição de maquinaria movida à força elétrica. A eletricidade foi, sem dúvida, fundamental para o progresso da indústria da madeira, quer na aproximação com o público, quer na instalação de serrações e introdução da maquinaria no seio das oficinas artesanais.

A partir da segunda metade do século XIX com o desenvolvimento industrial, a ascensão da burguesia e o crescimento demográfico impulsionaram a transformação urbanística na construção e requalificação dos edifícios pré-existentes. As alterações económicas e sociais determinaram o desenvolvimento comercial e industrial da cidade do Porto[155].

Gondomar, de igual modo, aderiu a este novo método comercial, separando o ambiente oficinal daquele que expunha o mobiliário e acolhia a clientela. Ainda assim, a diferença do capital era notória, onde os proprietários mais abastados se distinguiam dos demais.

---

[152] Para mais informação sobre o tema consultar FELÍCIA, 2025.
[153] Para mais informação sobre o tema consultar FELÍCIA, 2019.
[154] Sobre estes assuntos consultar o *Capítulo V*.
[155] SOUSA, FELÍCIA, 2024: 333.

Através do *Anuário do Comércio do Porto* é notório que os proprietários das oficinas de médias dimensões eram capazes de manter a oficina e o armazém na mesma localidade. Já os proprietários das oficinas mais conceituadas dispunham de recursos suficientes para manter a oficina e um armazém na mesma localidade e um segundo armazém no Porto. A posse de um armazém na cidade do Porto era, seguramente, o que distinguia as médias das grandes oficinas gondomarenses. As médias e, especialmente, as grandes oficinas eram uma minoria em Gondomar. Por outro lado, as oficinas mais modestas abundavam em larguíssima escala, trabalhando sobretudo à sombra das médias e das grandes unidades de produção.

O ambiente oficinal no fabrico do mobiliário em Gondomar foi bastante singular, uma vez que conservou, praticamente, a estrutura, a organização, o método de fabrico, a aprendizagem e a hierarquia das antigas corporações mecânicas até finais do século XX[156].

Em suma, a introdução do telefone, da eletricidade, da maquinaria e dos armazéns foram fatores de grande relevância e tidos em grande consideração na publicidade, uma vez que representavam progresso e modernidade. Tal facto pode ser observado na publicidade exibida no *Anuário do Comércio do Porto* (Figuras 22, 23 e 24).

[156] Sobre este assunto consultar o subcapítulo *As corporações mecânicas em Gondomar*.

Figura 22. Publicidade de Manuel Ferreira Polonia Júnior – indicação do telefone, 1930.



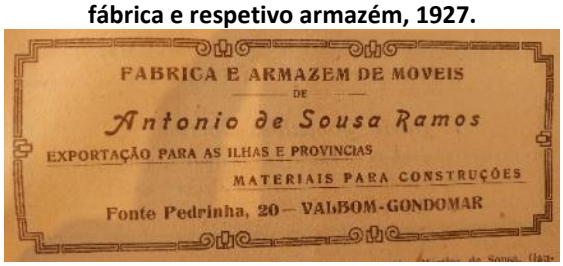
Fonte: SANTOS VISEU, 1930: 771.

Figura 23. Publicidade de Júlio Francisco da Silva – máquinas movidas a eletricidade, 1928.



Fonte: SANTOS VISEU, 1928: 627.

Figura 24. Publicidade de Antonio de Sousa Ramos – fábrica e respetivo armazém, 1927.



Fonte: SANTOS VISEU, 1927: 591.

O *Anuário do Comércio do Porto*, apesar das suas limitações, fornece informação bastante relevante relacionada com os três setores de atividade inerentes ao universo da madeira em Gondomar, de 1927 até 1974.

A tradição da coleta de lenha e carqueja persistiu até ao século XX em todo o concelho, uma vez que as casas de lavoura continuavam a necessitar destas matérias-primas no seu dia-a-dia[157]. Ainda assim, o *Anuário do Comércio do Porto* demonstra que, à semelhança do passado, as freguesias de Covelo, Foz do Sousa, Lomba e Medas eram tanto pontos de coleta como de comércio (Tabela 84). Segundo os anúncios publicados no *Anuário Comercial do Porto*, as freguesias de Fânzeres, Rio Tinto e Valbom dispunham de um ponto de venda de lenha e de carvão ao público. Já a venda de carqueja, segundo a mesma fonte, tinha um ponto de venda localizado na Foz do Sousa[158].

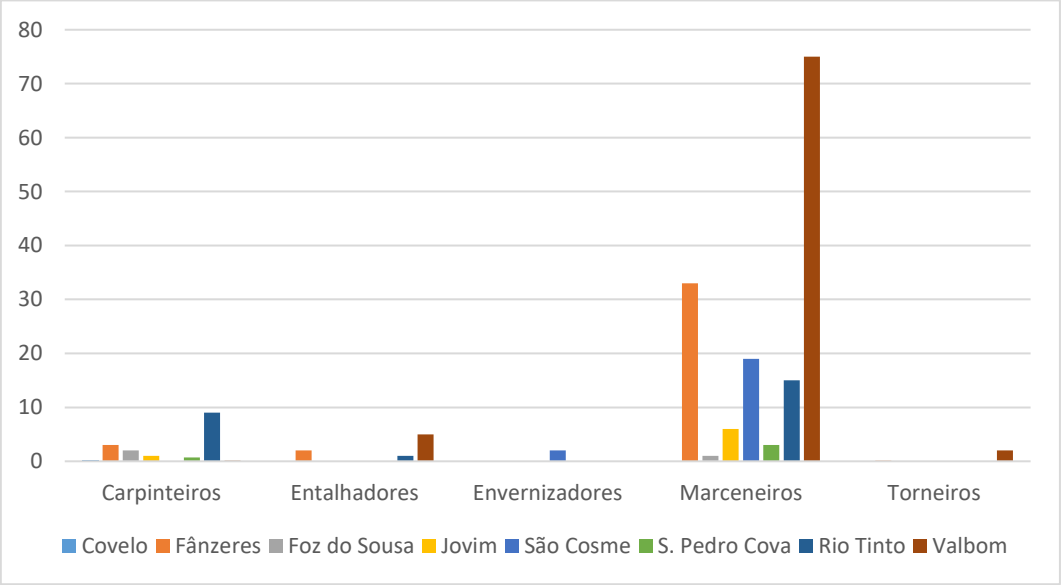
Dentro do setor secundário sobressaíam as serrações, cujo labor consistia na preparação da madeira (tratamento e corte) por forma a suprir as necessidades dos

[157] Testemunhos orais dos gondomarenses.
[158] Salientamos que referimos os pontos de venda publicitados nos anuários, mas certamente existiam mais estabelecimentos do que aqueles que foram mencionados.

ofícios dela dependentes. As serrações estavam dispersas pelas freguesias de Fânzeres, Foz do Sousa, Jovim, Rio Tinto, São Cosme e Valbom. É, precisamente, nestas freguesias que estavam localizados os estabelecimentos comerciais, armazéns e estâncias de venda de madeira ao público – a maioria dos estabelecimentos mantinha a dualidade do comércio do corte e da venda de madeira (Tabela 84[159]). A madeira, sujeita ao processo de serração e venda, era oriunda do concelho e de território nacional e estrangeiro. Já o comércio dos contraplacados ficou concentrado, entre 1949 e 1974[160], na freguesia de Rio Tinto.

No setor secundário, a publicidade revela que os artesãos detinham o maior destaque quantitativo (Gráfico 2). A média anual da publicidade dos marceneiros era bastante superior quando comparada com a dos carpinteiros, entalhadores, envernizadores e torneiros. Do mesmo modo, Fânzeres, Rio Tinto e Valbom eram as freguesias que concentravam o maior número de publicidade dos carpinteiros, entalhadores e marceneiros (Gráfico 2).

Gráfico 2. A publicidade dos ofícios da madeira em Gondomar (1927-1974).



Fonte: BARROS, 1905-1920; SANTOS VISEU, 1926-1944; VISEU JÚNIOR, GUIMARÃES, 1945-1974.

[159] Consultar Tabela 84 em *Apêndice.*
[160] VISEU JÚNIOR, GUIMARÃES, 1945-1974.

O crescimento e a concentração dos ofícios da madeira no concelho proporcionaram o aparecimento das fábricas de cola e de duas fábricas de cunhos e cortantes. Segundo a fonte em análise, Rio Tinto e Valbom acolheram a manufatura da cola e a freguesia de Fânzeres e Rio Tinto a dos cunhos e cortantes. Enquanto Rio Tinto publicitava apenas uma fábrica de cola, entre 1961 e 1974, e Valbom sete fábricas da mesma manufatura, entre 1945 e 1974, por outro lado, Fânzeres e Rio Tinto exibiam uma fábrica de cunhos e cortantes (Tabela 84).

O setor terciário, para além do comércio da lenha, da carqueja, da madeira, dos contraplacados, da cola e dos cortantes, também envolvia o do mobiliário. As oficinas mais conceituadas dispunham de depósitos ou armazéns para expor os seus produtos ao público. Para Rio Tinto e São Cosme foram publicitados apenas dois anúncios desta natureza para cada freguesia, entre 1941 e 1974. Já Valbom apresenta onze anúncios publicitários relacionados com o armazenamento de mobiliário, entre 1951 e 1974. Entre estes anúncios sobressai o armazém dos *Móveis Olaio Decorações* de José Olaio & C.ª (Filho), empresa de mobiliário sediada em Lisboa – a *Fábrica de Móveis Giestas de Valbom, Lda*., abasteceu continuamente o armazém dos *Móveis Olaio Decorações*[161], a subcontratação sempre foi uma realidade de Gondomar. Existe também o caso onde o fabrico decorria em território gondomarense, mas o armazém expositivo e de venda do mobiliário ao público estava localizado no Porto[162] (Figura 25).

Figura 25. Anúncio publicitário SEMASTOFOS, 1970.

SEMASTOFOS
FÁBRICA:
JOAQUIM DOS SANTOS SEMANA
414, r. João de Deus
Telef. 983473
VALBOM-GONDOMAR
FABRICANTE
Móveis – Estofos – Decorações
Exposição e Venda
Rua Formosa, 31
Telef. 30094
Porto.

Fonte: SANTOS VISEU, GUIMARÃES, 1970: 986.

[161] Os testemunhos orais de antigos funcionários da *Fábrica Giestas* e dos *Móveis Olaio Decorações* confirmam as transações comerciais de mobiliário entre as duas empresas. A subcontratação na produção de mobiliário era uma realidade em Gondomar e certamente uma das razões que levou ao seu declínio.

[162] O fabrico em Gondomar e o armazém expositivo e de venda ao público no Porto abrangia também outros ofícios além dos da madeira, sendo esta uma estratégia fundamental em termos de concorrência. A *Companhia Industrial de Fundição* (CIF) é um dos exemplos onde pode ser observada esta dicotomia – sobre este tema consultar FELÍCIA, 2025.

A forte incidência da indústria da madeira no Baixo concelho e o número avultado de trabalhadores na área proporcionaram a instauração de associações e cooperativas de auxílio às empresas e aos trabalhadores. Estas associações e cooperativas abrangiam uma grande variedade de opções, por forma a suprir as necessidades dos interessados. Desta forma, foram fundadas instituições de apoio à produção, aos artistas e industriais, ao comércio, à indústria, à construção, à marcenaria e ofícios correlativos e ao mobiliário (Tabela 18).

Os estabelecimentos associativos e cooperativos, mesmo dispersos por Fânzeres, São Cosme, Rio Tinto e Valbom, estavam localizados em posições estratégicas de proximidade para com o setor a proteger. Ou seja, Fânzeres concentrava os seus esforços na produção e consumo, São Cosme no comércio e à indústria, Rio Tinto na construção e Valbom na marcenaria e ofícios correlativos e ao mobiliário (Tabela 18).

O ensino industrial foi igualmente uma ferramenta importante para a comunidade gondomarense, pois permitiu a introdução de novos conhecimentos e métodos na indústria concelhia, nomeadamente nos ofícios de carpintaria, marcenaria, talha e torno. A primeira escola industrial nasceu em Valbom, uma vez que esta era a freguesia que reunia mais oficinas relacionadas com a indústria da madeira (Tabela 18). Porém, rapidamente, as suas instalações foram transferidas para São Cosme, freguesia mais central e cabeça do concelho (Tabela 18).

Tabela 18. Atividade publicitária das associações, cooperativas e escola industrial em Gondomar (1908-1974).

Associações/Cooperativas	Setor	Freguesia	Anos de atividade na publicidade
Cooperativa de produção e consumo dos trabalhadores de Fânzeres	Produção	Fânzeres	1957-1974
Fraternal de beneficência dos artistas e industriais de Valbom e São Cosme de Gondomar	Artistas e industriais	São Cosme	1908-1943 1945-1974
União Comercial de Gondomar	Comércio	São Cosme	1908-1915
Associação Comercial e Industrial de Gondomar	Comércio e Indústria	São Cosme	1915-1928 1941-1974
Comercial e Industrial de Gondomar	Comércio e Indústria	São Cosme	1928-1937
Cooperativa construtora económica «A nossa moradia»	Construção	Rio Tinto	1951-1964
Cooperativa de construção «A nossa moradia»	Construção	Rio Tinto	1966-1968
A moderna de Rio Tinto (Cooperativa de construção)	Construção	Rio Tinto	1969-1974
Sociedade cooperativa constructora operários do Bom Sucesso	Construção	Rio Tinto	1973-1974
Associação de classe dos marceneiros	Marcenaria	Valbom	1928
Associação de classe dos industriais de marcenaria de Gondomar	Marcenaria	Valbom	1929-1937 1941-1967
Associação de Classe dos operários marceneiros	Marcenaria	Valbom	1929-1935
Cooperativa de mobiliário de Gondomar S. A. R. L.	Mobiliário	Valbom	1935 1941-1943
Grupo recreativo primeiro de dezembro e Sindicato nacional dos operários marceneiros e ofícios correlativos do distrito do Porto	Marcenaria e correlativos	Valbom	1952-1974
Escolas industriais	**Setor**	**Freguesia**	**Anos de atividade na publicidade**
Escola industrial de Gondomar	Ensino	Valbom	1942-1943
Escola industrial Marques Leitão	Ensino	São Cosme	1946-1954
Escola Industrial e Comercial de Gondomar	Ensino	São Cosme	1955-1974

Fonte: BARROS, 1905-1920; SANTOS VISEU, 1926-1944; VISEU JÚNIOR, GUIMARÃES, 1945-1974. Tabela elaborada pela autora.

Através destes breves indicadores é percetível que a indústria da madeira em Gondomar procurou acompanhar o progresso tecnológico e integrar o método comercial exercido nas grandes cidades. Ficou igualmente esclarecida a divisão entre o Alto e o Baixo concelho, sendo este último a região com maior incidência industrial. Ainda assim, Foz do Sousa e Jovim, como se tratavam das freguesias de transição entre o Alto e o Baixo concelho, conseguiram equilibrar o seu contributo entre a indústria e a agricultura.

Nas últimas décadas do século XX, Gondomar apresentava uma taxa de desemprego moderada e um aumento populacional evidente desde a década de 70. Já as linhas de acesso à cidade, as "ruas-estradas", privilegiaram a urbanização,

contribuindo para a construção dos grandes volumes de loteamento que conduziu à ocupação rápida de campos agrícolas e matos[163].

Foi neste contexto que a freguesia de Valbom, localizada entre o Porto e São Cosme, viu associada à sua vocação rural, piscatória e industrial, uma «componente de comando externa»[164] que resultou na alteração de modelos construtivos e numa dependência económica relativamente ao Porto cada vez mais significativa[165]. O mesmo parece ter ocorrido em São Cosme e Rio Tinto. Havendo, porém, importantes diferenças no que se refere às atividades económicas, dado que o seu papel como capital do município se repercutiu no comércio municipal e num vasto conjunto de atividades diretamente associadas ao Município, aos serviços municipalizados, aos tribunais e aos registos civil e predial[166].

Apesar do desenvolvimento no setor terciário, a economia local continuava muito dependente de alguns ramos industriais que apresentavam uma forte implantação e decorriam de uma contínua especialização em setores de mão-de-obra intensa, com destaque para a ourivesaria e a marcenaria[167]. Ainda assim, segundo José Rio Fernandes, as freguesias de São Cosme e Valbom passaram por um processo de industrialização marcado por dois momentos distintos.

O primeiro está intimamente ligado ao «aprofundamento local de uma especialização tradicionalmente forte na ourivesaria, com afirmação nacional e internacional da filigrana, e na marcenaria, com importante presença do trabalho de talha e ampla difusão de unidades fabris associadas à habitação»[168]. Já o segundo momento desenvolveu-se segundo um processo de atração de investimento, exercido pelos amplos espaços não urbanizados e a baixo custo e pela concentração de mão-de-obra, levando à construção de unidades industriais de média dimensão em setores

[163] FERNANDES, 1996: 229.
[164] FERNANDES, 1996: 229.
[165] FERNANDES, 1996: 229.
[166] FERNANDES, 1996: 229.
[167] FERNANDES, 1996: 229.
[168] FERNANDES, 1996: 230.

produtivos que diversificaram o tecido industrial, normalmente entre os campos e florestas próximas às estradas que permitiam o fácil acesso ao Porto[169].

Para este autor, independentemente do momento, a difusão das unidades fabris deixou importantes marcas nos tecidos rural e urbano, desde as grandes unidades em solo agrícola, à aproximada definição de zona industrial praticamente espontânea e as situações de conveniência nem sempre fácil entre o velho casario e as unidades de carpintaria, marcenaria e ourivesaria[170]. Contudo, o crescente aumento das unidades industriais e comerciais em Matosinhos, Maia e Vila Nova de Gaia tornaram Gondomar subalternizado e profundamente dependente do Porto. Neste processo, Gondomar viu sobretudo o aumento da população, onde se perceciona a alteração da silhueta urbana e uma perda significativa de solo agrícola e florestal, com um paralelo aumento dos fluxos diários casa-trabalho[171]. Foi desta forma que Gondomar, na última década do século XX, se tornou uma cidade dormitório, uma vez que a grande maioria da população gondomarense trabalhava no Porto, Maia e Vila Nova de Gaia, tal como acontece na atualidade.

[169] FERNANDES, 1996: 230.
[170] FERNANDES, 1996: 230.
[171] FERNANDES, 1996: 230. Para mais informação sobre este assunto consultar os artigos e obras de José Alberto Rio Fernandes.

2. O transporte por terra e por água: o Douro enquanto estrada de circulação de bens e pessoas e a ligação à cidade do Porto

2.1. Por terra

> *Como arrabalde e dos mais férteis, que tem o Porto, só pode visitar-se o concelho alugando na cidade um cavallo ou um trem, que nos transporte através da sua zona de norte, fretando depois um barco e seguindo Douro acima para conhecer a sua zona de sul*[172]*.*

A presente narrativa de José Augusto Vieira (1886) elucida o leitor que, na segunda metade do século XIX, a rota mais viável para visitar Gondomar seria por terra e água, a cavalo ou de trem pela zona norte e de barco pela zona sul[173]. Esta descrição confirma e reforça a dificuldade da circulação por terra entre as freguesias interiores da zona sul, pertencentes ao Alto concelho, muito devido ao terreno acidentado e à forte incidência de zonas verdes, como pinhais, bosques, floresta e mato.

«Melhor a cavallo do que em trem, tão mal construída é a estrada, se póde ir à villa de S. Cosme de Gondomar»[174]. Apesar de existente, a estrada que permitia o acesso do Porto até São Cosme reunia condições muito precárias, oferecendo uma viagem desconfortável para todos aqueles que circulavam de trem. De igual modo, o percurso que conectava as freguesias de São Cosme e São Pedro da Cova era difícil e árduo, como se pode aferir na seguinte descrição do autor: «regressando pela mesma e pessima estrada até ao lugar de Quintã»[175].

Sendo as freguesias de São Cosme e São Pedro da Cova riquíssimas na agricultura e também abastecedoras do Porto, o meio mais viável de transportar os seus produtos por vias em tão mau estado era:

> *Quem diz lá, que essas formosas raparigas […] com o peito adornado das lindas filigranas de ouro [em dias de romaria] são as alentadas carregadoras, que*

[172] VIEIRA,1886: Vol. II, 601.
[173] A zona norte equivale ao Baixo concelho e a zona norte ao Alto concelho.
[174] VIEIRA,1886: Vol. II, 601.
[175] VIEIRA,1886: Vol. II, 603.

em dias de mercado no Porto pejam caminhos e as estradas com os grandes cestos vindimos de hortaliças, de legumes, de frutas, de todas as novidades agrícolas.[176]

Por detrás da tão afamada agricultura de Gondomar existia ainda uma atividade peculiar: a evacuação da fossa. Tal tarefa exigia a locomoção dos agricultores até às residências portuenses para efetuar a evacuação. O negócio pela compra da "água choca" no Porto ocorria em plena luz do dia. Já o carregamento do "precioso néctar" para a terra sedente sucedia na calada da noite. Este era um labor duro e rude que afetava naturalmente os sentidos. A caminhada fazia-se por carreiros e estradas toscas ao ritmo do carro de bois. O Porto contribuía, no final de contas, para as hortas ao seu redor. Ricardo Jorge, autor do relatório do saneamento do Porto (1888) descreveu sem parcimónia todo o procedimento da seguinte maneira:

Pelas vesperas já a prenhe fossa fôra tacteada pelo providencial carreiro das cercanias, se S. Cosme ou de S. Mamede, e bem santo que elle é! Veio de varapau, besuntado do visco d'inspecções análogas, um pau milagroso que repelle os transeuntes a distancia. Com voz de pregão, perguntou ao fundo da escada – Há estrume pr'a bender? Ha, sim, pois não ha de haver! Entabola-se o sórdido negocio. O lavrador mergulha o marmeleiro; é o seu estercometro. Calcula a cubagem, sopesa a massa. Á vara adheriu uma camada grossa e verde-negra; aprecia-lhe a cambiante, funga fortemente, amassa-a entre os dedos, e, se é conhecedor fino e meticuloso, não recua perante os extremos da analyse organoleptica; sem engulhos, toca com a ponta da lingua o pau de prova e ratifica pelo paladar as qualidades abundantes da fazenda.

[…] Tostão mais, tostão menos, o mercado fecha-se; o comprador quer estercar o campo, e o vendedor está morto por vêr o fundo á cloaca. O importe da transacção está sujeito á lei da offerta e da procura; se o agricultor não precisa ao tempo de estrume, o morador vende a incommoda mercadoria a rastos de

[176] VIEIRA,1886: Vol. II, 602.

barato; se ha carencia de adubo, então o dono das fezes faz-se valer e o lavrador tem de esportular-se.

Concluido o escambo, apraza-se o dia ou antes a noite. É pelas meias trevas nocturnas, á luz frouxa do gaz ou á luz incerta do luar, que a secreta operação se executa, tangidas as doze badaladas no relogio da torre.

Então nas horas mortas do alto silencio, ouve-se o sarrido do carro, a rolar estrepitoso nos tortos parallelipipedos da calçada, e o carntarolar desentoado do rapaz dos bois. Resôam tres argoladas violentas na porta da rua. O pobre do inquilino e até o visinho acordam estremunhados das delicias do primeiro somno.

Ás vezes o carreiro engana-se na casa, como ha poucas semanas me sucedeu na Foz.

[…] A postos os esterqueiros agora; vasam a caneco ou a balde a agua choca no funil d'uma pipa, que depois de repleta se tapa com um rolho de palha. Os sólidos pastosos, embrulhados em palhiço, vão nas sebes de madeira. Canecos e cestos giram da fossa para o carro á cabeça dos moços do esterco, imundos com a geleia fedorenta que lhes escorre em fios grossos pela camisa, pelas mãos e até pela cara.[177]

As figuras 26 e 27 demonstram como o carro do saneamento puxado por bois era importante para a cidade do Porto e para a agricultura, uma vez que eram representados nos cortejos de Carnaval e do folclore.

[177] JORGE, 1888: 38-39.

Figura 26. Carro do saneamento de tração animal, Carnaval de 1905.



Fonte: Bilhete Postal. Editor: Fotografia Guedes. Local da edição: Porto. Série: Carnaval de 1905, nº 14. Impressão a verde. Arquivo Municipal do Porto (Gisa). Cota: D-PST/478. Disponível em: https://gisaweb.cm-porto.pt/units-of-description/documents/47460/?q=carro+de+saneamento [Consult. 12 jul. 2024].

Figura 27. Carro de saneamento de tração animal em cortejo de folclore, data desconhecida.



Fonte: Local: desconhecido. Data: desconhecida. Autoria: desconhecida. Apresentação "A 1ª República em Gondomar" de Maria de Fátima Gomes, outubro de 2010. [Consult. 12 jul. 2024].

Já «a moderna freguezia de Rio Tinto, um dos arrabaldes mais concorridos do Porto»[178] era «servida pela estação do caminho de ferro do Minho, que tem o seu nome, e recortada por estradas de macadam»[179]. Graças à facilidade das comunicações, no dia 11 de julho esta freguesia era «extraordinariamente visitada pelos romeiros, que vem do Porto e arredores á grande romaria do S. Bento das peras»[180].

Na primeira metade do século XX, o cenário pouco se havia alterado. O próprio Camilo de Oliveira revela que Gondomar era dos concelhos mais pobres em vias de comunicação[181], afirmando ainda que «as melhores estradas que possuímos são relativamente dos nossos dias»[182].

Em 1913, o *Relatório dos serviços de repartição de turismo*, concretizado por José de Ataíde, esclarece que Gondomar não era detentor de hotéis, apenas de hospedarias.

---

[178] VIEIRA,1886: Vol. II, 604.
[179] VIEIRA,1886: Vol. II, 604. Macadam=Macadame. Macadame é um tipo de pavimento para estradas desenvolvido pelo engenheiro escocês John Loudon McAdam, cerca de 1820. O sistema consiste no pavimento ou calçamento de ruas ou estradas por meio de brita e saibro que se recalca com um cilindro. "Macadame", in Dicionário Priberam da Língua Portuguesa [em linha], 2008-2024. [Consult. 10 jun. 2024].
[180] VIEIRA,1886: Vol. II, 604.
[181] OLIVEIRA, 1979: Vol. IV, 7-8.
[182] OLIVEIRA, 1979: Vol. IV, 7-8. Salientamos que a primeira edição da monografia de Gondomar foi publicada entre 1931 e 1938.

Já o estado de conservação das estradas foi classificado com "mau". Quanto à pergunta, "Quais as estradas que podem ser consideradas de turismo", a resposta foi a seguinte:

> *As magnificas regiões de turismo do concelho de Gondomar são pobríssimas de estradas. Uma das estradas que possui é a que liga Gondomar ao Porto atravessando a freguesia de Rio Tinto, estrada de construção antiquíssima, estreita, tortuosa, ingreme, sem larguras nem pendentes regularizadas que vai de Gondomar a S. Pedro da Cova, povoação esta rica em jazigos carboníferos. Estradas em construção de Gondomar a Castelo de Paiva. Concluída, fica uma das mais lindas estradas de turismo, na sua qualidade de estrada da marginal do rio Douro*[183].

Mais tarde, em 1928, Américo Fernandes de Carvalho, antigo Presidente da Comissão Administrativa da Câmara de Gondomar, numa entrevista ao *Comércio do Porto,* anunciou que a principal artéria de comunicação entre São Cosme e o Porto, atravessando inclusive a povoada freguesia de Valbom, já se encontrava em fase de pavimentação em "paralelepípedos"[184]. Apesar de bastante dispendiosa, a remodelação desta estrada permitiria o trânsito da viação mecânica.

Ainda assim, na década de trinta, os gondomarenses, por intermédio da imprensa, persistiam com as reclamações alusivas ao «mau estado das estradas ou a necessidade de construção de novas»[185]. As freguesias mais lesadas em vias de comunicação eram, sem dúvida, as do Alto concelho, nomeadamente Covelo, Foz do Sousa e Melres[186]. Já os moradores de Rio Tinto exigiam o prolongamento da antiga estrada distrital. A estrada distrital tinha início na estrada da circunvalação do Porto, em Rebordãos, e terminava, justamente, na estação de Rio Tinto. Contudo, era necessária a construção de uma estrada que partisse da estação de Rio Tinto e que intercetasse o

---

[183] *Apud* OLIVEIRA, 1979: Vol. IV, 7-8. Para mais informações consultar a obra de *Portugal. Ministério do Fomento. Serviços da Repartição de Turismo*, 1911-1918.

[184] À semelhança de várias regiões portuguesas, em Gondomar o regionalismo para "paralelepípedo" é "paralelo", que corresponde a um bloco de pedra com a forma de paralelepípedo, usado na pavimentação de ruas e estradas. "Paralelo", in Dicionário Priberam da Língua Portuguesa [em linha], 2008-2024. [Consult. 10 jun. 2024].

[185] OLIVEIRA, 1979: Vol. IV, 10.

[186] OLIVEIRA, 1979: Vol. IV, 10.

lugar de Baguim do Monte com destino à estrada nacional da serra de Valongo. Em causa estava a grande afluência da população e o mau estado da estrada existente onde, em certos locais, e em pleno inverno era «necessário o máximo cuidado para os transeuntes não ficarem enterrados na lama»[187].

Em meio de tanta reclamação, é de justiça lembrar que, depois de 1927, foram construídas estradas e pontes de grande relevância, das quais destacamos: o ramal entre Medas e Melres que serviu toda a região do Alto concelho; e o ramal entre o Tronco e a Ribeira do Sousa, beneficiando desta estrada os Serviços Municipalizados de Águas e Saneamentos da cidade do Porto, cujo estabelecimento hidráulico estava localizado na margem do rio Sousa; a estrada de S. Jumil, S. Miguel e Chelo serviram de apoio no transporte dos produtos agrícolas destinados ao abastecimento da cidade do Porto; a estrada entre São Pedro da Cova e Valongo que, para além de unir os dois concelhos e encurtar a distância entre as duas terras, foi ainda de grande utilidade para a região mineira; a construção da ponte sobre o rio Sousa para servir todas as aldeias do Alto concelho; e as pontes da ribeira do Sousa, do Carvalhal (São Pedro da Cova) e da Lixa (Covelo)[188].

O atraso na construção e reconstrução das estradas no território gondomarense não permitiu a adesão aos transportes já em expansão no arranque do novo século. O cuidado em pôr em prática a circulação dos transportes públicos, a fim de suprir as necessidades da população, teve uma ocorrência tardia, sensivelmente, na década de trinta do século XX.

No final do ano de 1902, José Ferreira Dias, negociante na rua do Almada, Erdman Schreck, comerciante de Ermesinde, e António Pinto de Oliveira, negociante em Leça da Palmeira, dirigiram um requerimento à Câmara «pedindo autorização para estabelecerem nas ruas, praças, largos e estradas deste concelho de Gondomar transportes regulares e permanentes de pessoas e mercadorias, por meio de

[187] OLIVEIRA, 1979: Vol. IV, 11.
[188] OLIVEIRA, 1979: Vol. IV, 20. Para mais informação relativa à construção de estradas em Gondomar na primeira metade do século XX consultar OLIEVIRA, 1979: Vol. IV, 29-34.

automóveis eléctricos sem «rails» e com corrente aérea transmitida por *trolleys*»[189]. No entanto, segundo Camilo de Oliveira, o assunto ficou apenas no papel.

O "automóvel elétrico" chegou a Gondomar, assegurando o transporte de passageiros, mas, tal, como é possível observar na figura 28, o uso do carro de bois permanecia um recurso essencial no quotidiano gondomarense.

Figura 28. O "Eléctrico 10" que percorria a linha do Porto até São Pedro da Cova e na mesma estrada um carro de tração animal, c. 1918.



Fonte: Fotografia de autor desconhecido. Histórias de Bolso. Património, Arte e Cultura. Disponível em: https://historiasdebolso.home.blog/category/antiga-industria/ [Consult. 16 jul. 2024].

Em finais da década de vinte, a linha de tração elétrica já percorria quatro freguesias gondomarenses: Fânzeres, Rio Tinto, São Cosme e São Pedro da Cova[190]. Por esta altura, vários anos após o pedido de requerimento dos comerciantes à Câmara, em

> *Gondomar há lavradores ricos que têm garagens com o respectivo automóvel, apenas para as suas viagens. Por enquanto, e de certo por muito tempo, o clássico carro de bois, do tempo anterior à época dos Romanos, continuará a ser o meio de transporte dos produtos agrícolas, embora sem a harmoniosa chiadeira que era o orgulho do honrado lavrador desta terra.*
>
> *[…] No entanto, há já carreiras diárias de camionetas de Gondomar para o Porto, isto é, de Valbom, de Gens (Sousa), de Atães (Jovim) e de Gondomar. O*

[189] OLIEVIRA, 1979: Vol. IV, 34-35.
[190] OLIVEIRA, 1979: Vol. IV, 27.

pior é que as estradas ficam muito a desejar, se bem que já estamos melhor do que dantes».[191]

Assim, no século XX, o carro de bois ainda permanecia como o meio mais viável no transporte dos produtos agrícolas, as estradas prosseguiam com os maus estragos e as mulheres subsistiam como carregadoras. Os lavradores carreavam quase todo o ano os seus produtos agrícolas para as praças da cidade do Porto, especialmente para o mercado do Bolhão, onde vendiam diretamente aos consumidores os seus géneros alimentícios. As mulheres, designadas por "regateiras" ou "recoveiras", com a canastra à cabeça, também vendiam os produtos agrícolas de porta em porta. Outras carregadoras eram também visíveis no quotidiano, como tão bem descreveu Lourdes dos Anjos da seguinte forma:

De Ermesinde, Valongo, Valbom, S. Cosme ou Jovim
De pés descalços, alma de luto e voz silenciada
De porta em porta, ganhando a ceia azeda e suada
Vinham lavadeiras, as carrejonas, e as leiteiras
E as mulheres, mães, às vezes amantes, mas sempre guerreiras!
Eram o Sol, o Hino, a Alma e a vida das madrugadas tripeiras.[192]

Não só do público portuense os gondomarenses estavam dependentes para efetuar as trocas comerciais. Na realidade, as feiras do município e arredores também promoviam o frenesim entre os agricultores e os criadores de gado no século XIX e XX. Os agricultores procuravam vender as novidades da época (hortaliças, legumes, sementes) e os criadores de gado a venda de gado bovino e suíno e outras espécies animais (Tabela 19).

[191] OLIVEIRA, 1979: Vol. IV, 36.
[192] Parte do poema de Lourdes dos Anjos. Disponível em: https://www.escritartes.com/forum/index.php?topic=36280.0;wap2 . [Consult. 3 jun. 2024].

Tabela 19. Feiras de Gondomar, séculos XIX e XX.

Ano	Freguesia	Local	Ocorrência	Especialidades	Permanência
1871	Melres	Branzelo	Mensal	Gado vacum e suíno, sementes, cereais e géneros de primeira necessidade	Não existe
1895	Melres	Quintãs	No dia 8 de cada mês	Gado e especialidade de cereais e legumes	Existe
1908	São Cosme	Transferida de Quintã para o largo do Souto	Quinzenal	---	Existe[193]
1923	Covelo	---	Segundo domingo de cada mês	Gado bovino e suíno	Não existe
---	Rio Tinto	Areosa	---	---	Não existe
---	Rio Tinto	Largo de São Bento	---	---	Não existe
---	Foz do Sousa	Jancido	---	---	Não existe

Fonte: OLIVEIRA, 1974: Vol. IV, 39-41. Tabela elaborada pela autora.

Figura 29. Zorra a percorrer a linha do Porto até São Pedro da Cova para o transporte de carvão, século XX.



Fonte: Fotografia de autor desconhecido. Histórias de Bolso. Património, Arte e Cultura. Disponível em: https://historiasdebolso.home.blog/category/antiga-industria/ [Consult. 16 jul. 2024].

Figura 30. Cestos de carvão transportados em cabos aéreos até à estação de Rio Tinto, século XX.



Fonte: Fotografia de autor desconhecido. Histórias de Bolso. Património, Arte e Cultura. Disponível em: https://historiasdebolso.home.blog/category/antiga-industria/ [Consult. 16 jul. 2024].

Já o transporte das mercadorias industriais e oficinais carece de certa informação. Sabemos que o transporte dos minerais (carvão, antracite, antimónio) era efetuado por carros de bois, carros elétricos (zorras) e pelas cestas de viação aérea (cabo aéreo)[194] (Figuras 29 e 30). No entanto, em relação à indústria da madeira, as fontes e a bibliografia, disponíveis ao nosso alcance, estão desprovidas deste tipo de informação. Afortunadamente, a carência informativa dos registos escritos, relativa ao transporte do

[193] A feira de São Cosme de Gondomar ainda persiste nos dias de hoje, não no largo do Souto, mas junto ao Multiusos de Gondomar. O comércio desenrola-se todas as quintas-feiras do mês, de manhã até ao final do dia. A oferta de produtos é vasta: roupa, calçado, acessórios, tecidos, decorações e acessórios para o lar, plantas, flores, acessórios de jardinagem e agricultura, bens alimentícios (legumes, fruta, azeitonas, tremoços, amendoins, carne, peixe, enchidos, etc.).

[194] VIEIRA, 2007: 146.

mobiliário, pode ser colmatada por meio da memória dos anciãos que partilham as suas lembranças de tempos idos.

Em Paredes, município fronteiriço a Gondomar, existiu a tradição das "carreteiras". As "carreteiras" eram meninas e mulheres que transportavam o mobiliário produzido em Lordelo e Rebordosa para o Porto, Valongo e outros lugares ainda mais distantes, como Santo Tirso, Viseu, Póvoa de Varzim, Amarante, Marco de Canaveses e Lixa[195]. Eram muitas as mulheres que se dedicavam ao ofício de carreteira, enquanto os homens trabalhavam nas fábricas. O tempo era de fome e dificuldade. Por essa razão, as meninas, por volta dos oito a nove anos, juntamente com as suas irmãs mais velhas ou com a sua mãe, punham os pés à estrada para «transportar móveis e ajudar a família a ganhar tostões»[196].

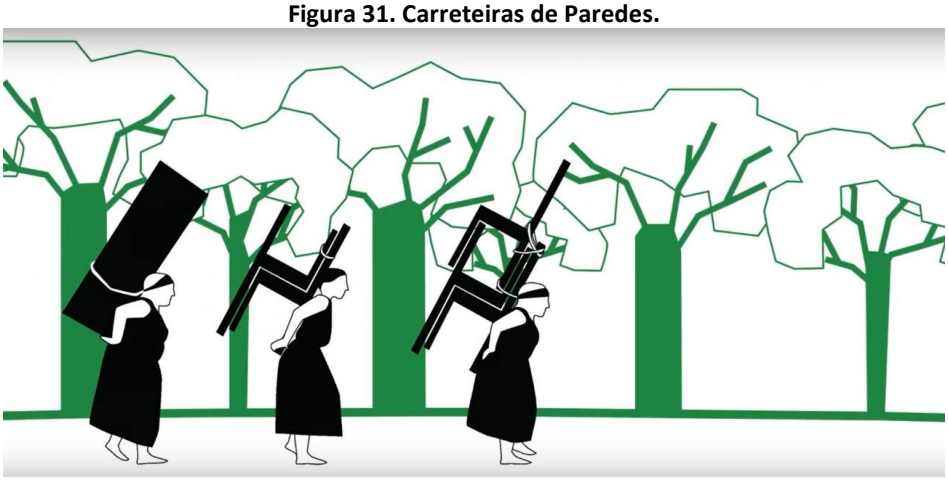
As meninas, as jovens e as mulheres carreteiras faziam dezenas de quilómetros diários, quer chovesse, quer fizesse sol. As viagens mais longas podiam demorar cinco dias, carregando à cabeça seis cadeiras, por vezes oito, ou uma cómoda em peças. Já o transporte de um guarda-fatos, dada a sua dimensão, exigia sempre duas viagens a uma carreteira. Para este caso, geralmente, as carreteiras eram acompanhadas pelas filhas que a auxiliavam no transporte para economizar uma viagem, garantir um novo serviço e ganhar mais uns "tostões".

Havia também o caso onde as mulheres eram compelidas a carregar um carrego constituído por dez peças. As meninas, como não aguentavam com tal fardo, carregavam um número inferior. Porém, as peças que sobravam eram anexadas ao carrego da irmã mais velha. Assim, a irmã mais velha, além das dez peças que lhe eram incumbidas, também carregava as peças que sobravam da irmã mais nova a fim de perfazer a quantidade exigida[197].

---

[195] PINTO, 2022.
[196] PINTO, 2022.
[197] JORNALISMO PORTO NET, 2018. *Carreteiras de Lordelo: o peso da tradição às costas.* Disponível em: https://www.youtube.com/watch?v=pzGSX6i2whg [Consul. 20 jun. 2024].

Figura 31. Carreteiras de Paredes.



Fonte: 2018. Print-screen de vídeo carregado na plataforma YouTube no canal Jornalismo Porto Net – 00:50. Título original «Carreteiras de Lordelo: o peso da tradição às costas». Disponível em: https://www.youtube.com/watch?v=pzGSX6i2whg [Consul. 20 jun. 2024].

A passagem das carreteiras atraía o olhar de toda a comunidade (Figura 31). «Do alto de Valongo para cá, as pessoas vinham com as candeias às janelas e diziam: "vão ali as cadeireiras de Lordelo"»[198]. Quando o caminho era longo, as mulheres pernoitavam onde lhes dessem um chão e um teto. Geralmente, dormiam em casa dos lavradores já tão conhecidos das suas idas e vindas. Independentemente da hora tinham sempre entrada garantida, aquecendo-se junto às grandes lareiras e comendo uma malga de migas.

O percurso para o Porto tinha a duração de um dia, de madrugada até noite. A maior dificuldade residia na entrada da cidade. Durante todo o percurso, as carreteiras faziam-no descalças, mas para entrar na cidade tinham de partilhar os chinelos para que a "guarda" em Campanhã não as multasse, «um chinelo para cada uma, porque um pé descalço já não infringia a lei»[199]. Tanto esforço, tanto trabalho para ganhar vinte tostões[200].

---

[198] PINTO, 2022.

[199] JORNALISMO PORTO NET, 2018. Disponível: https://www.youtube.com/watch?v=pzGSX6i2whg [Consul. 20 jun. 2024].

[200] 20 tostões era o mesmo que 20 escudos. 20 escudos equivale na atualidade a 10 cêntimos. Para mais informação sobre este tema consultar JORNALISMO PORTO NET, 2018. Disponível: https://www.youtube.com/watch?v=pzGSX6i2whg [Consul. 20 jun. 2024].

Segue-se um texto descritivo da viagem para o Porto. É um texto dedicado à memória de todas as carreteiras, em especial a Margarida Almeida, mãe dos fundadores da "CMcadeiras – Fábrica de cadeiras em madeira".

> *Esta história passa-se nos anos 50. O sol ainda não tinha nascido no norte de Portugal, e a carga já estava a ser planeada. Mulheres trabalhadoras preparavam-se para carregar numerosas cadeiras (por vezes até 8) balançadas nas suas cabeças. Um simples manto era tudo o que separava a pesada carga dos seus frágeis crânios.*
>
> *E lá seguiam elas, em grupos de 8 a 10 pessoas, na longa caminhada que separava os fabricantes de mobiliário em Rebordosa dos retalhistas que estavam localizados na cidade do Porto, a mais de 20 km de distância. Havia 5 paragens obrigatórias para descanso. Todas elas estavam estrategicamente localizadas junto de fontanários com um muro, onde elas pudessem por momentos pousar o carrego. A pequena pausa servia para se alimentarem de pão com cebola e de algumas azeitonas.*
>
> *As pausas eram curtas e depressa retomavam os caminhos de terra que as levariam ao seu destino. A viagem era quase sempre feita a cantar, para suportarem melhor a dor e assim o tempo passar mais depressa. Quando chegavam ao seu destino, a carga era entregue e uma longa viagem de retorno esperava-as. O merecido descanso era alcançado já de noite, e no dia seguinte uma nova carga aguardava-as.*[201]

Na segunda metade do século XX, ainda era bastante comum a carreteira transportar o caixão em Valongo[202]. Ou seja, a funerária, quando contactada de um falecimento, contratava o serviço da carreteira para transportar o caixão até à casa do falecido. Para os adultos a prática era vulgar, mas para as crianças a imagem da chegada de uma mulher com um caixão à cabeça era um misto de admiração e terror, uma

[201] CMCADEIRAS (s/d). *As carreteiras de Rebordosa*. CMcadeiras Disponível em: https://www.cadeiras.net/pt/noticias/1173-as-carreteiras-de-rebordosa/ [Consult. 20 jun. 2024].
[202] Testemunho oral de Joaquim Fernando, residente em Valongo. Agosto de 2024.

imagem jamais esquecida da memória[203]. Este modo de transportar o caixão prevaleceu nas aldeias mais recuadas, sensivelmente, até inícios da segunda metade do século XX.

Em 1904, os autores Esteves Pereira e Guilherme Rodrigues referem que Valbom «é uma freg. vasta, muito populosa, rica e fertilíssima, uma das povoações mais importantes de todo o conc., sobretudo pelas suas industrias de marcenaria e ourivesaria, que occupam numerosos braços, sendo todos, ou pelo menos a maior parte dos trabalhos produzidos, destinados ao Porto»[204]. Contudo, o método de transporte não foi referido. Ainda assim, um ancião gondomarense partilha memórias muito semelhantes às da comunidade de Paredes[205].

Homens e mulheres de todas as freguesias de Gondomar rumavam ao Porto para a entrega do mobiliário. Se por um lado as mulheres transportavam o carrego à cabeça, por outro, os homens faziam-no, maioritariamente, ao ombro. Para o transporte de um guarda-vestidos, duas mulheres carregavam-no à cabeça, uma à frente e outra atrás.

O pouso principal era no Freixo. A estrutura em ferro permitia acomodar a carga enquanto as carreteiras e os carreteiros usufruíam de um merecido descanso. À semelhança das carreteiras de Paredes, as mulheres e os homens gondomarenses caminhavam descalços com os chinelos pendurados a balançar no ombro ou no pescoço. À entrada de Campanhã todos se muniam de um chinelo para entrar na cidade portuense, pois assim o exigia a lei[206]. Os mais afortunados, uma minoria, transportavam o mobiliário numa carroça puxada por um cavalo. Quer o esforço humano, quer o esforço animal tinham sobretudo Cedofeita e a Picaria[207] como destino.

---

[203] Testemunho oral de Joaquim Fernando, residente em Valongo. Agosto de 2024.
[204] PEREIRA, RODRIGUES, 1904: Vol. VII, 253.
[205] Testemunho oral de Vitorino Guimarães, residente em São Cosme. Julho de 2024.
[206] Num determinado momento, a lei de circular calçado também foi imposta diante dos Paços do Concelho de Gondomar. Todos os transeuntes, pobres ou endinheirados, eram alvo do escrutínio atento dos agentes da Segurança Pública. Informação obtida a partir do relato oral de Vitorino Guimarães em julho de 2024.
[207] Não é por acaso que as ruas de Cedofeita e da Picaria foram destinos de eleição para a entrega do mobiliário ainda no século XX. Em tempos, a atual Praça de Carlos Alberto recebeu a designação de *Feira das Caixas* pelo facto de numa das tendas de marcenaria se confecionar as bagageiras utilizadas pelos emigrantes que viajavam para o Brasil. Além das bagageiras também se vendiam baús, cadeiras, mesas, bancos, cabides e outros artefactos de madeira em cru. A atividade da antiga *Feira das Caixas* poderá

Na segunda metade do século XX, com o aumento da circulação dos veículos motorizados foram, gradualmente, fundadas empresas dedicadas ao transporte de mercadorias em Gondomar. O veículo automóvel garantia facilidade e rapidez na entrega do mobiliário. Este novo método de transporte era constituído por várias fases, dependendo da distância do destinatário. Se a receção fosse próxima, tal como no Porto e arredores, a entrega era efetuada pela própria empresa, caso contrário as encomendas eram transportadas até à estação ferroviária de Campanhã, seguindo viagem para outros pontos do país. De qualquer modo, os marceneiros embalavam cuidadosamente os móveis em caixas de pinho para os proteger de possíveis acidentes.

Foi precisamente com a introdução e o aumento dos veículos motorizados que, progressivamente, a profissão de carreteira ou cadeireira se extinguiu nos concelhos limítrofes do Porto e potencialmente do país. O trabalho de carreteira findou, mas as mulheres adaptaram-se a uma nova realidade, como criadas de servir, empalhadeiras ou artesãs de bordados e rendas. No final, todas as mulheres repetem as mesmas palavras de Maria Lamas, antiga carreteira de Paredes: "sempre trabalhei"[208].

2.2. Por água

A presença da água é, desde os tempos mais remotos, um fator imprescindível à fixação humana. Não só proporcionou o crescimento progressivo das comunidades, como também potencializou quatro preciosas funções: a "criadora" que promovia a indústria extrativa por meio da atividade piscatória; a "motora" que aproveitava a corrente e a queda da água para movimentar equipamentos (ex. moinhos); a "transformadora" que possibilitava, por intermédio de embarcações, o transporte de matérias-primas, produtos e pessoas; e a "irrigadora" que no veraneio viabilizava a rega

explicar o elevado número de comerciantes de móveis nos arruamentos mais próximos, entre os quais o de Cedofeita e da Picaria. FERNANDES, 1993: 57; U. PORTO, S/D. *Edifício da Reitoria da U. Porto – Enquadramento Urbano. Praça de Carlos Alberto*.

[208] PINTO, 2022.

e na época das monções propiciava a fertilização natural dos campos localizados nas margens[209].

À semelhança das demais comunidades estabelecidas junto dos rios, Gondomar também beneficiou das mesmas particularidades.

Atualmente, Gondomar é intercetado e banhado pelo caudal de vários ribeiros e rios. Esta realidade antecede, naturalmente, a formação do presente território concelhio.

As *Memórias Paroquiais* de 1758 revelam um relacionamento quotidiano entre a água e a comunidade, bastante profícuo. Na generalidade, os ribeiros e os rios garantiam margens riquíssimas em produtos agrícolas, árvores de fruto e árvores silvestres, tais como os sobreiros e os carvalhos, muito devido à rega e à fertilização natural abundantes – a aldeia de Ferreirinha, pertencente à Foz do Sousa, mantêm na atualidade campos de cultivo e soutos nas margens do rio Ferreira, uma clara reminiscência do passado (Figura 32). Os ribeiros e rios que intercetavam as freguesias de Covelo, Fânzeres, Foz do Sousa, Rio Tinto e São Pedro da Cova, reuniam ainda as condições perfeitas para a construção de moinhos[210].

Figura 32. Paisagem de um souto e campos agrícolas junto ao rio Ferreira, Ferreirinha, 2024.



Fonte: Google Maps.

[209] OLIVEIRA, 1974: Vol. I, 300.
[210] Na atualidade ainda existem resquícios da presença dos moinhos em Gondomar.

A mesma fonte esclarece que o rio predominante era o Douro. No caudal do Douro desaguavam quatro afluentes: o Sousa, o Barge, o Tinto e o Ferreira. O leito do Douro e dos seus afluentes era ativo o ano inteiro, mas nem todos permitiam a navegação. Ainda assim, estes rios asseguravam a atividade piscatória anual, especialmente o Douro que garantia espécies de rio e mar (Tabela 20).

De todas as freguesias, Valbom era a mais beneficiada. A sua proximidade com o rio Douro garantia a concentração de uma quantidade avultada e diversificada de espécies do rio e do mar que entravam pela foz do rio. A abundância era tão rica e intensa que necessitava, forçosamente, do uso de redes. Por estas razões, os valboenses que moravam nas margens ou nas proximidades do Douro eram, maioritariamente, pescadores. A fortíssima atividade piscatória em Valbom proporcionou a imposição de restrições nesta atividade. Ou seja, os pescadores estavam sujeitos ao pagamento em espécie quando a pesca era efetuada junto ao areal e a venda do peixe só podia decorrer na Ribeira do Porto (Tabela 20).

As grandes embarcações estrangeiras não podiam navegar no Douro pelo facto de este não ter profundidade suficiente nas suas margens. Por outro lado, o trânsito das barcas era constante. As barcas, dada a sua dimensão pequena e rasa, permitiam o transporte de mercadorias e pessoas em ambos os sentidos e até entre margens, de Gondomar para Gaia e vice-versa. Entre o frenesim do transporte das pipas de vinho, da palha, da madeira, da lenha, da carqueja e dos produtos agrícolas, também navegavam as barcas carregadas de trigo desde o Alto Douro. Estas embarcações ancoravam no areal de Gramido, localizado na Aldeia de Valbom de Baixo, para descarregar os sacos de trigo. Esta carga seguia então por terra rumo a Valongo onde antes era produzido o pão que abastecia a cidade do Porto[211].

[211] ANTT. *Memórias paroquiais. Valbom*. 1758. Vol. 38, nº15, p. 77-91.

Tabela 20. Os rios e a pesca em 1758.

Freguesia	Nome do rio	Caraterísticas do Rio		Caraterísticas da Pesca			
		Leito	Navegação	Tipo de peixe	Período de pesca	Tipo de pesca	Modo de pescar
Covelo	Rio Sousa	Corre todo o ano	Não é navegável	Peixe pequeno, barbos, escalos e borbas	**Todo o ano:** peixe pequeno. **Abril a maio:** lampreia	Pesca livre	Desconhecido
Fânzeres	Rio Barge	Corre todo o ano	Não é navegável	Peixe pequeno, reixelos e enguias	**Todo o ano:** peixe pequeno	Pesca livre	Cana e anzol
Foz do Sousa	Rio Sousa[212]	Corre todo o ano	Navegável (barcos pequenos)	Peixe pequeno, barbos, escalos e bogas	**Março a abril:** lampreia	Pesca livre	Desconhecido
Jovim	Rio Douro (a Sul)	Corre todo o ano	Navegável	Desconhecido	Desconhecido	Desconhecido	Desconhecido
Lomba	Rio Douro	Corre todo o ano	Navegável	Barbos, bogas, escalos, lampreia, sável e muges	**Todo o ano. Janeiro a junho:** lampreia e sável.	Pesca livre	Desconhecido
Medas	Rio Douro	Corre todo o ano	Navegável	Barbos, escalos, bogas, muges, lampreia e sável	**Todo o ano:** barbos, muges, escalos e vogas. **Janeiro a abril:** lampreia. **Março a julho:** sável.	Pesca livre	Desconhecido
Melres	Rio Douro	Corre todo o ano	Navegável	Barbos, escalos, bogas, muges, lampreia e sável	**Todo o ano:** barbos, escalos, bogas e muges. **Fevereiro a junho:** lampreia e sável.	Pesca livre	Desconhecido
Rio Tinto	Rio Tinto	Seca no mês de setembro	Não é navegável	Escalos e bogas	Desconhecido	Desconhecido	Desconhecido
São Cosme	x	x	x	x	x	x	X
São Pedro da Cova	Rio de Ponte Ferreira ou Rio Ferreira	Corre todo o ano	Navegável	Barbos e bogas	Todo o ano	Pesca livre	Coca, tobiscada e rede
Valbom	Rio Douro	Corre todo o ano	Navegável	Sável, lampreia, muges, solhas, linguados, abelhas, barbos e enguias	**Todo o ano:** peixe pequeno. **Fevereiro a julho:** lampreia.	Pesca paga junto ao areal[213]. Pesca livre no centro do rio	Arrastamento das redes no tempo da lampreia e do sável. Redes (tresmalhos)

Fonte: Memórias Paroquiais de 1758. Tabela elaborada pela autora.

[212] A freguesia da Foz do Sousa é banhada por três rios: Ferreira, Sousa e Douro. O rio Sousa e o rio Ferreira unem-se no lugar de Travaços (Sousa) e juntos rumam em direção à foz do Sousa, desaguando no Douro.
[213] Os pescadores tinham autorização para pescar do areal das Pedras da Lavadeira até ao lugar da Ribeira de Abade, mas apenas os moradores de Valbom podiam pescar. Eram vários os pagamentos da pesca: um peixe todos os dias para a caldeirada; dez peixes de dízimo ao abade; de cinco peixes um era para Pedro Correia Pinto de Azevedo, senhor do areal da ponta de cima; de cinco peixes um era para o Marquês de Fontes, senhor do centro do areal; de cinco peixes um era para Martins Afonso de Melo, assistente na cidade do Porto, e outra parte, aos cónegos da Colegiada de Cedofeita extramuros da cidade do Porto, senhores da ponta de baixo do areal. O peixe livre de tributo não era permitido vender na freguesia. A venda só podia decorrer na Ribeira do Porto. Para vender o peixe na Ribeira o pescador tinha de pagar tributo à Banca, de dez peixes um era para o monarca.

Um século depois do inquérito das *Memórias Paroquiais* (1758), Pinho Leal (1873-1882) e José Augusto Vieira (1886) perpetuam a abordagem a respeito da importância dos ribeiros e rios existentes em Gondomar.

A fertilidade dos campos agrícolas junto dos rios permanecia viável, destacando-se Atães, principal povoação de Jovim, Melres e São Pedro da Cova. A presença dos moinhos foi igualmente mencionada, mas apenas junto ao leito do rio Ferreira na freguesia de São Pedro da Cova.

O rio Douro e os seus afluentes Ferreira e Sousa, os únicos que permitiam a navegação, dispunham de pontos de paragem para as embarcações. Os cais estavam por isso localizados em posições estratégicas, uma vez que a maioria desempenhava a dualidade de descanso e carregamento, enquanto os barqueiros esperavam pela preamar da maré. Os cais abordados pelos autores foram o da Foz do Sousa, Jovim, Lomba e Melres.

Na Foz do Sousa, sobre a margem direita do rio Sousa, estava localizada a igreja paroquial e o cemitério e «adiante um pouco d'este lugar da Foz, onde os barcos estacionam esperando as águas vivas para subirem o rio»[214].

Na freguesia de Jovim, o rio Douro banhava a margem da povoação de Atães. Atães e Jovim estavam fisicamente separadas por um ribeiro anónimo que desaguava no Douro junto a Marecos. Na aldeia de Marecos estava localizada a «praia onde embarcam para a cidade do Porto diversos géneros agrícolas, e onde os barcos do Douro esperam pela praia-mar, para descerem o rio»[215].

Sante, o lugar mais importante da freguesia da Lomba, continha o cais Pé de Moura onde «costumam fazer pousada os barcos que vem do Douro, sendo este por isso um ponto de bastante commercio com o Porto, para onde exporta lenha, carvão de urze, carqueja e ouros géneros»[216].

---

[214] VIEIRA, 1886: Vol. II, 612.
[215] PINHO LEAL, 1873: Vol. III, 420; VIEIRA, 1886: Vol. II, 607-608.
[216] PINHO LEAL, 1873: Vol. IV, 420; VIEIRA, 1886: Vol. II, 612.

A freguesia de Melres

> *(…) estando esta villa situada sobre a margem direita do Douro, é desde muitos séculos logar de descanço, pousada e comida, para os que navegam pelo rio, e dos que vem pela estrada do N. para aqui, na barca, para a outra margem. O resto da freguezia é em terreno acidentado, em grande parte coberto de pinheiros, carvalhos, sobreiros e outras arvores silvestres, e d'aqui se extrahe bastante cortiça e madeiras que vão para o Porto, com cuja cidade faz desta freguezia grande e constante negocio, pelo rio, conduzindo áquella cidade, lenha, carvão, carqueija, madeira, nózes, e outros géneros, em barcos proprios da freguezia*[217].

Foi precisamente nestes cais que a embarcação, no qual seguia o autor José Augusto Vieira (1886), ancorou aquando da sua viagem pelo Alto concelho de Gondomar, seguindo a trajetória desde Valbom, Jovim, Foz do Sousa, Lomba até Melres.

A pesca praticada no século XVIII seguia com a mesma intensidade na segunda metade do século XIX. O Douro continuava a proporcionar, nas suas águas, peixe de rio e mar às comunidades instaladas junto ao seu leito, desde Valbom até Melres. A grande empreitada piscatória permanecia, de igual modo, no primeiro semestre do ano, com a pesca do sável e da lampreia. A tarefa de pescar estas espécies garantia uma paisagem animada digna de ser presenciada, tal como se infere pela descrição de José Augusto Viera (1886): «Se a epocha, em que o leitor fizer este passeio fluvial, fôr a das pescarias da lampreia e do sável, mais encantadoras linhas lhe offerece então a paysagem, porque tem a anima-la o movimento alegre do largar e recolher das redes feito por numerosas *companhas»*[218].

Valbom seguia com as suas restrições piscatórias, onde se destaca a Quinta das Sete Capelas, pertencente à família dos Corrêas Montenegros e o «privilegio de ninguém poder pescar na metade do rio, que lhe fica em frente»[219].

---

[217] PINHO LEAL, 1873: Vol. V, 176; VIEIRA, 1886: Vol. II, 614.
[218] VIEIRA, 1886: Vol. II, 612.
[219] VIEIRA, 1886: Vol. II, 607.

O Douro, além de servir de estrada de circulação de bens, também era palco das festividades das aldeias gondomarenses situadas nas suas margens. «A maior festividade que em Valbom se faz, é a Nossa Senhora da Conceição, na sua formosa ermida da Lagoa, sendo curiosissimo de vêr n'esse domingo de agosto o aspecto do rio Douro, onde numerosos barcos embandeirados vão alegremente navegando ao impulso das remadoras, ou á mercê das brancas velas latinas»[220].

As festividades localizadas nas proximidades das margens eram igualmente motivo de grande movimentação nas águas do Douro. O tráfego das embarcações era promovido pelos fiéis que movidos pela sua fé se deslocavam até às ermidas para prestar o seu culto. Melres era uma das freguesias que reunia fiéis oriundos de outras bandas.

> *As festividades mais solemnes que na matriz [de Melres] se realizam são, as de Corpo de Deus e Sacramento, a que affluem milhares de devotos vindos das freguezias limítrophes d'aquem e além Douro; todavia, tão grande affluencia não se accumula para formar romaria, como succede em qualquer festa do alto Minho, e se o touriste quizer colher para o seu álbum ou para a sua carteira uma impressão pittoresca, tem de procura-la á beira rio, na occasião em que os numerosos barcos transportam para as suas aldeias os que vieram á festa*[221].

O barco de travessia usado no transporte de pessoas entre margens era muito frequente no Douro, especialmente entre Avintes e Valbom. O laço de proximidade entre estas comunidades era tão vivo que originou inclusive a seguinte quadra popular:

> *Ó barqueiro traz cá o barco,*
> *Traz também a amarração…*
> *Eu quero atravessar*
> *De Avintes para Valbom!*[222]

[220] VIEIRA, 1886: Vol. II, 607.
[221] VIEIRA, 1886: Vol. II, 607.
[222] GOMES, 2017.

Figura 33. Barqueira de Avintes, cais da Ribeira, c. 196?-197?



Fonte: Fotografia de Armando Leça. Arquivo Municipal do Porto (Gisa). Cota: F-P/CMP/11/58(1). Disponível em: https://gisaweb.cm-porto.pt/units-of-description/documents/309760/?q=barqueira [Consult. 5 ago. 2024].

Figura 34. Padeiras de Avintes, século XX.



Fonte: Fotografo: Emílio Biel e Companhia. Arquivo Municipal do Porto (Gisa). Cota: F-NP/1-EB/11/28. Disponível em: https://gisaweb.cm-porto.pt/units-of-description/documents/258192/?q=padeiras+de+avintes [Consult. 5 ago. 2024].

No universo da náutica a mulher também desempenhava funções de grande responsabilidade e exigência física, tal como carregar e descarregar os produtos e dirigir a remo a embarcação provida de mercadorias ou pessoas (Tabelas 33, 34, 35)

A volumosa atividade piscatória e de transporte em Valbom proporcionou o desenvolvimento da indústria do fabrico de embarcações, nomeadamente da lancha e do barco valboeiros (Tabela 36).

«O valboeiro é um tipo de barco da família do rabelo e do rabão, todos barcos do Douro»[223]. O fundo chato, o tabuado trincado e a proeminente proa eram um dos principais elementos que tornavam esta embarcação ágil e versátil[224]. A agilidade era notória na sua circulação veloz, quer em águas profundas, quer nas águas rasas tão típicas das margens do Douro. Já a sua versatilidade era nítida no desempenho das suas funções, como embarcação de transporte de cargas e de pessoas e de uso na pesca. A lancha valboeira possuía um formato muito semelhante à lancha S. Joaneira, porém, a sua proa era mais esguia[225].

A paisagem bucólica permaneceu praticamente inalterada até à década de ’80 do século XX. Os rios continuaram a exercer um auxílio

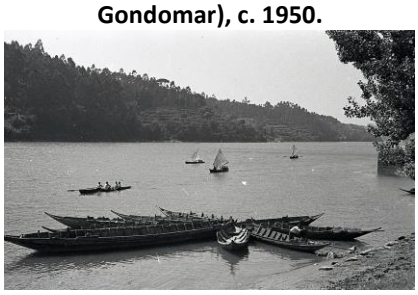
[223] MARINHO, 1998.
[224] Para mais informação sobre o tema da embarcação valboeiro consultar LIXA, 1958.
[225] VIEIRA, 1886: Vol. II, 725.

Figura 35. A descarregar sal.



Fonte: Fotografo: Nicolas Muller (1939). Portugal Antigo. Disponível em: https://www.facebook.com/groups/2100060783712669 [Consult. 5 ago. 2024].

Figura 36. Valboeiros junto à pesqueira de Atães (Jovim, Gondomar), c. 1950.



Fonte: Fotografo: desconhecido. Porto Desaparecido. Disponível em: https://www.facebook.com/photo/?fbid=3370644962990682&set=a.424243484297526.108057.332201940168348 [Consult. 5 ago. 2024].

precioso à agricultura e os ribeiros agilizavam o movimento das pás dos muitos moinhos que moíam os cereais. Os moinhos estavam distribuídos por todo o território gondomarense, mas o facto é que estas arquiteturas da água prevaleciam em grande número no Alto concelho, muito devido à numerosa existência dos ribeiros[226].

O Douro, como rio principal em território gondomarense, permitia a instalação de cais, o tráfego de embarcações e o *habitat* perfeito para espécies aquáticas de rio e mar. À direita do Douro, a margem de Gondomar estendia-se desde o Esteiro de Campanhã até Rio Mau. Nesta extensão de cerca de 28 quilómetros estavam integrados os cais do Esteiro de Campanhã, Ribeira de Abade, Gramido, Aboínha, Atães (Figura 36), Marecos, Sousa, Zebreiros, Esposade, Lixa, Silveirinha, Pombal, São Tiago e Melres, por onde transitavam diariamente bastantes passageiros e grande quantidade de mercadorias (vinhos, madeiras, legumes, etc.)[227] (Mapa 7). A freguesia da Lomba, pertencente a Gondomar, mas localizada na margem esquerda, dispunha de mais dois cais: o Pé de Moura e o de Areja (Mapa 7). De todos os cais enunciados, os mais importantes eram o de Ribeira de Abade,

[226] OLIVEIRA, 1974: Vol. I, 375-402.
[227] OLIVEIRA, 1974: Vol. I, 301.

Mapa 7. Cais no rio Douro na década de '30 do século XX segundo Camilo de Oliveira.



Mapa ilustrado. 2024. Cecília Cardoso.

Legenda: 1- Esteiro de Campanhã; 2 – Ribeira do Abade; 3 – Gramido; 4 – Aboínha; 5 – Atães; 6 – Marecos; 7 – Sousa; 8 – Zebreiros; 9 – Esposade; 10 – Lixa; 11 – Silveirinha; 12 – Pombal; 13 – São Tiago; 14 – Melres; 15 – Pé de Moura; 16 – Areja.

Zebreiros e o Pé de Moura uma vez que exportavam, além das demais mercadorias, grande quantidade de peixe, especialmente na época do sável. Por sua vez, o cais de Esposade era muito movimentado devido à exportação de máquinas e utensílios de lavoura fabricados na Companhia Industrial de Fundição (CIF)[228].

O trânsito de embarcações no Douro era constante, inclusive diante das margens gondomarenses. Na repartição de Gondomar estavam registadas 213 embarcações ao serviço do transporte de cargas e passageiros e da pesca (Tabela 21). No entanto, existiam ainda em circulação 30 embarcações não matriculadas e 50 inscritas na capitania do Porto (Tabela 21). A tripulação média destas embarcações era de três homens, exceto na pesca do sável que, devido ao uso da rede do tipo *Varga,* era necessária uma tripulação constituída por seis elementos. Já as espécies de peixe que habitavam o Douro eram a lampreia, o sável, a enguia, o barbo, a voga, o escalo, a taínha, a mugem e a ruivaca[229].

[228] Para mais informação relativa ao tema consultar FELÍCIA, 2025.
[229] OLIVEIRA, 1974: Vol. I, 302.

Às cerca de trezentas embarcações gondomarenses juntavam-se ainda cerca de três mil barcos rabelos anuais que se deslocavam pelo Douro carregados de mercadorias até ao Porto (Tabela 22).

O declínio deste frenesim marítimo teve início ainda na primeira década do século XX. Aos poucos e poucos, os gondomarenses assistiram ao desaparecimento do seu tão afamado barco valboeiro a circular nas águas do Douro. A causa foi o progresso na abertura de estradas e, consequentemente, da circulação de transportes públicos, como as carreiras de caminhetas e a linha do elétrico do Porto até Quintã (Gondomar), que ofereciam novas soluções à comunidade[230]. Ainda assim, os barqueiros persistiram no transporte de mercadorias e passageiros até à década de 1980 e os pescadores ainda faziam da pesca o seu ganha pão. Contudo, depois da construção da barragem de Crestuma, inaugurada em 1985, a pesca, em especial do sável e da lampreia, entrou em decadência até à atualidade[231].

Segundo Paulo Figueiras, na última década do século XX, a pesca no Douro estava totalmente em decadência, «apenas 4 ou 5 pescadores se ocupam a tempo inteiro na faina da pesca. Acrescem cerca de 20, já aposentados, que fazem biscates para melhorar a sua modesta pensão de reforma, que é pequena, mas suficiente para afastar o espectro da fome»[232].

[230] OLIVEIRA, 1974: Vol. I, 328.
[231] FIGUEIRAS, 1998: 58.
[232] FIGUEIRAS, 1998: 58.

Tabela 21. Embarcações gondomarenses no Douro, cerca da década de 1930, segundo Camilo de Oliveira.

	Tipo de embarcação (Função)	Nº de embarcações
Embarcações inscritas na Repartição de Gondomar	Transporte de carga	24
	Transporte de carga e passageiros	99
	Transporte de passageiros e exercício da pesca durante a época própria	41
	Pesca do sável	47
	Uso particular	2
	Subtotal	213
Embarcações sem Repartição em Gondomar (clandestinas)	Desconhecidas	30
Embarcações gondomarenses inscritas na capitania do Porto	Desconhecidas	50
	Subtotal	80
	TOTAL	293

Fonte: OLIVEIRA, 1974: Vol. I, 301-302. Tabela elaborada pela autora.

Tabela 22. Embarcações de outras regiões do Douro, cerca da década de 1930, segundo Camilo de Oliveira.

	Tipo de embarcação (Função)	Nº de embarcações
Embarcações de outras regiões do Douro	Transporte de vinho	800
	Transporte de lenha	500
	Transporte de madeira para construção	350
	Transporte de carvão	300
	Transporte de fruta	400
	Transporte de palha	200
	Transporte de batata	150
	Transporte de outras mercadorias	300
	Total	3000

Fonte: OLIVEIRA, 1974: Vol. I, 317-318. Tabela elaborada pela autora.

A festividade em honra de Nossa Senhora da Conceição, que se realizava com toda a pompa no Douro, durante o mês de agosto, perdeu-se com o passar do tempo. Por outro lado, o culto dedicado a São Pedro, padroeiro dos pescadores, e a Nossa Senhora da Abadia, padroeira dos navegantes, era festejado anualmente no dia 29 de junho e estavam inteiramente a cargo dos pescadores, tal como é possível constatar na seguinte transcrição:

> *E os barcos aparecem alegremente engalanados e embandeirados. […] os andores de S. Pedro e da Senhora da Abadia são levados aos ombros por pescadores. […] A procissão desce até ao rio Douro e, com todas as imagens de*

face voltada para a corrente, o pároco abençoa as embarcações ali ancoradas e faz preces pela abundância do pescado, durante o ano[233].

O Souto da Senhora das Neves, outrora um local aprazível e umbroso repleto de sobreiros, era o espaço predileto dos numerosos romeiros que procuravam o refrigério do sol intenso de agosto. Os gondomarenses e os demais devotos das terras circunvizinhas afluíam à igreja de Valbom para cumprir as promessas feitas à Virgem, assim como os «[…] feirantes que montavam as tendas de comes e bebes e de outras utilidades, sedentos do negócio lucrativo»[234] onde também «[…] chegou a ser exposta à venda a famigerada louça de Barcelos»[235]. A imagem de Nossa Senhora das Neves era tão venerada que a gente de Avintes entoava com frequência um louvor com os seguintes versos:

Minha Senhora das Neves,
Da igreja de Valbom;
Se num morrer, hei-de ver
Essa tua opinião.[236]

O templo dedicado a Nossa Senhora da Saúde no Monte Murado, freguesia de Pedroso, em Vila Nova de Gaia, atrai todos os anos no mês de agosto abundantes romeiros e devotos. Os gondomarenses estavam e continuam a estar entre os peregrinos que se deslocam para prestar o seu culto, cumprir as suas promessas e pedir proteção à Virgem. A peregrinação continua a ter início de madrugada. Em tempos, os peregrinos gondomarenses, solitários ou em grupo, dirigiam-se ao cais mais próximo para embarcar rumo à margem esquerda do Douro, percorrendo depois o restante do percurso a pé até ao santuário. Na última década do século XX, o trânsito de peregrinos a atravessar o Douro ainda era intenso. Os barqueiros, muitos dos quais pescadores, aproveitavam a ocasião para lucrar com as travessias. Na neblina da madrugada, os barcos deslocavam-se lentamente ao som do bater da água na embarcação, tendo como

[233] FIGUEIRAS, 1998: 138.
[234] FIGUEIRAS, 1998: 138.
[235] FIGUEIRAS, 1998: 138.
[236] FIGUEIRAS, 1998: 139.

única visão as lanternas do barco que seguia na frente. O medo da travessia impedia o falatório, mas os mais corajosos deslizavam os dedos pelas águas noturnas do Douro[237]. Na atualidade, muitos gondomarenses ainda participam nesta romaria, mas sem fazer a travessia de barco.

Hoje são poucos os campos agrícolas regados e fertilizados pelos rios; as pás dos moinhos não giram para moer os cereais; os valboeiros não transportam produtos e pessoas, nem servem mais como veículo de pesca; e o culto à imagem da Senhora das Neves em Valbom está perdido no esquecimento.

Hoje as margens dos ribeiros e dos rios estão solitárias; os moinhos estão em ruínas ou foram intervencionados como símbolo de uma atividade outrora perdida[238]; os barcos rabelos, já não transportam as tão célebres pipas de vinho do Porto, mas navegam Douro acima e abaixo repletos de turistas; os valboeiros quase extintos são alvo de interesse pelas gerações mais novas que procuram, desesperadamente, recuperar a técnica construtiva através dos últimos mestres detentores do seu saber[239]; a pesca tornou-se meramente um passatempo para amadores e, com isso, as técnicas piscatórias e da execução de redes está em vias de extinção; as travessias de barco tão necessárias no passado não existem mais; e a procissão do São Pedro dos Pescadores, em Valbom, não tem o brilho do passado.

---

[237] Memórias da autora.

[238] Para mais informação consultar os documentários FERREIRA, Paulo (s/d). *Os rapazes de Jancido*. [vídeo]. YouTube. https://www.youtube.com/watch?v=RI87PV-05jk [Consult. 18 fev. 2025] e FERREIRA, Paulo (s/d). *No silêncio dos moinhos*. [vídeo]. Paulo Ferreira. https://pauloferreira.pt/portefolio-de-filmes/no-silencio-dos-moinhos/ [Consult. 18 fev 2025].

[239] Para mais informação consultar o documentário TORRE, Sérgio (S/d). *Construção de um valboeiro pelo mestre Manuel Sousa*. [vídeo]. Facebook. https://www.facebook.com/watch/?v=181521996330137 [Consult. 18 fev 2025].

3. Capítulo – Demografia e sociabilidade entre os ofícios da madeira em Gondomar

3.1. Gondomar como uma "grande fábrica"

Gondomar foi palco de uma rede profissional sem precedentes, cuja dinâmica envolvia, simultaneamente, os setores primário, secundário e terciário.

Como foi possível aferir no primeiro capítulo, no território ocorria uma rede tão complexa no universo profissional que o declínio de uma área laboral, qualquer uma que fosse, afetaria profundamente as restantes. Os ofícios, mesmo que aparentemente divergentes, necessitavam uns dos outros para sobreviver.

A extração e a recolha das matérias-primas combustíveis permitiam a alimentação dos fornos das pequenas e das grandes indústrias, mas também proporcionava o aquecimento das refeições e dos lares.

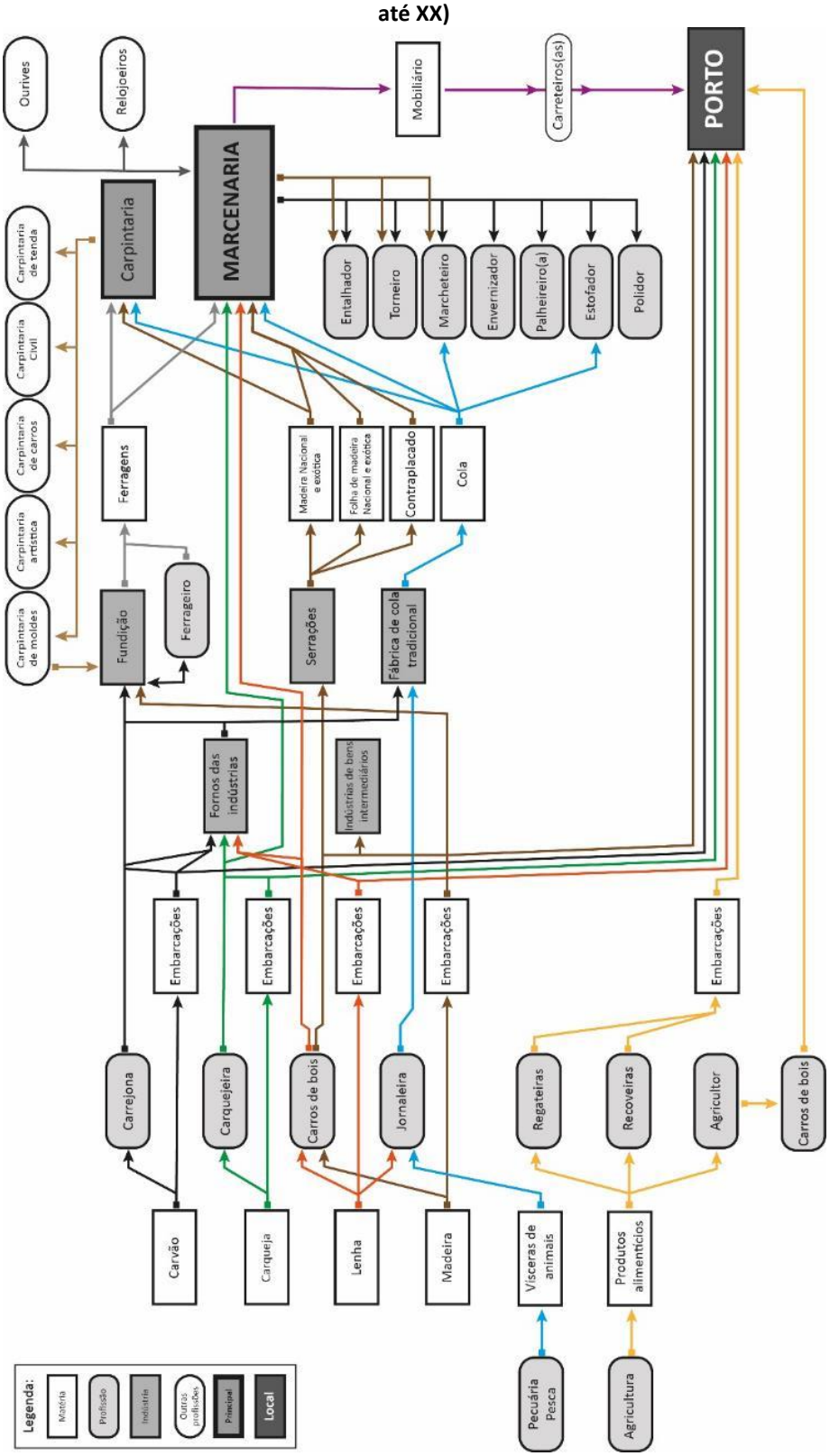
O transporte decorria por via terrestre e aquática, esta última através do rio Douro. As matérias-primas e os produtos alimentícios e industriais eram transportados e comercializados entre as freguesias do concelho, mas tinham também como destino o Porto e arredores. O tráfego de pessoas decorria naturalmente pelas mesmas vias, como transportadores de cargas ou como trabalhadores na cidade.

Por sua vez, as indústrias do Porto necessitavam do serviço desempenhado pelos artesãos gondomarenses para a execução de certos produtos como tecidos, mobiliário, acessórios de ouro e prata, cigarros, fósforos, etc. Por seu turno, as artesãs domésticas (tecedeiras, fiadeiras, manipuladoras de tabaco, etc.) e as oficinas artesanais e familiares (marcenarias, carpintarias, ourivesarias, etc.) necessitavam das encomendas portuenses. Estas requisições exigiam ainda o envolvimento de outros ofícios paralelos (entalhadores, torneiros, marcheteiros, palheireiras, etc.) que, indiretamente, contribuíam para a execução desses bens. Este vaivém envolvia, seguramente, toda a comunidade gondomarense, entre homens, mulheres, jovens e crianças.

Este panorama de extrema complexidade permite-nos aferir que a grande maioria das atividades laborais e dos ofícios abordados no capítulo anterior estão intrinsecamente relacionados com o universo dos ofícios da madeira.

A ilustração 1 permite compreender visualmente o elevado grau de complexidade a relação entre os setores primário, secundário e terciário existente em Gondomar desde o século XVIII até ao XX.

Ilustração 1. A relação entre os setores primário, secundário e terciário em Gondomar (séculos XVIII até XX)



Esquema ilustrativo. 2024. Autoria da autora.

3.2. A população dos ofícios da madeira

3.2.1. As condições propícias à indústria da madeira

Com a análise do capítulo anterior, foi percetível que o concelho de Gondomar beneficiou da anexação dos novos territórios no século XIX. A divisão entre o Alto e o Baixo concelho, fruto das caraterísticas do terreno, agilizou organicamente o progresso vigente.

Segundo Rio Fernandes, Gondomar, localizado no lado oriental do Porto, detinha uma posição desfavorável para o desenvolvimento económico, tal como se pode constatar na seguinte transcrição: «Dentro da cidade como na sua envolvência, o lado oriental é comumente entendido como um espaço desordenado, economicamente desvalorizado e relacionalmente dependente»[240].

Ao longo dos séculos XVIII e XIX, o lado oriental da cidade do Porto era um espaço de feiras e de uma marcante presença rural. Campanhã, a freguesia localizada no extremo oriente do Porto, ocupava o lugar mais desvalorizado da cidade. Ora, uma vez que boa parte do território de Gondomar era fronteiriço a Campanhã e ambos, maioritariamente, rurais, o concelho gondomarense, mesmo independente, tornou-se uma extensão do Porto oriental. Por este motivo, Campanhã e Gondomar não foram o alvo de eleição dos ingleses, mas dos brasileiros torna-viagens que construíram múltiplas quintas e alguns palácios ou casas apalaçadas[241].

Campanhã a partir dos finais do século XIX e inícios do XX sofreu as tendências nacionais do crescimento da indústria, conhecendo «uma nova realidade social e urbana que aparece na sequência da utopia da cidade industrial»[242]. A indústria que se instalou na zona oriental procurou adquirir terrenos mais baratos e enquadrados numa «maior facilidade de circulação e o aumento da acessibilidade às principais vias rodoviárias de relação nacional e internacional»[243].

---

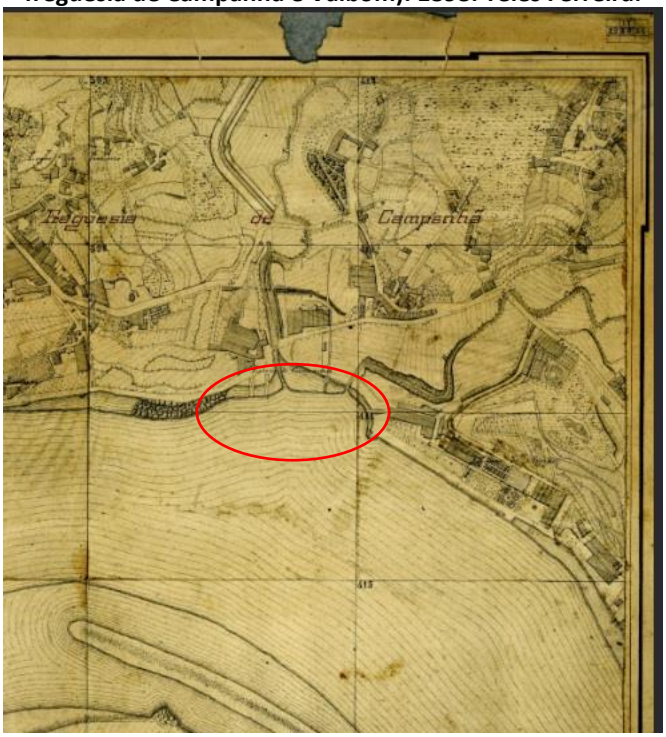
[240] FERNANDES, 1996: 226.
[241] FERNANDES, 1996: 226-227.
[242] MACOR, 2019: 17.
[243] *Apud* MACOR, 2019: 18.

A abertura da Estação do Pinheiro de Campanhã, a inauguração das linhas do Minho e Douro, a chegada à margem direita do Douro através da linha do Norte - por meio da Ponte D. Maria Pia concluída em 1877 - e a fixação das fábricas foram fatores muito atrativos para a população rural. O êxodo migratório e de emigração instalou-se sobretudo nas freguesias de Campanhã e Bonfim onde proliferaram as fábricas, as ilhas e mais tarde os bairros operários[244].

Foi neste contexto que os gondomarenses aproveitaram, dentro do possível, o melhor que o território tinha para oferecer, como a extração de matérias-primas, a implantação da indústria próxima ao Porto e o Douro como principal veículo de transporte. Gondomar não se tornou numa máquina, mas numa grande fábrica.

Um dos requisitos que terá contribuído para o desenvolvimento da indústria da madeira em Campanhã e Valbom poderá estar relacionado com o Esteiro de Campanhã (Mapa 8).

Mapa 8. Carta cadastral da cidade do Porto (pormenor da freguesia de Campanhã e Valbom). 1898. Teles Ferreira.



Fonte: Mapa dirigido e levantado por Augusto Gerardo Teles Ferreira por encomenda da Câmara Municipal do Porto. Arquivo Municipal do Porto (Gisa). Cota: D-CDT/A4-134(23). Disponível em: https://gisaweb.cm-porto.pt/units-of-description/documents/714733/?q=esteiro+de+campanh%C3%A3 [Consult. 8 ago 2024]

[244] FERNANDES, 1996: 227; MACOR, 2019: 17-18. Para mais informação sobre a rede de comunicações terrestres do distrito do Porto consultar TEIXEIRA, 2021.

Figura 37. Postal do Esteio de Campanhã, descarga de lenha. C. 1910.



Fonte: Coleção de Postais. Editor: Zacharias Rodrigues. Arquivo Municipal do Porto (Gisa). Cota: D-PST/998. Disponível em: https://gisaweb.cm-porto.pt/units-of-description/documents/48472/?q=esteiro+de+campanh%C3%A3 [Consult. 8 ago 2024].

O Esteiro de Campanhã recebia, constantemente, as matérias-primas essenciais aos ofícios da madeira, como a própria madeira, a lenha, a carqueja e o carvão.

O cartão postal "Costumes Portugueses" (Figura 37) demonstra, em primeiro plano, a descarga da lenha no "Esteio de Campanhã" e, em último plano, o casario de Valbom e as altas torres que sinalizam a presença da indústria junto ao Douro. Esta imagem confirma a necessidade do transporte por água (barcos) e terra (carro de bois), bem como a intervenção da mulher no carregamento e descarregamento das matérias-primas entre os meios de transporte.

Consideramos que o acesso das matérias-primas através do "Esteiro de Campanhã" proporcionou a proliferação da produção do mobiliário em Campanhã e Valbom, encabeçada pelo ofício da marcenaria, seguindo-se os restantes - entalhadores, marcheteiros, torneiros, estofadores, palheireiras, polidores e envernizadores. A marcenaria, para além da produção do mobiliário, também fornecia peças de tipologia muito particular aos relojoeiros[245] e ourives[246].

A matéria-prima circulava por água e por terra, mas os artefactos de madeira, quando concluídos, eram transportados por via terrestre pelos carreteiros(as)[247]. O

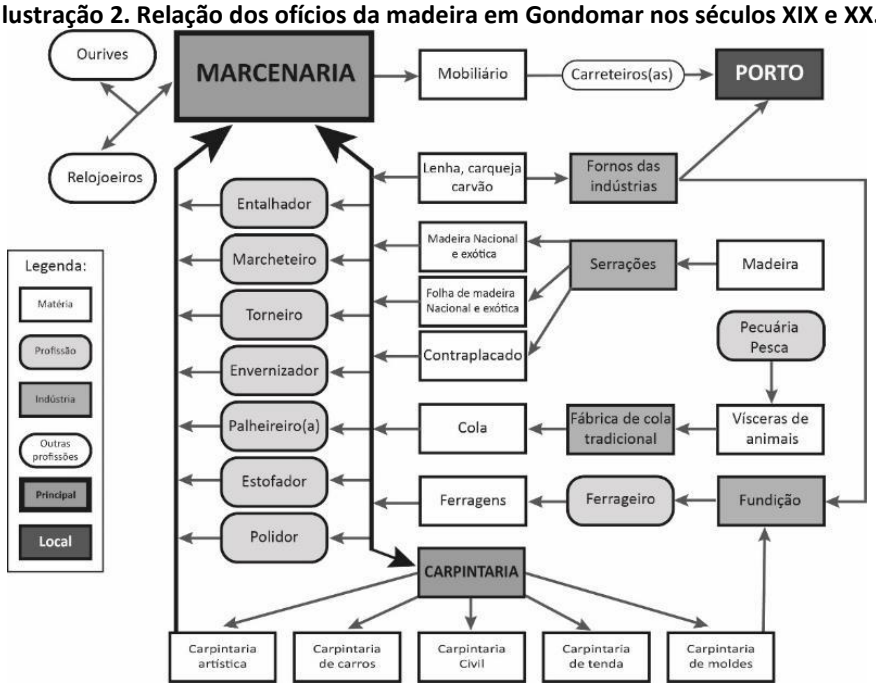
[245] Caixas de madeira para os relógios.
[246] Mobiliário que recebia apliques em prata.
[247] Até ao momento, não foram encontrados registos na documentação que comprove que o mobiliário era transportado nas embarcações pelo Douro. Conseguimos apenas apurar o transporte do mobiliário pelos carreteiros(as) por via terrestre graças aos testemunhos orais da população gondomarense mais envelhecida que ainda recordam a atividade do transportador(a) de cargas.

mobiliário era então descarregado no Porto, abastecendo a cidade ou seguindo viagem para outros pontos do país e estrangeiro.

A presença dos ofícios da madeira e a introdução da eletricidade no concelho contribuiu para a instalação das serrações e das fábricas de cola em Gondomar no século XX. As serrações e as fábricas de cola garantiam o tratamento aprimorados das matérias-primas e uma maior proximidade para com as oficinas dos ofícios da madeira (Ilustração 2).

A carpintaria, com toda a sua diversidade, teve um grande impacto na comunidade gondomarense e portuense, principalmente por meio da carpintaria de construção civil e da carpintaria artística. A carpintaria artística aliou-se à marcenaria na execução do mobiliário civil, mas sobretudo de cariz comercial[248]. A carpintaria de moldes, sendo uma prática na fundição, também teve a sua repercussão em Gondomar, nomeadamente a partir da *Companhia Industrial de Fundição* (CIF)[249].

Ilustração 2. Relação dos ofícios da madeira em Gondomar nos séculos XIX e XX.



Esquema ilustrativo. 2024. Autoria da autora.

[248] Vide o subcapítulo *A carpintaria em Gondomar*.
[249] Sobre o tema da fundição em Gondomar consultar FELÍCIA, 2025.

A demografia dos ofícios da madeira em Gondomar a partir de fontes históricas (1760-1911)

A *Lista de Ordenanças* e os *Registos Paroquiais* são as fontes mais recuadas que nos permitem conhecer o panorama da atividade dos trabalhadores da madeira no concelho de Gondomar.

As Listas das Companhias de Ordenanças do concelho de Gondomar, da segunda metade do século XVIII, já reúnem informação bastante significativa concernente aos homens gondomarenses, nomeadamente a indicação da profissão, idade e o número, nome e profissão dos filhos. Por este motivo, esta fonte é fundamental, pois permite averiguar os ofícios da madeira ativos então no concelho.

Os Registos Paroquiais fornecem os três estágios principais da vida em comunidade: batismo, casamento e óbito. A análise desta fonte possibilita compreender e comprovar a evolução, as incidências e as assimetrias dos ofícios da madeira no território de 1860 a 1911. Optamos por analisar este período por três motivos cruciais: primeiro, nesta cronologia o concelho de Gondomar já era constituído pelas onze freguesias; segundo, pretendemos comprovar que o crescimento dos ofícios da madeira em Gondomar ocorreu na segunda metade do século XIX e, terceiro, pelo facto de a documentação se encontrar digitalizada e disponível em linha em *Tombo.pt*[250].

Na escassez de estudos relativos aos ofícios da madeira, os Registos Paroquiais mostraram-se uma fonte crucial para o desenvolvimento do presente estudo. Com a recolha dos dados alusivos aos profissionais do nosso interesse – carpinteiros, marceneiros, entalhadores, torneiros, palheireiras, polidores, envernizadores, estofadores, escoveiros, penteeiros, etc. – deparamo-nos com dois tipos de informação de grande potencial caraterizadas como primária e secundária.

A informação primária, a mais relevante, congrega: o número e nome dos trabalhadores dedicados aos ofícios da madeira; os diferentes graus de especialização e os ofícios afins relacionados com a atividade da madeira; a localização das residências e

[250] A documentação mencionada pode ser consultada através da seguinte hiperligação: https://tombo.pt/

o respetivo mapeamento no território; as relações matrimoniais entre as famílias que dominavam a arte da madeira no concelho; a passagem do legado do ofício de pai para filho; a deslocação dos trabalhadores da madeira entre as freguesias gondomarenses e concelhos limítrofes com Gondomar; e o crescimento gradual dos ofícios relacionados com a produção do mobiliário.

Já a informação secundária é relevante pois complementa a informação primária e permite ainda compreender a realidade da atividade dos ofícios da madeira a partir da análise dos seguintes temas: a natalidade e a mortalidade infantil, muitíssimo elevadas e que envolviam, naturalmente, os filhos dos trabalhadores em estudo; as práticas devocionais e de sociabilidade, como a tradição de serem os santos a apadrinhar as crianças batizadas; a escolha dos homens em assumir crianças ilegítimas e o trabalho feminino e infantil.

O nosso objetivo inicial consistia na análise integral dos ofícios da madeira a partir dos Registos Paroquiais (batismo, casamento, óbito) das onze freguesias que constituíam Gondomar de 1860 até 1911, pois só assim conseguiríamos o panorama na integra da atividade em Gondomar. No entanto, a recolha dos dados mostrou-se bastante morosa e abundante. Por esta razão, não nos foi possível concluir a tarefa planeada, mas conseguimos reunir a informação dos casamentos das onze freguesias e os dados de batismo e óbito das freguesias de Fânzeres, São Cosme e Valbom. Ainda assim, esta compilação demonstra um número impressionante de indivíduos e de registos de atividade, tal como se pode constatar nas tabelas 27 e 28.

A tabela 23, secionada pelo tipo de registo e o respetivo número de indivíduos, demonstra que estiveram ativos 3050 trabalhadores da madeira entre 1860 e 1911. O gráfico 3 permite constatar visualmente que as freguesias de Fânzeres, Rio Tinto, São Cosme e Valbom foram as que demonstraram a maior concentração de indivíduos nos registos de casamento.

A tabela 24, secionada pelo tipo de registo e o respetivo número de registos por freguesia, demonstra que houve uma participação de 13092 intervenções dos trabalhadores da madeira na comunidade entre 1860 e 1911. O gráfico 4 revela

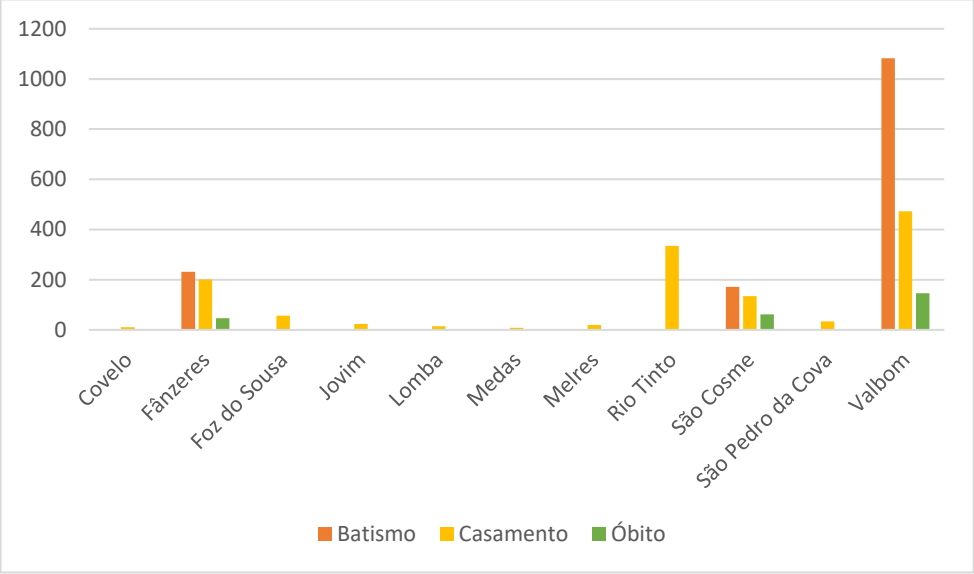
visualmente que as maiores intervenções ocorreram, uma vez mais, nas freguesias de Fânzeres, Rio Tinto, São Cosme e Valbom.

Tabela 23. Número de trabalhadores da madeira a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911)

	Registos Paroquiais (Tipo de registo)	Número de indivíduos
Covelo	Registo de Casamento	11
Fânzeres	Registo de Batismo	231
	Registo de Casamento	201
	Registo de Óbito	46
Foz do Sousa	Registo de Casamento	57
Jovim	Registo de Casamento	24
Lomba	Registo de Casamento	15
Medas	Registo de Casamento	8
Melres	Registo de Casamento	20
Rio Tinto	Registo de Casamento	335
São Cosme	Registo de Batismo	172
	Registo de Casamento	134
	Registo de Óbito	62
S. P. Cova	Registo de Casamento	34
Valbom	Registo de Batismo	1082
	Registo de Casamento	472
	Registo de Óbito	146
	TOTAL	3050

Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de batismo, casamento e óbito* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

Gráfico 3. Número de trabalhadores da madeira a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911).



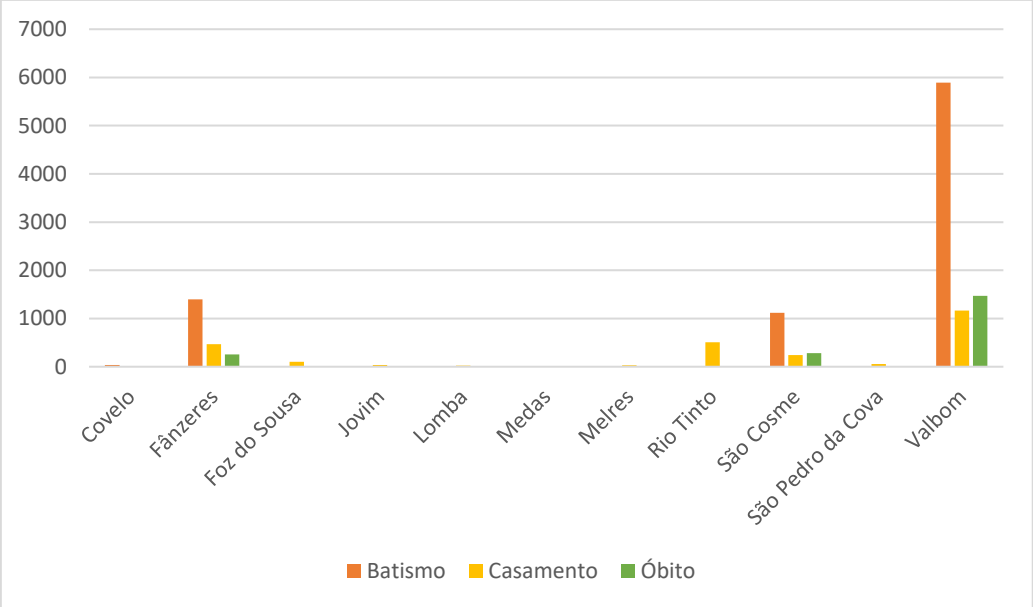
Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de batismo, casamento e óbito* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

Tabela 24. Número de registos de atividade dos trabalhadores da madeira nos Registos Paroquiais (1860-1911).

	Registos Paroquiais (Tipo de registo)	Número de registos
Covelo	Registo de Casamento	39
Fânzeres	Registo de Batismo	1398
	Registo de Casamento	465
	Registo de Óbito	257
Foz do Sousa	Registo de Casamento	100
Jovim	Registo de Casamento	33
Lomba	Registo de Casamento	24
Medas	Registo de Casamento	12
Melres	Registo de Casamento	28
Rio Tinto	Registo de Casamento	510
São Cosme	Registo de Batismo	1120
	Registo de Casamento	244
	Registo de Óbito	279
São Pedro da Cova	Registo de Casamento	59
Valbom	Registo de Batismo	5889
	Registo de Casamento	1167
	Registo de Óbito	1468
	TOTAL	13092

Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de batismo, casamento e óbito* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

Gráfico 4. Número de registos de atividade dos trabalhadores da madeira nos Registos Paroquiais (1860-1911).



Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de batismo, casamento e óbito* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

Alertamos que, dada a fragilidade dos Registos Paroquiais, tanto estes como os próximos dados que serão abordados nos subcapítulos subsequentes dedicados a esta fonte correspondem a valores aproximados aos da realidade.

Os ofícios da madeira nos Registos Paroquiais de casamento (1860-1911)

A partir dos Registos Paroquiais de casamento foi possível recolher a informação referente aos noivos e testemunhas dos trabalhadores da madeira das onze freguesias de Gondomar de 1860 até 1911.

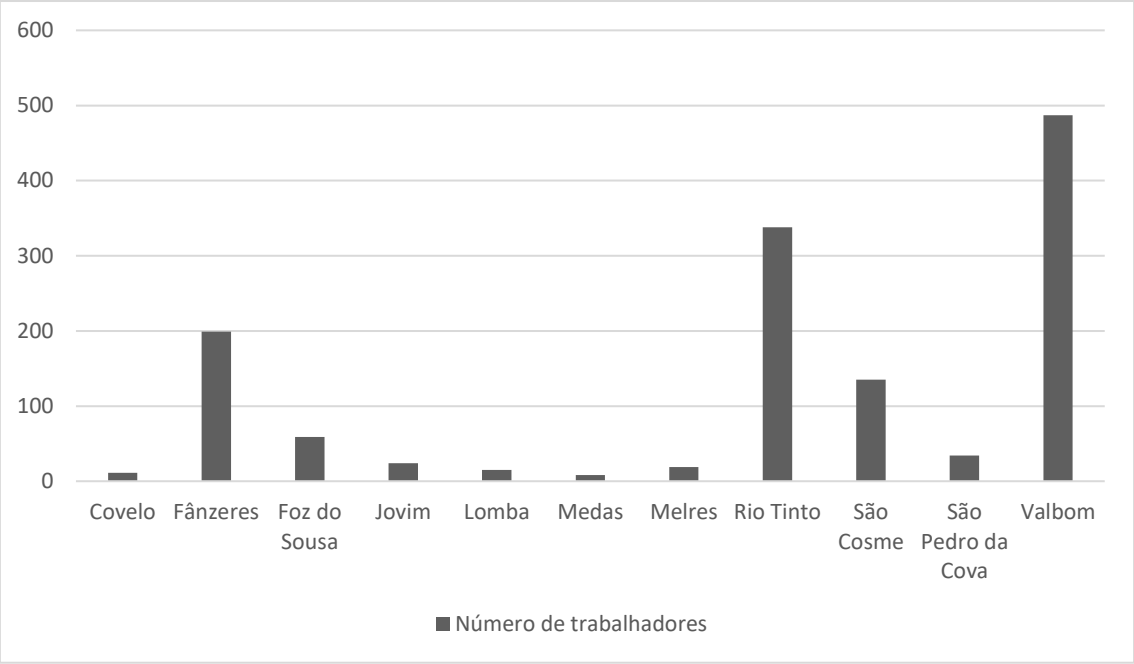
Através da tabela 25 é possível constatar que os valores mais elevados estão concentrados nos ofícios de carpinteiro (804), marceneiro (519), entalhador (46) e torneiro (26). Porém, o número total reúne 1329 intervenientes. O gráfico 5 demonstra, em termos visuais, que as freguesias de Fânzeres, Rio Tinto, São Cosme e Valbom congregam os valores mais elevados, estando Valbom no topo desta contagem.

Tabela 25. Número de trabalhadores da madeira em Gondomar a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911).

	Car.	Dour.	Ent.	Mar./Ens.	Tor.	Ser.	Pol.	Env.	Pent./Esc.	Rel.	TOTAL
Covelo	11	x	x	x	x	x	x	x	x	x	**11**
Fânzeres	116	2	1	79	1	x	x	x	x	x	**199**
Foz do Sousa	44	x	x	14	1	x	x	x	x	x	**59**
Jovim	20	x	x	3	x	x	x	x	x	1	**24**
Lomba	13	x	x	1	x	1	x	x	x	x	**15**
Medas	6	x	2	x	x	x	x	x	x	x	**8**
Melres	19	x	x	x	x	x	x	x	x	x	**19**
Rio Tinto	296	2	2	24	3	8	x	x	x	3	**338**
São Cosme	96	x	3	29	1	x	x	x	1	5	**135**
S. P. Cova	27	x	x	7	x	x	x	x	x	x	**34**
Valbom	60	x	38	362	20	x	1	1	5	x	**487**
										TOTAL	**1329**

Legenda: Car. – Carpinteiro; Dour. – Dourador; Ent. – Entalhador; Mar./Ens. – Marceneiro/ensamblador; Tor. – Torneiro; Ser. – Serrador; Pol. – Polidor; Env. – Envernizador; Pent./Esc. – Penteeiro/ Escoveiro; Rel. – Relojoeiro. **Fonte:** ADP. *Registos Paroquiais de casamento* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

Gráfico 5. Número de trabalhadores da madeira em Gondomar a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911).



Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de casamento* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

Embora o número total obtido seja de 1329 trabalhadores da madeira, devemos ter em consideração que 10 destes trabalhadores desempenharam dois ofícios que envolviam a madeira como matéria-prima. Estes 10 trabalhadores estavam distribuídos pelas freguesias de Fânzeres (4), Foz do Sousa (2), Rio Tinto (2) e Valbom (2), tal como é possível constatar na tabela 26.

Estes 10 trabalhadores tinham em comum o ofício de marceneiro, mas a diferença reside na prática da segunda atividade. Enquanto 8 indivíduos exerciam também o ofício de carpinteiro, os restantes dois desempenharam outras especializações, um como entalhador e o outro como torneiro (Tabela 26).

Na realidade, a dupla atividade laboral entre os ofícios da madeira e similares foi bastante recorrente desde a época moderna, como tão bem o demonstram as obras de Pinho Brandão (1984) e de Natália Ferreira-Alves (1989)[251]. A conjugação laboral dos

[251] A temática relativa ao acumular das especializações será abordada com mais pormenor no subcapítulo *Em Portugal.*

ofícios da madeira foi igualmente frequente durante a época contemporânea em Gondomar entre os ofícios da madeira.

Tabela 26. Número de trabalhadores da madeira com mais de um ofício a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911).

	Número de trabalhadores com 1 ofício	Número de trabalhadores com 2 ofícios	Profissões (detalhe)
Fânzeres	195	4	Carpinteiro e marceneiro
Foz do Sousa	57	2	Carpinteiro e marceneiro
Rio Tinto	336	2	Carpinteiro e marceneiro
Valbom	485	2	Entalhador e marceneiro
			Torneiro e marceneiro

Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de casamento* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

Entre 1860 e 1911 foram concretizados 1293 casamentos, cujos noivos exerciam uma atividade laboral relacionada com a madeira. Dos 1293 noivos, 42 celebraram o matrimónio pela segunda vez, alcançando um total de 1335 casamentos (Tabela 27). As paróquias de Fânzeres, Rio Tinto, São Cosme e Valbom foram, uma vez mais, o centro de maior atividade (Tabela 27).

O matrimónio requer, naturalmente, a presença de testemunhas. Os matrimónios em análise requisitaram a presença de 739 trabalhadores da madeira, sendo que 537 foram testemunhas apenas uma vez e 202 testemunharam várias vezes. As 739 testemunhas abarcam o número total de 1282 participações nos registos de casamento (Tabela 27). Este valor é de grande relevância, pois, dada a proximidade do número de casamentos, significa que os noivos mantinham uma relação muito próxima com os trabalhadores da mesma atividade laboral.

Tabela 27. Número de noivos e testemunhas de casamento a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911).

	Número de Noivos	Número de noivos casados 2 vezes	Número de Testemunhas	Testemunhas apenas uma vez	Testemunhas mais que uma vez	Número de entradas
Covelo	7	x	4	1	3	31
Fânzeres	163	4	99	68	31	279
Foz do Sousa	39	1	34	23	11	60
Jovim	20	x	13	13	x	13
Lomba	8	x	11	9	2	16
Medas	2	x	8	7	1	10
Melres	15	x	8	7	1	12
Rio Tinto	263	5	167	133	34	233
São Cosme	159	4	42	34	8	71
S. P. da Cova	34	x	18	14	4	23
Valbom	583	28	335	228	107	534
TOTAL	**1293**	**42**	**739**	**537**	**202**	**1282**

Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de casamento* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

Um número tão avultado de casamentos proporcionou a análise do crescimento dos ofícios da madeira em Gondomar de 1860 até 1911. De facto, os dados recolhidos comprovam efetivamente que houve um crescimento gradual até à década de 1890, subindo abruptamente a partir de 1900.

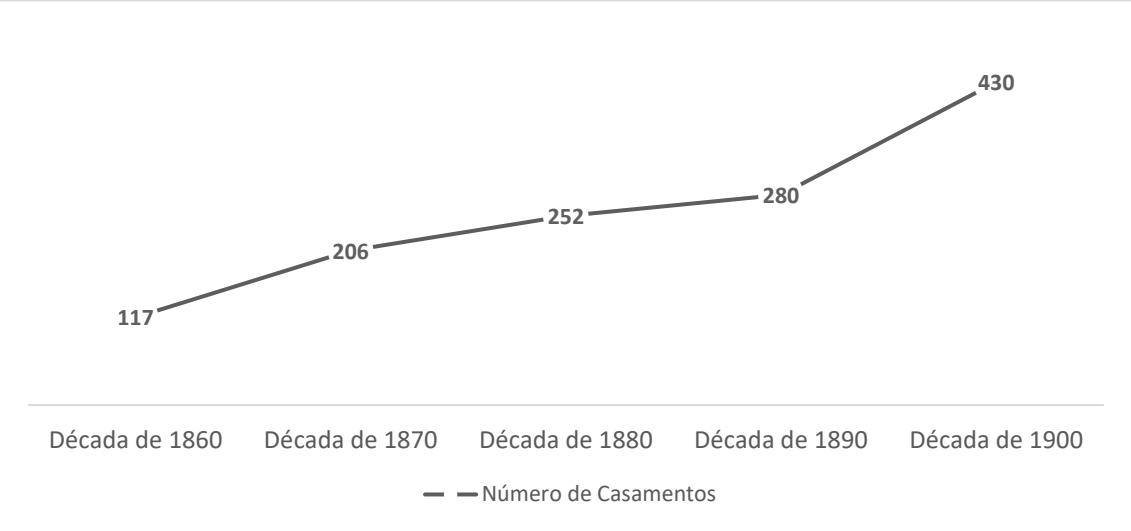
O gráfico 6 permite-nos acompanhar a evolução do crescimento dos ofícios da madeira de forma eficaz. De 1860 até à década de 1890 o crescimento foi gradual. Contudo, as décadas de 1880 e 1890 apresentam um aumento muito ligeiro. Com efeito, estas duas décadas coincidem com duas crises de peso. A primeira crise afetou a produção do mobiliário nacional devido à concorrência do mobiliário estrangeiro que entrou com ímpeto no território português. Já a segunda crise esteve relacionada com a filoxera no vale do Douro. Estas duas crises, industrial e agrícola, despoletou a mudança de ofício e a emigração dos portugueses, inclusive dos gondomarenses, para o Brasil[252].

A partir de 1900, o número de noivos sofreu um aumento bastante significativo, sendo o mais acentuado até esta década. O ano de 1910 teve um início promissor,

[252] Sobre esta temática consultar o subcapítulo *5.2. As crises no setor da madeira e a sua repercussão em Gondomar*.

registando um total de 44 casamentos (Tabela 28). Porém, os livros paroquiais foram encerrados em 31 de março de 1911. A partir de abril de 1911, a Lei da Separação da Igreja do Estado determinou que todos os registos paroquiais deveriam ser transferidos das respetivas paroquias para as recém-instituídas Conservatórias do Registo Civil. Ainda assim, tal como foi possível constatar, o crescimento dos ofícios da madeira em Gondomar progrediu efetivamente na segunda metade do século XIX.

Gráfico 6. Número de casamentos por década a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911).



Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de casamento de Valbom* (1860-1911). Gráfico elaborado pela autora.

Tabela 28. Número de casamentos por década a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911).

	1860	0[253]	**1870**	10	**1880**	22	**1890**	27	**1900**	33	**1910**	44
	1861	3	**1871**	17	**1881**	24	**1891**	33	**1901**	30	**1911**	6
	1862	6	**1872**	17	**1882**	26	**1892**	22	**1902**	56		
	1863	7	**1873**	11	**1883**	29	**1893**	21	**1903**	45		
	1864	22	**1874**	29	**1884**	22	**1894**	26	**1904**	45		
	1865	15	**1875**	21	**1885**	34	**1895**	33	**1905**	48		
	1866	17	**1876**	26	**1886**	18	**1896**	25	**1906**	32		
	1867	13	**1877**	31	**1887**	30	**1897**	30	**1907**	44		
	1868	18	**1878**	28	**1888**	26	**1898**	24	**1908**	51		
	1869	16	**1879**	16	**1889**	21	**1899**	39	**1909**	46		
Valor déc.	117		206		252		280		430		50	

Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de casamento de Valbom* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

[253] O pároco raramente registou as profissões dos noivos e das testemunhas de casamento no ano de 1860.

A exposição dos noivos e das testemunhas de casamento teve como base a análise dos dados por freguesia. Contudo, alertamos que a convivência entre os profissionais da madeira era muito mais orgânica. Com a tabela 29 ficou nítido que os trabalhadores da madeira tinham uma relação muito próxima. Ficou também evidente que cada freguesia continha um núcleo de interação laboral e social, mas estas interações não eram fechadas, havendo, por isso, ligações de proximidade com as freguesias circundantes.

A tabela 29 demonstra precisamente a movimentação dos homens pelo concelho como noivos e testemunhas. Os noivos que circularam com maior intensidade foram os residentes de Fânzeres (182) e sobretudo os de Valbom (600). Quanto ao número das testemunhas é notório que os valores que indicam as residências são inferiores quando comparados ao número de testemunhas por freguesia (Tabela 29).

Durante a recolha dos dados foi percetível que, em muitos registos, não foram arroladas as zonas residenciais dos indivíduos em estudo. Com a análise detalhada dos dados obtivemos a confirmação de que não foram divulgadas as zonas residenciais de 140 indivíduos (69 noivos, 71 testemunhas), deixando em aberto a sua localização residencial.

Tabela 29. Residência dos noivos e das testemunhas de casamento em Gondomar a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911).

	Número de Noivos	Noivos residentes em Gondomar	Número de Testemunhas	Testemunhas residentes em Gondomar
Covelo	7	7	4	6
Fânzeres	163	182	99	94
Foz do Sousa	39	28	34	25
Jovim	20	21	13	13
Lomba	8	2	11	10
Medas	2	4	8	5
Melres	15	13	8	8
Rio Tinto	263	209	167	140
São Cosme	159	137	42	30
S. P. Cova	34	21	18	12
Valbom	583	600	335	325
Desconhecido	69	x	71	x

Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de casamento de Valbom* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

A união entre os ofícios da madeira não se restringiu apenas a nível concelhio, mas transcendeu fronteiras com os concelhos limítrofes. A tabela 30 comprova efetivamente que os trabalhadores da madeira oriundos dos concelhos circundantes contraíram matrimónio com as mulheres gondomarenses. As trocas matrimoniais mais evidentes estabeleceram-se sobretudo entre os concelhos da Maia (20), Porto (22) e Vila Nova de Gaia (9) (Tabela 30). Os trabalhadores da madeira provenientes destes concelhos – Maia, Porto, Vila Nova de Gaia – também se envolveram ativamente como testemunhas de casamento (Tabela 30).

Quanto aos trabalhadores que residiam nos concelhos mais longínquos e, por esta razão, com uma participação mais reduzida, consideramos que, tanto os noivos, como as testemunhas, correspondiam, na sua grande maioria, a familiares dos gondomarenses e que, estando deslocados, retornavam às suas origens para as celebrações.

Tabela 30. Residência dos noivos e das testemunhas de casamento dos concelhos limítrofes em Gondomar a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911).

	Noivos residentes em outros concelhos	Testemunhas residentes em outros concelhos
Bouças	1	x
Castelo de Paiva	1	x
Maia	20	8
Marco de Canaveses	1	x
Matosinhos	x	2
Penafiel	1	x
Porto	22	32
Santa Maria da Feira	2	x
Valongo	3	3
Vila Nova de Gaia	9	6
Desconhecido	4	10

Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de casamento de Valbom* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

Maia, Porto e Vila Nova de Gaia foram os concelhos com os valores mais elevados. Por esta razão, optamos por desenvolver uma análise mais pormenorizada, por forma a entender quais as freguesias que mantinham uma maior proximidade com Gondomar.

Os valores expostos na tabela 31 revelam que os trabalhadores da madeira das freguesias do Porto foram os que mais interagiram com Gondomar, principalmente

Campanhã, Bonfim e Santo Ildefonso. Os intervenientes da Maia eram todos residentes de Águas Santas. Já em Vila Nova de Gaia sobressai a freguesia de Avintes.

Águas Santas, Bonfim, Campanhã e Avintes foram as freguesias com maior afluência na participação das celebrações matrimoniais gondomarenses (Tabela 31). Esta interação era também bastante profícua no sentido contrário, ou seja, os gondomarenses também participavam nas celebrações realizadas em Águas Santas, Bomfim, Campanhã e Avintes. Contudo, não nos é possível comprovar com números esta realidade, uma vez que para isso seria necessário um estudo sobre as freguesias enunciadas, tarefa esta que não nos foi possível concretizar.

Tabela 31. Lugares de residência dos noivos e das testemunhas de casamento da Maia, Porto e Vila Nova de Gaia em Gondomar a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911).

Concelhos	Freguesias	Noivos	Testemunhas
Maia	Águas Santas	19	8
Porto	Bomfim	x	7
	Campanhã	18	13
	Cedofeita	x	1
	Massarelos	X	2
	Paranhos	1	1
	Santo Ildefonso	2	3
	São Nicolau	x	1
	Vandoma	1	x
	Vitória	1	x
Vila Nova de Gaia	Avintes	4	6
	Oliveira do Douro	2	x
	Vilar do Paraíso	2	x
TOTAL		50	42

Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de casamento de Valbom* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

A circulação dos trabalhadores da madeira pelas freguesias gondomarenses e também dos concelhos limítrofes para Gondomar representa a atividade na vida adulta. Não obstante, esta movimentação suscitou o nosso interesse pela naturalidade destes profissionais.

Os noivos e as testemunhas nascidos em Gondomar alcançaram o número total de 1650 indivíduos. O número mais elevado de crianças nascidas em Gondomar e que, posteriormente, desempenharam funções concernentes ao manuseio da madeira estavam localizadas em força, uma vez mais, nas freguesias de Fânzeres (229), Rio Tinto (371), São Cosme (189) e Valbom (756) (Tabela 32 e gráfico 7).

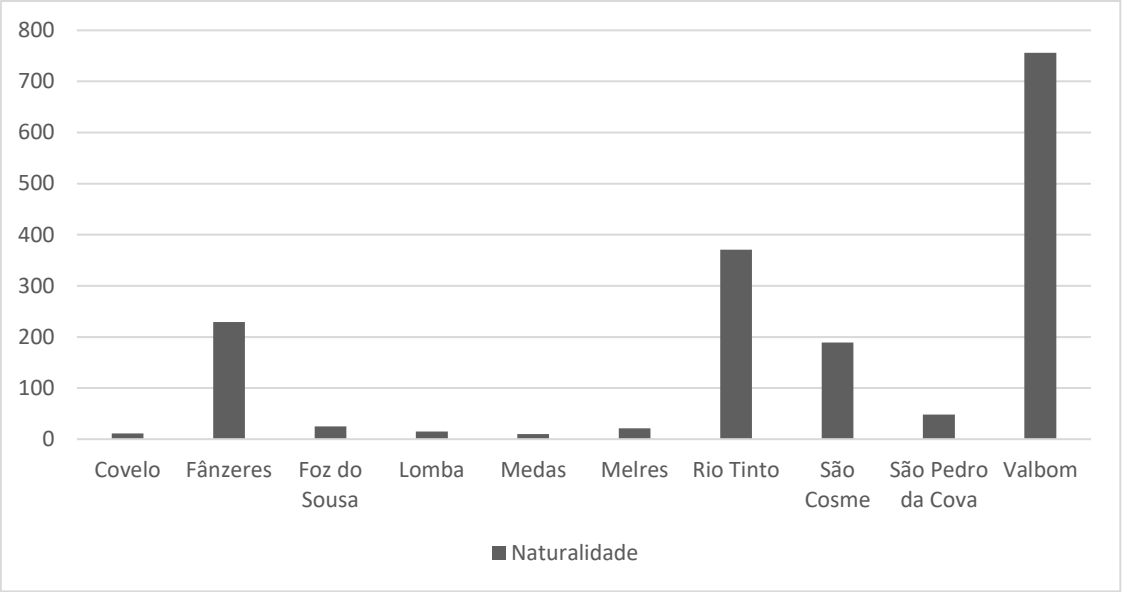
Os trabalhadores nascidos em outros concelhos, mas que, num determinado momento, deslocaram-se para Gondomar, alcançaram um número total de 207 indivíduos (Tabela 32). Foi dos concelhos da Maia (23), Marco de Canaveses (20), Penafiel (21), Porto (39) e Vila Nova de Gaia (26) que se verifica os valores mais elevados (Tabela 32). Lamentavelmente, não nos foi possível apurar se estas deslocações ocorreram quando em criança ou em adultos, levantando a questão se estes trabalhadores foram aprendizes em Gondomar ou se obtiveram a aprendizagem nos concelhos respeitantes à sua naturalidade.

Tabela 32. Naturalidade dos trabalhadores da madeira em Gondomar a partir dos Registos Paroquiais de casamento (1860-1911)

Naturalidade dos artesãos da madeira de Gondomar	Número de artesãos nascidos em Gondomar	Naturalidade dos artesãos de outros concelhos	Número de artesãos nascidos noutros concelhos
Covelo	11	**Amarante**	6
Fânzeres	229	**Arouca**	3
Foz do Sousa	25	**Aveiro**	2
Lomba	15	**Baião**	2
Medas	10	**Barcelos**	2
Melres	21	**Braga**	5
Rio Tinto	371	**Celorico de Basto**	7
São Cosme	189	**Cinfães**	8
São Pedro da Cova	48	**Coimbra**	2
Valbom	756	**Famalicão**	2
		Felgueiras	2
		Gouveia	1
		Lamego	3
		Leiria	2
		Lousada	3
		Maia	23
		Marco canaveses	20
		Matosinhos (Bouças)	2
		Oliveira de Azeméis	5
		Paredes	12
		Penafiel	21
		Porto	39
		Santa Cruz	1
		Santa Maria da Feira	6
		Sever do Vouga	1
		Tarouca	1
		Valongo	6
		Vila Nova de Gaia	16
		Viseu	1
		Vouzela	3
TOTAL	1650		207

Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de casamento de Valbom* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

Gráfico 7. Naturalidade dos trabalhadores da madeira de Gondomar a partir dos Registos Paroquiais de casamento (1860-1911)



Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de casamento de Valbom* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

Dentro da temática da naturalidade é também de interesse a abordagem relativa à Roda dos Expostos, instituição fundada para receber e cuidar dos recém-nascidos abandonados. De facto, através dos registos de casamento foi possível apurar que 8 dos trabalhadores da madeira foram expostos na Roda do Porto (6), na Roda de Penafiel (1) e na Roda de Aveiro (1) e que, posteriormente, se deslocaram para Gondomar e exerceram atividades relacionadas com o manuseio da madeira.

No decorrer desta análise, dedicada apenas aos registos de casamento de 1860 até 1911, foram abordadas várias temáticas significativas que possibilitaram o avanço na compreensão da atividade da madeira em Gondomar. Lamentavelmente, estes dados estão restritos aos registos de casamento pelo que, quando complementados com a informação presente nos registos de batismo e de óbito, o número total da sociabilidade e da mobilidade destes trabalhadores da madeira será muitíssimo superior.

O subcapítulo seguinte, dedicado à freguesia de Valbom, é no fundo uma demonstração que comprova que os valores quando analisados em conjunto (batismo, casamento, óbito) apresentam um número e um panorama muito mais consistentes.

Os ofícios da madeira nos Registos Paroquiais de batismo, casamento e óbito da freguesia de Valbom (1860-1911)

Com a análise do subcapítulo anterior, dedicado exclusivamente aos registos de casamento de todo o concelho de Gondomar de 1860 até 1911, verificamos que a freguesia de Valbom reunia os valores mais elevados relativos aos trabalhadores da madeira. Por este motivo, optamos por investir num levantamento mais pormenorizado à cerca desta freguesia.

Como foi possível aferir anteriormente, foram recolhidas um total de 13092 entradas relacionadas com os trabalhadores da madeira na comunidade gondomarense de 1860 até 1911. Das 13092 intervenções, 8524 foram recolhidas em Valbom. As 8524 entradas englobam os registos de batismo, casamento e óbito (Tabela 33). Ainda assim, Valbom reúne mais de metade das entradas, demonstrando a concentração dos ofícios da madeira nesta freguesia.

Tabela 33. Número de registos de atividade dos trabalhadores da madeira nos Registos Paroquiais de batismo, casamento e óbito de Valbom (1860-1911).

	Registos Paroquiais (Tipo de registo)	Número de registos
Valbom	Registo de Batismo	5889
	Registo de Casamento	1167
	Registo de Óbito	1468
TOTAL		8524

Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de batismo, casamento e óbito de Valbom* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

Os trabalhadores da madeira

Os Registos Paroquiais de batismo, casamento e óbito permitiu-nos uma análise integral do panorama dos ofícios da madeira em Valbom de 1860 até 1911. O número total obtido foi de 1784 trabalhadores que manuseavam ou interagiam com a madeira (Tabela 34). Através da tabela 34 é possível verificar que os ofícios da madeira que dominavam no território de Valbom eram os carpinteiros (260), entalhadores (169), marceneiros (1209) e torneiros (72). A marcenaria foi o ofício que mais se destacou com

o incrível número de 1209 marceneiros ativos. O gráfico 8 permite visualizar o quanto os ofícios de carpinteiro, entalhador, marceneiro e torneiro se destacam dos demais.

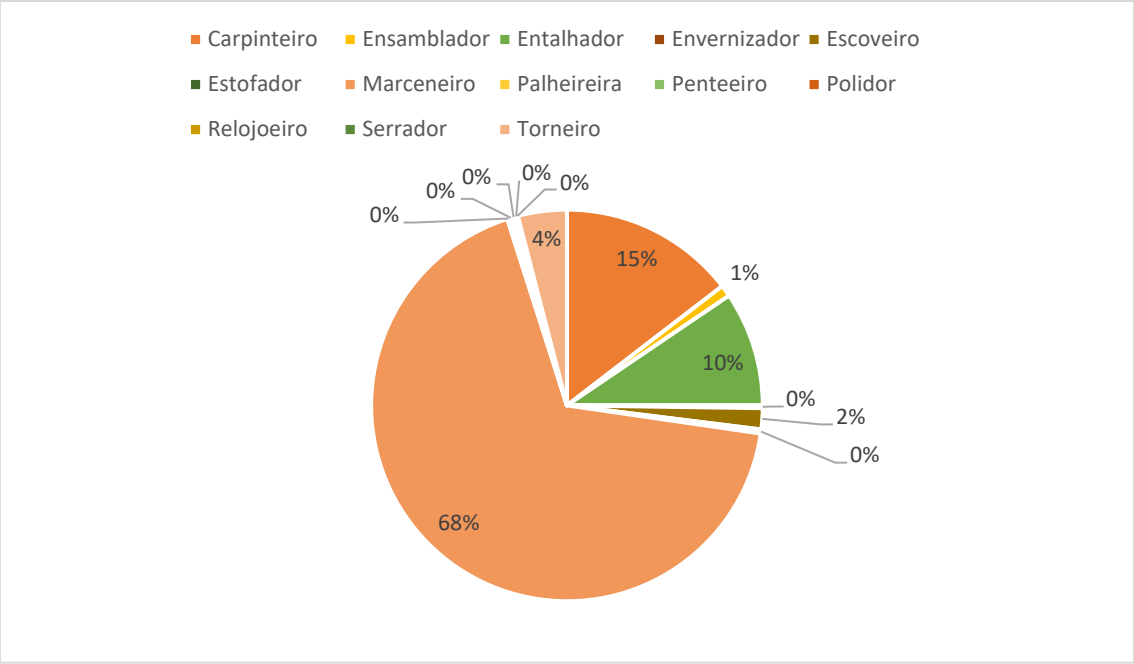
Na realidade, os carpinteiros, entalhadores, marceneiros e torneiros detém maior destaque, dado que se tratam dos principais ofícios encarregues pela concretização das estruturas e dos elementos ornamentais, seguindo-se os ofícios de acabamento como o envernizador, estofador, palheireiro(a) e polidor. Outros ofícios manuseavam igualmente a madeira para a realização de pequenos objetos, como é o caso dos escoveiros e penteeiros (Tabela 34). O ofício de relojoeiro envolvia, naturalmente, determinados ofícios da madeira, especialmente o marceneiro e o entalhador, para a elaboração e a ornamentação das caixas que protegiam todo o mecanismo dos relógios. O serrador também integra a lista dos ofícios da madeira em Valbom, apesar de contar apenas com um individuo (Tabela 34).

Tabela 34. Ofícios da madeira a partir dos Registos Paroquiais de batismo, casamento e óbito de Valbom (1860-1911).

Profissão	Número de trabalhadores
Carpinteiro	260
Ensamblador	17
Entalhador	169
Envernizador	4
Escoveiro	31
Estofador	6
Marceneiro	1209
Palheireiro(a)	4
Penteeiro	3
Polidor	5
Relojoeiro	3
Serrador	1
Torneiro	72
TOTAL	1784

Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de batismo, casamento e óbito de Valbom* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

Gráfico 8. Ofícios da madeira a partir dos Registos Paroquiais de batismo, casamento e óbito de Valbom (1860-1911).



Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de batismo, casamento e óbito de Valbom* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

A dupla especialização

Ainda que o número total obtido seja de 1784 trabalhadores da madeira devemos ter em consideração, uma vez mais, que certos trabalhadores desempenhavam duas ou mais especializações que envolviam a madeira como matéria-prima[254]. O ofício de marceneiro foi seguramente o que interagiu com mais especializações (Tabela 35). Assim, entre os 1784 trabalhadores existiam aqueles que exerciam apenas um ofício (1675), dois ofícios (107) e três ofícios (2) (Tabela 35). Dos trabalhadores que exerciam dois ofícios destacam-se o "marceneiro e entalhador" (30), o "marceneiro e torneiro" (26) e o "marceneiro e carpinteiro" (12) (Tabela 35).

Ainda na tabela 35 sobressai os trabalhadores que desempenhavam o ofício de "marceneiro e ensamblador". O ofício de ensamblador acarreta um significado completamente distinto dos demais. Em Valbom, o ensamblador esteve intrinsecamente ligado ao ofício do marceneiro. Ou seja, de 1860 até à década de 1870, cerca de 24 profissionais foram habitualmente denominados de ensambladores e

[254] Recordamos que as obras de Pinho Brandão e Natália Ferreira-Alves demonstram

marceneiros. Até que a partir de 1878, estes mesmos profissionais passaram a intitular-se apenas como marceneiros, repercutindo essa uniformização até à atualidade.

Tabela 35. Trabalhadores da madeira que exercem dois ou três ofícios a partir dos Registos Paroquiais de batismo, casamento e óbito de Valbom (1860-1911).

Profissão (detalhe)	Número de trabalhadores com 2 ofícios	Profissão (detalhe)	Número de trabalhadores com 3 ofícios
Carpinteiro, entalhador	1	Carpinteiro, escoveiro, marceneiro	1
Entalhador, ensamblador	1	Entalhador, marceneiro, torneiro	1
Entalhador, torneiro	1		
Envernizador, ensamblador	1		
Envernizador, polidor	1		
Escoveiro, torneiro	2		
Marceneiro, carpinteiro	12		
Marceneiro, ensamblador	24		
Marceneiro, entalhador	30		
Marceneiro, escoveiro	4		
Marceneiro, polidor	2		
Marceneiro, torneiro	26		
TOTAL	109		

Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de batismo, casamento e óbito de Valbom* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

Tabela 36. Os proprietários dos ofícios da madeira a partir dos Registos Paroquiais de batismo, casamento e óbito (1860-1911).

Profissão (detalhe)	Número de trabalhadores
Carpinteiro e proprietário	4
Entalhador e proprietário	2
Marceneiro e proprietário	22
Marceneiro, entalhador e proprietário	3
TOTAL	31

Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de batismo, casamento e óbito de Valbom* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

No decorrer da recolha dos dados relativos aos trabalhadores da madeira nos registos de batismo, casamento e óbito de Valbom de 1860 até 1911, foi percetível que o nome dos indivíduos que detinham mais participações tornaram-se facilmente reconhecíveis. Por esta razão, conseguimos detetar que estes indivíduos, num determinado momento das suas vidas, foram identificados também como "proprietários". No total, foi possível identificar 31 indivíduos que inicialmente foram identificados como carpinteiro, entalhador e marceneiro e, posteriormente, como proprietários, sobressaindo 22 marceneiros que conseguiram tornar-se proprietários de oficinas de marcenaria (Tabela 36). No entanto, estes 31

indivíduos não representam a totalidade. Como o nosso objetivo foi, desde o início, a recolha apenas dos dados relacionados com os trabalhadores da madeira não nos debruçamos sobre os demais ofícios. Todavia, com esta abordagem aos registos paroquiais, entendemos que a recolha dos proprietários e até dos negociantes é importante para cruzar a informação até obter um valor próximo ao da realidade.

Vínculos sociais

Como foi possível constatar no subcapítulo anterior, o matrimónio foi a via mais comum para estreitar os laços familiares e profissionais. No universo dos ofícios da madeira, o cruzamento profissional esteve bastante presente em Valbom.

Os Registos Paroquiais de casamento de Valbom (1860-1911) permitem avaliar as relações de sociabilidade entre Valbom com as demais freguesias de Gondomar, assim como das freguesias dos concelhos circundantes.

Os noivos e as testemunhas de casamento eram, maioritariamente, residentes de Valbom (Tabela 37, 38 e Mapa 9). Ainda assim, um reduzido número de noivos e testemunhas do Porto e Vila Nova de Gaia também participaram nas celebrações matrimoniais valboenses (Tabelas 39, 40 e Mapa 9). Independentemente dos valores, a revelação destes dados comprova a afinidade entre os valboenses com os habitantes de Jovim, Rio Tinto e São Cosme e das freguesias do Porto (Campanhã e Santo Ildefonso) e Vila Nova de Gaia (Avintes e Oliveira do Douro).

Tabela 37. Número de noivos residentes em Gondomar e casados em Valbom (1860-1911).

Residência	N.º de Noivos
Jovim	2
Rio Tinto	1
São Cosme	17
Valbom	574
TOTAL	594

Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de casamento de Valbom* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora

Tabela 38. Número de noivos residentes no Porto e Vila Nova de Gaia e casados em Valbom (1860-1911).

Residência	N.º de Noivos
Avintes	3
Campanhã	12
Oliveira do Douro	1
Santo Ildefonso	1
TOTAL	17

Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de casamento de Valbom* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

Tabela 39. Número de testemunhas de casamento residentes em Gondomar que prestaram testemunho em Valbom (1860-1911).

Residência	N.º de Testemunhas Casamento
São Cosme	7
Valbom	503
TOTAL	510

Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de casamento de Valbom* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

Tabela 40. Número de testemunhas de casamento residentes no Porto e Vila Nova de Gaia que prestaram testemunho em Valbom (1860-1911).

Residência	N.º de Testemunhas Casamento
Avintes	4
Bonfim	3
Campanhã	9
Cedofeita	1
Massarelos	1
TOTAL	18

Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de casamento de Valbom* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

Mapa 9. Distribuição geográfica dos noivos e das testemunhas de casamento a partir dos Registos Paroquiais de Valbom (1860-1911).



Legenda: Magenta – Valbom| **Laranja** – Noivos residentes em Gondomar | **Verde** – Noivos residentes no Porto e Vila Nova de Gaia | **Roxo** – Testemunha de casamento residente em São Cosme | **Rosa** – Testemunhas de casamento residentes no Porto e em Vila Nova de Gaia. Mapa Ilustrado concretizado pela autora na aplicação *Google My Maps.* 2024. **Fonte:** ADP. *Registos Paroquiais de casamento de Valbom* (1860-1911).

Vínculos profissionais

Os registos de casamento de Valbom, além de demonstrar os vínculos sociais, também revelam os laços profissionais. Foram encontrados 4 registos de casamento que demonstram, de imediato, a proximidade profissional entre o noivo e o pai da noiva, uma vez que ambos exerciam o mesmo ofício, o de marceneiro (Tabela 43). Por outro lado, foi encontrado 1 registo cujos progenitores dos noivos é que partilhavam o ofício de marceneiro (Tabela 41).

Já o registo n.º 50 é de interesse, uma vez que tanto o noivo como o progenitor da noiva eram marceneiros, mas a noiva também exercia um ofício diretamente relacionado com a produção de mobiliário, o de palheireira (Tabela 43). A existência deste registo é crucial pois vai ao encontro dos testemunhos orais dos gondomarenses da atualidade, no qual mencionam que certas esposas e filhas dos marceneiros e

torneiros exerciam a técnica da palhinha no mobiliário em contexto doméstico, apesar de serem maioritariamente denominadas profissionalmente como "domésticas" ou "donas de casa". No entanto, esta artesã da palhinha foi das poucas mulheres gondomarenses que assumiu o seu ofício na indústria da madeira na segunda metade do século XIX.

Estes exemplares são irrisórios, mas cremos que uma análise mais profunda, através do confronto de toda a informação relativa aos trabalhadores da madeira, obteríamos resultados surpreendentes. Infelizmente, esse confronto não foi possível de concretizar, uma vez que para isso era necessário confirmar os nomes individualmente de todos os trabalhadores, tarefa esta bastante morosa e inexequível nesta investigação.

Alertamos que conseguimos detetar estes registos graças ao critério e rigor do pároco que registou estes registos, visto que considerou importante a referência das profissões dos noivos, progenitores e testemunhas. Contudo, este rigor não se verifica na grande maioria dos registos de casamento, sendo esta, portanto, uma das grandes vulnerabilidades dos Registos Paroquiais como fonte.

Tabela 41. Laços profissionais entre o noivo e o pai da noiva a partir dos Registos Paroquiais de casamento de Valbom (1860-1911).

Registo	Ofício do progenitor do noivo	Ofício do Noivo	Ofício do progenitor da noiva	Ofício da Noiva
Registo n.º 21 23 setembro de 1861	Marceneiro	Marinheiro	Marceneiro	Desconhecida
Registo n.º 23 15 novembro de 1865	Desconhecido	Marceneiro	Marceneiro	Desconhecido
Registo n.º 6 4 de fevereiro de 1866	Desconhecido	Marceneiro	Marceneiro	Desconhecido
Registo n.º 28 3 de outubro de 1880	Desconhecido	Marceneiro	Marceneiro	Jornaleira
Registo n.º 50 9 de novembro de 1908	Desconhecido	Marceneiro	Marceneiro	Palhinha

Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de casamento de Valbom* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

A hereditariedade profissional

A transmissão do ofício de pai para filho foi igualmente visível nos Registos Paroquiais de 1860 até 1911. A transmissão do ofício ocorreu com maior intensidade na marcenaria (39), seguindo-se a carpintaria (8) e a talha (7) (Tabela 44). A mesma fonte também demonstra que alguns descendentes apesar de serem instruídos no mesmo ofício do progenitor, mais tarde quando adultos, adquiriam uma segunda especialização que complementava a pré-adquirida (Tabela 45).

A hereditariedade profissional vivenciou naturalmente exceções. Certos indivíduos enveredaram por um caminho distinto do progenitor, apesar de elegerem maioritariamente ofícios que envolvesse a madeira como matéria-prima (Tabela 46).

Evidentemente, também se deu o caso em que os filhos com progenitores marceneiros optaram por exercer um ofício que envolvia o manuseio de outra matéria-prima, como o ouro, cuja atividade da ourivesaria detinha igualmente um papel fundamental na indústria gondomarense nesta cronologia (1860-1911).

A tabela 42 reúne alguns exemplos que demonstram a hereditariedade profissional, a aquisição de uma segunda especialidade da madeira, a criação de laços através do matrimónio e o afastamento da descendência do ofício do progenitor. Estes fatores podem ser observados na descendência de António de Magalhães e Maria Rita dos Santos (Tabela 43).

Tabela 42. Transmissão do ofício de pai para filho em Valbom a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911).

Profissão do progenitor	Profissão do filho	Número de transmissões
Carpinteiro	Carpinteiro	8
Entalhador	Entalhador	7
Marceneiro	Marceneiro	39
	TOTAL	

Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de batismo, casamento e óbito de Valbom* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

Tabela 43. Hereditariedade profissional em Valbom a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911).

Ofício do progenitor	Progenitores	Descendência	Ofício do descendente/ genro
Carpinteiro	António Fernandes Patarata Rosa de Sousa Dias	António Fernandes	Carpinteiro
	Manuel Pereira de Castro Maria de Jesus	Manuel Pereira de Castro	Carpinteiro
	José Vieira da Silva Maria de Jesus	José Vieira da Silva Júnior	Carpinteiro
	António Alves de Oliveira Emília Pereira Neves	Francisco Alves Pereira	Carpinteiro
Entalhador	António Ferreira da Silva Miquelina Martins dos Santos	António Martins Ferreira da Silva	Entalhador
		António Ferreira dos Santos	Entalhador
		Serafim Martins ferreira da Silva	Entalhador Marceneiro
		Alfredo Teixeira Ferreira da Silva	Marceneiro
		Américo Ferreira da Silva	Entalhador
		Alberto Martins Ferreira da Silva	Entalhador
Ensamblador, marceneiro e proprietário	António de Magalhães Maria Rita dos Santos	João António de Magalhães	Ourives
		António de Magalhães	Marceneiro
		Francisco de Magalhães	Marceneiro
		Maria Rita dos Santos Casada com Joaquim Vieira	Alfaiate
		Tomás António de Magalhães	Marceneiro Entalhador Proprietário
		José António de Magalhães	Marceneiro
		Francisco António de Magalhães	Marceneiro Proprietário
		Cosme António de Magalhães	Marceneiro
		Damião António de Magalhães	Marceneiro
		Agostinho António de Magalhães	Marceneiro
		Luís António de Magalhães	Marceneiro
		Jerónimo António de Magalhães	Marceneiro
		Américo António de Magalhães	Marceneiro
		Ana Rita dos Santos (jornaleira) Casada com Manuel Fernandes das Neves	Marceneiro

Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de batismo, casamento e óbito de Valbom* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

Nem todos os profissionais da carpintaria, marceneira e talha tiveram uma origem conectada a estas artes. Muitos foram aqueles que se desvincularam do ofício do progenitor de trabalhador (22), pescador (9), jornaleiro (8) e pedreiro (5) para perseverar numa profissão do setor da madeira (Tabela 44). Por sinal, uma troca que ocorreu com uma certa frequência está relacionada com os ofícios de marcenaria e ourivesaria, ou seja, os filhos de pai marceneiro seguiam o ofício de ourives e vice-versa.

A conversão entre estes dois ofícios está relacionada com a predominância destas atividades industriais no concelho[255].

Tabela 44. A desagregação da descendência pelo ofício do progenitor em Valbom a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911).

Profissão do progenitor	Número de descendentes carpinteiros	Número de descendentes entalhadores	Número de descendentes marceneiros	Número de descendentes torneiros
Agricultor	1	---	1	---
Cigarreiro	---	---	1	---
Empregado caminho de ferro	---	---	1	1
Empregado - estação Campanhã	---	---	---	---
Entalhador	---	---	1	---
Ferreiro	---	---	1	---
Jornaleiro	1	---	7	---
Jornaleiro da lavoura	1	---	---	---
Lavrador	2	---	1	---
Marceneiro	---	3	---	2
Negociante	1	---	---	---
Ourives	1	1	---	---
Pedreiro	---	---	5	---
Peliqueiro	---	---	1	---
Pescador	1	1	7	---
Proprietário	2	---	1	---
Seareiro	---	1	2	---
Surrador	---	1	---	---
Tecelão	1	---	---	---
Trabalhador	3	3	16	---
Trolha	---	---	2	---

Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de batismo, casamento e óbito de Valbom* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

A realidade numérica dos indivíduos que optaram por seguir ou não o percurso profissional do progenitor é bastante superior aos mencionados nas tabelas 43 e 44. Os Registos Paroquiais não nos permitiu obter, uma vez mais, um número aproximado da realidade que existia na segunda metade do século XIX e inícios do XX. No entanto, esta fonte possibilitou a confirmação da hereditariedade e até o desvinculo profissional do progenitor. Os Registos Paroquiais, apesar de carecer do rigor da identificação da profissão, permite averiguar todas estas questões com mais detalhe, mas exige uma

[255] SOUSA, CARDOSO, FELÍCIA, 2022.

análise muito profunda e exigente, obrigando uma investigação individual dos trabalhadores da madeira, tarefa inexequível nesta investigação.

A natalidade e a mortalidade infantil

A hereditariedade e até mesmo o desprendimento hereditário profissional estão conectados à natalidade e à mortalidade infantil, isto porque, tanto a natalidade como a mortalidade infantil podem ditar o crescimento ou decréscimo dos ofícios nas décadas subsequentes.

De 1860 até 1911, Valbom foi palco de 2871 batismos e 1474 óbitos descendentes dos trabalhadores da madeira. Entre os 6 e os 20 anos, idade que abrangia a aprendizagem e o início de carreira como oficial, faleceram 4 entalhadores com as idades de 15, 17, 19 e 20 anos, 1 carpinteiro com 17 anos e 1 escoveiro com 18 anos. Os ofícios dos restantes descendentes permanecem uma incógnita, visto que não foram assentes nos registos de óbito.

No geral, o número de batismos e de óbitos cresceu nas décadas de 1860 até 1900 (Gráfico 9). Os batismos obtiveram os valores mais elevados nas décadas de 1890 e 1900 (Tabela 45). Já os valores mais elevados da mortalidade infantil correspondem precisamente ao mesmo período (Tabela 46). A mortalidade infantil assolou maioritariamente as crianças de ambos os sexos, desde os recém-nascidas até aos 11 anos de idade (Tabela 46).

A elevada mortalidade infantil em Valbom nas décadas de 1890 e 1900 coincide com as várias enfermidades epidémicas que assolaram a cidade do Porto no mesmo período – lepra, paludismo, febre tifoide, tuberculose, cólera, peste, sífilis, tifo –, acrescentando as doenças do aparelho respiratório e as pneumonias no inverno e as doenças infeciosas, gastrointestinais e diarreias no Verão[256].

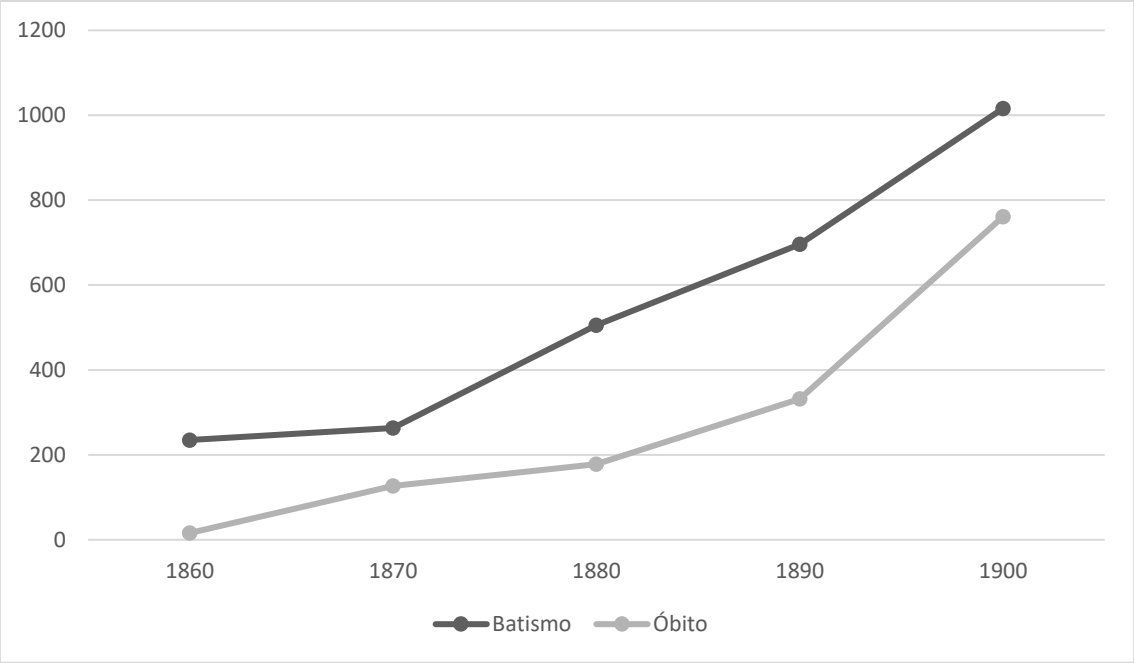
O elevado nível da mortalidade esteve relacionado com as condições de vida da população, pois, tal como dizia Ricardo Jorge: «(…) Há aqui os vícios da má educação e

[256] DAVID, 1992: 269-270.

da ignorância: há as mais revoltantes practicas do trato de creanças n'uma trucidação perenne: há as habitações lobregas e insaluberrimas onde se amessendra mais d'um terço da população: há o desbaste das moléstias inficiosas pela licença do contagio; ha enfim uma rêde de incapacíssimos esgotos, rastilhando o solo e água d'immundicie»[257].

Dada a magnitude dos valores, consideramos que a mortalidade infantil condicionou bastante os ofícios de foro masculino e feminino, especialmente os ofícios da madeira, nas décadas subsequentes.

Gráfico 9. Natalidade e mortalidade infantil (masculina e feminina) em Valbom a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911).



Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de batismo e óbito de Valbom* (1860-1909). Tabela elaborada pela autora.

[257] *Apud* DAVID, 1992: 270.

Tabela 45. Natalidade (masculina e feminina) em Valbom a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911).

1860	---	**1870**	33	**1880**	40	**1890**	65	**1900**	91	**1910**	122
1861	21	**1871**	7	**1881**	37	**1891**	53	**1901**	78	**1911**	34
1862	19	**1872**	23	**1882**	45	**1892**	77	**1902**	86		
1863	24	**1873**	40	**1883**	57	**1893**	59	**1903**	115		
1864	31	**1874**	26	**1884**	31	**1894**	77	**1904**	94		
1865	20	**1875**	41	**1885**	62	**1895**	67	**1905**	117		
1866	34	**1876**	---	**1886**	48	**1896**	72	**1906**	107		
1867	28	**1877**	43	**1887**	60	**1897**	71	**1907**	108		
1868	29	**1878**	43	**1888**	66	**1898**	86	**1908**	106		
1869	29	**1879**	11	**1889**	59	**1899**	69	**1909**	114		
Valor déc.	235		263		505		696		1016		156

Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de batismo de Valbom* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

Tabela 46. Mortalidade infantil (masculina e feminina) em Valbom a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911).

1860	x	**1870**	4	**1880**	4	**1890**	18	**1900**	24	**1910**	47
1861	x	**1871**	11	**1881**	8	**1891**	31	**1901**	39	**1911**	13
1862	2	**1872**	4	**1882**	8	**1892**	31	**1902**	38		
1863	3	**1873**	9	**1883**	23	**1893**	31	**1903**	44		
1864	x	**1874**	14	**1884**	20	**1894**	36	**1904**	41		
1865	x	**1875**	10	**1885**	23	**1895**	25	**1905**	30		
1866	x	**1876**	17	**1886**	16	**1896**	28	**1906**	70		
1867	x	**1877**	13	**1887**	21	**1897**	56	**1907**	48		
1868	3	**1878**	3	**1888**	32	**1898**	38	**1908**	39		
1869	8	**1879**	42	**1889**	23	**1899**	38	**1909**	56		
Valor déc.	16		127		178		332		761		60

Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de óbito de Valbom* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

A deslocação dos trabalhadores da madeira entre as freguesias gondomarenses e os concelhos limítrofes para Valbom

A busca por condições condignas esteve sempre na base das pequenas e das grandes deslocações migratórias. Este movimento obriga a que as pessoas se estabeleçam em outra região ou país, por vezes, completamente distintos da sua zona de origem.

Ora, na segunda metade do século XIX, Gondomar acolheu vários trabalhadores especialmente da zona Norte e Centro de Portugal. Entre as causas, dá-se especial destaque às dificuldades sentidas na agricultura na segunda metade do século XIX, muito devido à grande praga da filoxera que arruinou imensas vinhas e obrigou à

deslocação das famílias[258], inclusive rumo ao Brasil. Estes trabalhadores instalaram-se por todo o território gondomarense e integraram-se em todos os setores laborais.

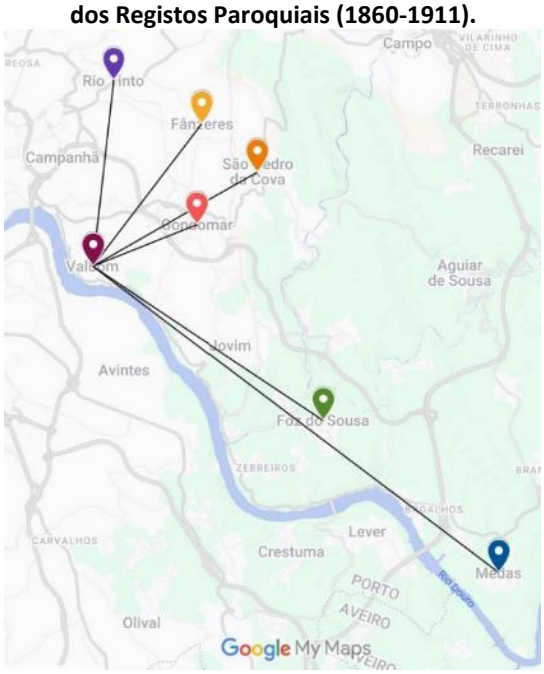
Entre 1860 e 1911, Valbom acolheu 58 trabalhadores da madeira naturais das restantes freguesias de Gondomar, nomeadamente Fânzeres (6), Rio Tinto (7) e São Cosme (39) (Tabela 47 e mapa 10).

Tabela 47. Número de trabalhadores deslocados das freguesias gondomarenses para Valbom a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911).

Naturalidade	Número de trabalhadores deslocados para Valbom
Fânzeres	6
Foz do Sousa	1
Jovim	3
Medas	1
Rio Tinto	7
São Cosme	39
São Pedro da Cova	1
Total	58

Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de batismo, casamento e óbito de Valbom* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

Mapa 10. trabalhadores deslocados das freguesias gondomarenses para Valbom a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911).



Legenda: **Bordô** – Valbom | **Amarelo** – Fânzeres | **Verde** – Foz do Sousa | **Azul** - Medas | **Roxo** – Rio Tinto | **Rosa** – São Cosme | **Laranja** – São Pedro da Cova. Mapa Ilustrado concretizado pela autora na aplicação *Google My Maps.* 2024. **Fonte:** ADP. *Registos Paroquiais de batismo, casamento e óbito de Valbom* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

[258] ROWLAND, 1994:318; CARDOSO, 2021: 107.

No mesmo período (1860-1911), Valbom também alojou 108 trabalhadores naturais dos concelhos limítrofes de Gondomar. Os concelhos que apresentam os valores mais elevados de trabalhadores deslocados para Valbom eram provenientes de Penafiel (11), Porto (38) e Vila Nova de Gaia (34) (Tabela 48).

Tabela 48. Número de trabalhadores deslocados dos concelhos limítrofes para Valbom a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911).

Naturalidade	Número de trabalhadores deslocados para Valbom
Arouca	5
Castelo de Paiva	1
Paredes	9
Penafiel	11
Porto	38
Santa Maria da Feira	6
Valongo	4
Vila Nova de Gaia	34
Total	108

Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de batismo, casamento e óbito de Valbom* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

Porto e Vila Nova de Gaia concentraram os valores mais elevados de trabalhadores da madeira deslocados para Valbom. As freguesias do Porto e Vila Nova de Gaia que apresentam o número mais elevado de trabalhadores são Campanhã (15) e Avintes (19), respetivamente (Tabela 49). Estes valores comprovam, uma vez mais, a estreita ligação entre Valbom e as freguesias de Avintes e Campanhã.

Já dos concelhos a Norte e Centro do país, Valbom acomodou 166 trabalhadores que exerciam ofícios relacionados com o manuseamento da madeira. Dos 36 concelhos, a maior afluência partiu de Marco de Canaveses (17), Penafiel (11), Porto (36) e Vila Nova de Gaia (33) (Tabela 50 e mapa 11). No entanto, tal como referido no subcapítulo anterior, não nos foi possível apurar se estes trabalhadores aprenderam o ofício em Valbom ou se obtiveram a aprendizagem nos concelhos respeitantes à sua naturalidade.

Tabela 49. Número de trabalhadores deslocados das freguesias dos concelhos limítrofes para Valbom a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911).

Naturalidade (Concelho)	Naturalidade (Freguesia)	Número de trabalhadores deslocados para Valbom
Porto	Bonfim	3
	Campanhã	15
	Cedofeita	2
	Miragaia	3
	Santo Ildefonso	1
	São Nicolau	1
	Sé	3
Vila Nova de Gaia	Avintes	19
	Pedroso	1
	Sandim	2
	Oliveira do Douro	11
	Total	61

Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de batismo, casamento e óbito de Valbom* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

Tabela 50. Número de trabalhadores deslocados do Norte e Centro do país para Valbom a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911).

Naturalidade	N.º de imigrantes	Naturalidade	N.º de imigrantes
Amarante	4	Matosinhos	2
Arouca	7	Oliveira de Azeméis	3
Aveiro	2	Ovar	1
Baião	1	Paços de Ferreira	1
Barcelos	3	Paredes	8
Braga	3	Penafiel	11
Cabeceiras de Basto	1	Ponte de Lima	1
Carregal do Sal	1	Porto	36
Castelo de Paiva	1	Póvoa de Lanhoso	1
Castro Daire	1	Santa Maria da Feira	6
Celorico de Basto	2	Tarouca	2
Cinfães	1	Valongo	4
Coimbra	2	Viana do Castelo	1
Famalicão	1	Vila Nova de Gaia	33
Felgueiras	1	Vila Real	1
Gouveia	1	Viseu	2
Guimarães	1	Vouzela	1
Lamego	5		
Marco de Canaveses	14		

Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de batismo, casamento e óbito de Valbom* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

Mapa 11. Número de trabalhadores naturais dos concelhos a Norte e Centro do país deslocados para Valbom a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911).



Legenda: **Magenta** – Valbom | **Laranja** – naturalidade com o maior número de trabalhadores da madeira deslocados para Valbom | **Azul** – naturalidade do menor número de trabalhadores da madeira deslocados para Valbom. Mapa Ilustrado concretizado pela autora na aplicação *Google My Maps.* 2024. **Fonte:** ADP. *Registos Paroquiais de batismo, casamento e óbito de Valbom* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

De 1860 até 1911, os trabalhadores da madeira ocuparam uma área bastante considerável em Valbom (Tabela 51 e mapa 12). Os lugares que concentraram o número mais elevado de carpinteiros, marceneiros, entalhadores e torneiros foram a Arroteia (458), Barrosos[259] (183), Culmieira (218), Fonte Pedrinha (159) e o Monte (356) (Tabela 51 e Mapa 12). Alertamos, porém, que cerca de 874 trabalhadores trocaram de lugar de residência, principalmente após o casamento, mas as trocas circunscreveram-se sobretudo nos lugares anteriormente referidos. As oficinas dos ofícios da madeira estavam, por isso, maioritariamente concentradas no centro do território, mas relativamente próximas ao Douro. Por outro lado, a marginal estava dominada pelas residências e pelo labor dos pescadores e outras indústrias, como a dos curtumes e das moagens.

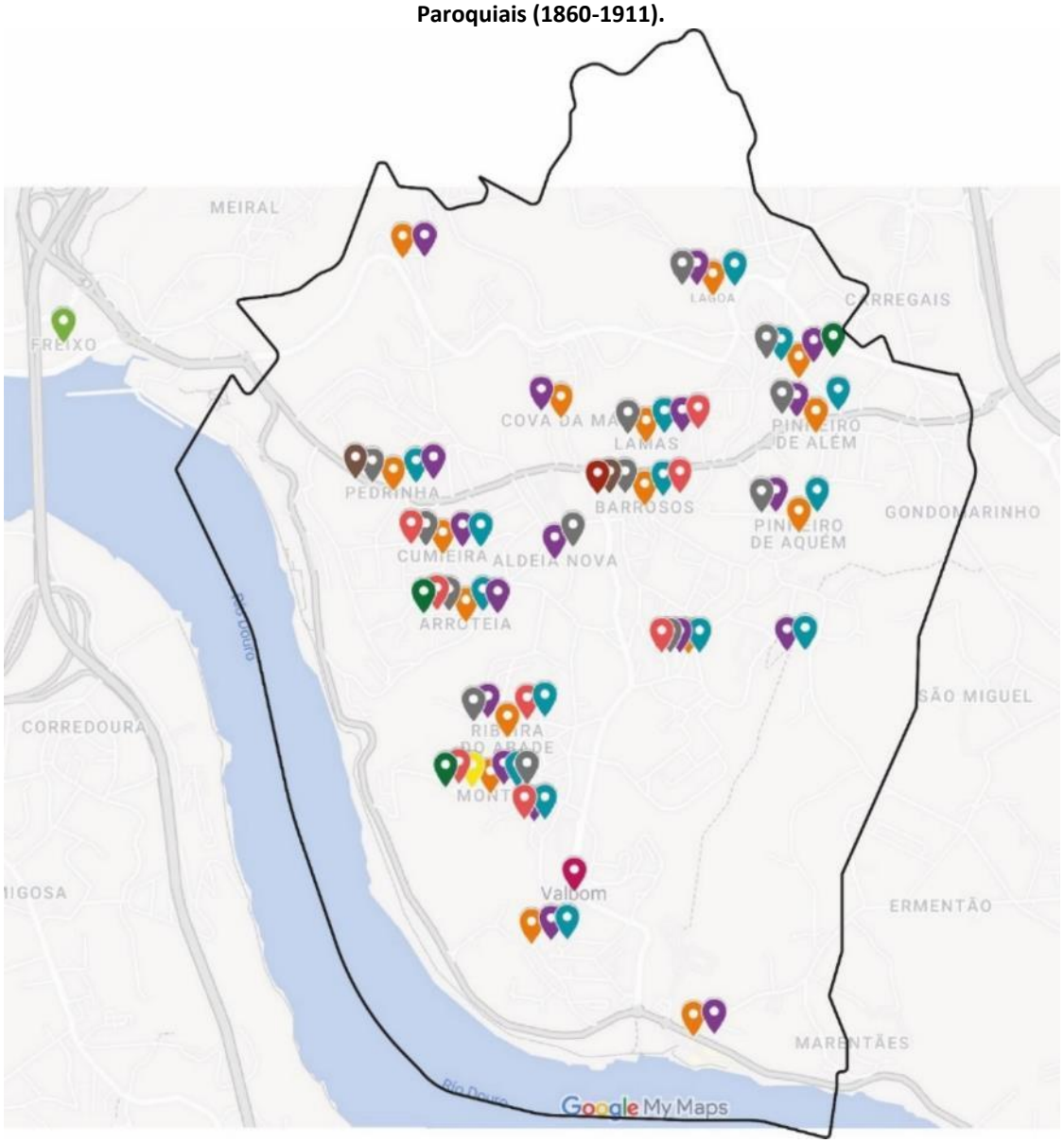
Tabela 51. Distribuição dos ofícios da madeira pelas Zonas do território de Valbom a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911).

Zonas da freguesia de Valbom	Número de residentes nas zonas de Valbom
Aldeia Nova	7
Archeira	2
Arroteia	275
Giesta	135
Barrosos (Barreiros)	183
Camboas	2
Cova da Má	31
Culmieira	218
Fonte Pedrinha	159
Gramido	2
Lagoa	100
Lamas	127
Monte	356
Pinheiro de Álem	110
Pinheiro de Áquem	66
Ribeira de Abade	37
Várzea	---
São Roque	107
Valbom de Baixo	46
Vila Verde	21
Vinha	1

Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de batismo, casamento e óbito de Valbom* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

[259] Entre 1860 e 1911 o atual lugar de Barrosos era designado de Barreiros.

Mapa 12. Lugares de residência dos ofícios da madeira no território de Valbom a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911).



Legenda: Magenta – Valbom | **Verde claro** – Freixo | **Laranja** – Carpinteiro | **Azul** – Entalhador | **Roxo** – Marceneiro | **Cinzento** – Torneiro | **Rosa** – Escoveiro | **Castanho** – Envernizador | **Vermelho** – Polidor | **Verde escuro** – Estofador | **Amarelo** – Palhinha. Mapa Ilustrado concretizado pela autora na aplicação *Google My Maps.* 2024.

Apadrinhamento dos santos às crianças valboenses

As práticas devocionais estiveram igualmente implícitas no seio da comunidade valboense, onde sobressai a tradição de serem os santos a apadrinhar as crianças batizadas[260]. Porém, não conseguimos apurar nem a origem, nem o intuito desta tradição, mas cremos que se tratava do cumprimento de promessas.

Esta tradição consistia no ato de tocar com o atributo da imagem sacra na criança. Para isso, a pessoa elegida pelos progenitores empunhava e encostava o atributo sagrado, geralmente a coroa, na criança, tornando-a oficialmente afilhada da divindade (Figura 38).

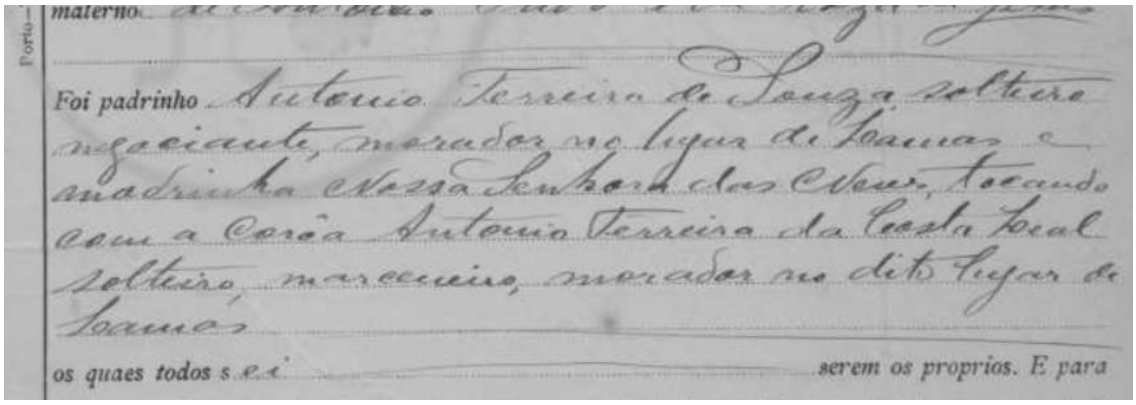
Ora, 31 trabalhadores da madeira participaram desta prática devocional de apadrinhamento, executando a função de intermediário entre a criança e a divindade durante a celebração de batismo (Tabela 52).

A proteção divina foi evocada sobretudo à Nossa Senhora (16) e à Senhora das Neves (9) e em menor número à Senhora da Hora (6) e à Senhora da Conceição (2). Estas evocações de batismo estão diretamente relacionadas com as devoções em prática na paróquia de Valbom na segunda metade do século XIX e inícios do XX.

O culto à Senhora das Neves (com confraria) e à Senhora da Conceição (sem confraria) já existia em 1758[261]. Por outro lado, o culto à Nossa Senhora e à Senhora da Hora parece ter alcançado maior devoção na segunda metade do século XIX. O *Arrolamento de Bens Culturais* realizado pela Comissão Jurisdicional, em 1911, confirma que a igreja de Valbom dispunha de vários altares, dos quais três exibiam as imagens devocionais mencionadas[262].

[260] CARDOSO, 2021: 109.
[261] ANTT. *Memórias Paroquiais. Valbom*. vol. 38, nº 15, p. 77-91.
[262] Comissão Jurisdicional dos Bens Culturais, 1911: Liv. 69, fl. 56-60v. Para mais informação sobre a igreja de Valbom consultar MARQUES, 2013.

Figura 38. Apadrinhamento de Nossa Senhora das Neves a criança valboense. Pormenor do registo de batismo n.º 169 de 1905 de Valbom.



Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de batismo de Valbom* (1905). Registo n.º 169.

Tabela 52. Apadrinhamento das imagens devocionais às crianças de Valbom a partir dos Registos Paroquiais (1860-1911).

Imagem devocional	Número de apadrinhamento
Nossa Senhora	16
Nossa Senhora das Neves	9
Nossa Senhora da Hora	6
Nossa Senhora da Conceição	2
TOTAL	33

Fonte: ADP. *Registos Paroquiais de batismo de Valbom* (1860-1911). Tabela elaborada pela autora.

3.2.2. As mulheres e o seu contributo na indústria da madeira

O labor da carquejeira, da carrejona, da jornaleira e da carreteira não foi o único préstimo feminino no auxílio da produção do mobiliário. Até à data, foram encontrados dois registos que confirmam a atividade de duas mulheres como "marceneiras"[263]. A fonte em questão corresponde a um registo de batismo e outro de óbito, ambos de 1903, da antiga freguesia de Fânzeres. No registo de batismo, a criança batizada, Vitorino, teve como padrinhos «Vitorino Coelho, e madrinha sua mulher Miquelina Vieira, marceneiros, moradores no logar de Santa Eulália, desta mesma freguesia [Fânzeres]»[264]. Já o registo de óbito menciona que a falecida, Maria, era «filha legitima de Agostinho d'Almeida da Fonseca, e de Maria Ferreira de Lima, marceneiros, naturais d'esta freguesia [Fânzeres]»[265].

Anos mais tarde, o *Anuário Comercial do Porto*, entre 1942 e 1974[266], regista a existência de nove mulheres proprietárias de estabelecimentos relacionados com a produção de mobiliário (Tabela 55). Das nove mulheres, cinco assumiram a gestão da oficina após o falecimento do marido. As restantes quatro usaram o nome próprio, sem qualquer alusão aos antigos proprietários, o que aparenta indicar que estas mulheres deram continuidade a uma oficina paterna[267] (Tabela 53).

Entre estas mulheres destaca-se a "Viúva de António Ferreira de Brito", a única relacionada a um estabelecimento de venda e corte de madeira. O seu exemplo é igualmente singular uma vez que, além da menção da serração nas secções correspondentes do anuário, foi a única a publicitar o seu estabelecimento num anúncio publicitário em 1950, dando assim continuidade à difusão anteriormente implementada pelo seu marido (Figuras 39 e 40).

[263] SOUSA, CARDOSO, FELÍCIA, 2022: 101.
[264] ADP. Registos Paroquiais Fânzeres. *Registo de batismo n.º 80*, 1903, fol. 40v.
[265] ADP. Registos Paroquiais Fânzeres. *Registo de óbito n.º 39*, 1903, fol. 10v.
[266] SANTOS VISEU, VISEU JÚNIOR, 1926-1944; VISEU JÚNIOR, 1945-1974.
[267] SOUSA, CARDOSO, FELÍCIA, 2022: 103.

Tabela 53. Percurso publicitário das proprietárias das oficinas de marcenaria e serração em Gondomar (1942-1974).

Freguesia	1º Proprietário	Anuário do Porto (Secção)	Cronologia da atividade	Proprietária	Anuário do Porto (Secção)	Cronologia da atividade
Valbom	x	x	x	Joana Pinto	Marceneiros	1942
São Cosme	x	x	x	Viúva de João Pereira Resende	Marcenarias e móveis	1945-1974
Valbom	Américo Pinto Costelha	Marcenarias	1943	Viúva de Américo Pinto Costelha	Marcenarias; Marcenarias e móveis de madeira; Marcenarias e móveis de madeira (fabricantes)	1946-1965
São Cosme	Manuel José de Freitas	Marcenarias e móveis	1943-1946	Viúva de Manuel José de Freitas	Marcenarias e móveis	1947-1974
Fânzeres	x	x	x	Sofia da Conceição Pereira	Marcenarias; Marcenarias e móveis	1956-1974
Foz do Sousa	x	x	x	Joaquina Alves dos Santos	Marcenarias	1957-1974
Rio Tinto	x	x	x	Ana da Silva de Castro Neves	Marcenarias e móveis; Marcenarias e fabricantes de móveis	1958-1974
Valbom	Joaquim Martins Marques	Marcenarias	1943-1959	Viúva de Joaquim Martins Marques	Marcenaria e móveis de madeira (fabricantes)	1962-1974
Fânzeres	António Ferreira de Brito	Estâncias de madeira; Serrações de madeira	1943-1949	Viúva de António Ferreira de Brito	Madeiras; Serração de madeiras	1950-1964

Fonte: SANTOS VISEU, VISEU JÚNIOR: 1942; VISEU JÚNIOR, GUIMARÃES: 1945-1974. Tabela da autora reformulada a partir da tabela publicada em SOUSA, CARDOSO, FELÍCIA, 2022: 104.

Figura 39. Anúncio publicitário da serração de António Ferreira de Brito. 1931.



Fonte: BARROS, 1931: 774.

Figura 40. Anúncio publicitário da serração da Viúva de António Ferreira de Brito. 1950.

Viúva de António Ferreira de Brito
Madeiras Nacionais e Estrangeiras
SERRAÇÃO
Lugar de Santa Eulália – Fânzeres –
Telefone, 9 – Gondomar

Fonte: VISEU JÚNIOR, GUIMARÃES, 1950: 926.

O testemunho escrito comprova que efetivamente as mulheres tiveram um envolvimento direto na produção do mobiliário, proporcionando assim uma nova perspetiva. Lamentavelmente, estes exemplos são isolados e não demonstram a dimensão de uma realidade que existiu outrora.

Com base nesta hipótese, procuramos aprofundar a temática. Na realidade, a comunidade atual não comenta, por livre e espontânea vontade, a presença das mulheres no meio oficinal de uma marcenaria. Porém, em diálogos informais com alguns gondomarenses, confirmou-se que um número bastante reduzido de mulheres teve, de facto, um certo envolvimento na atividade da marcenaria. As mulheres em questão eram, nada mais nada menos, do que as esposas dos proprietários das oficinas de marcenaria.

Foi-nos dado o relato sobre uma mulher de nome Ana Rosa dos Santos Oliveira Teixeira (1948-2024), já falecida, que desempenhou certos afazeres na oficina de marcenaria do marido, Manuel da Rocha França (1945-1977). Anitas, assim conhecida pela comunidade de Ferreirinha, tinha como principal responsabilidade desempenhar os afazeres domésticos, mas quando concretizados auxiliava então na execução das encomendas de marcenaria, principalmente nos momentos de maior aperto, com o excesso de encomendas. Após a morte do marido, a experiência adquirida em anos no seio do fabrico oficinal permitiu-lhe gerir a oficina, cumprir com a entrega das encomendas e na conservação de postos de trabalho[268].

Esta envolvência feminina para com as oficinas de marcenaria ou da serração é uma ocorrência excecional, mas relembramos que os números são escassos e não nos permite avaliar o verdadeiro impacto desta ação na produção do mobiliário.

Se, por um lado, assistimos ao reconhecimento público de certas mulheres que herdaram dos maridos ou dos pais falecidos as oficinas e/ou estabelecimentos comerciais, por outro, a grande maioria das mulheres trabalhava “à sombra” do trabalho masculino, como meras ajudantes ou por trabalharem num ambiente doméstico.

[268] Testemunho oral de Paula Silva, residente em São Cosme, Gondomar. Agosto de 2024.

É o caso das palheireiras. A maioria das esposas e filhas de marceneiros, torneiros e estofadores exerciam a técnica da palhinha no mobiliário, no domicílio. Esta tarefa, executada no seio doméstico, permitia o acesso a uma fonte de renda extra. É evidente que, com o aumento das encomendas, outras mulheres e jovens juntavam-se às palheireiras detentoras do conhecimento da técnica da palhinha, aprendendo e auxiliando nas encomendas com o objetivo de adquirir também uma fonte de rendimento extra. Contudo, estas mulheres e jovens, como exerciam o ofício num ambiente caseiro, eram consideradas "domésticas" ou "donas de casa", o que dificulta a obtenção dos números e a consequente dimensão deste labor. Ainda assim, através dos testemunhos orais conseguimos apurar que o labor da palhinha, em contexto doméstico, era bastante intenso. Esta temática será abordada com mais desenvolvimento no subcapítulo *O espaço artesanal da palhinha em Gondomar.*

Através dos relatos orais, temos conhecimento que a mulher também auxiliou no labor da marchetaria, nomeadamente na técnica do sombreado. A sua intervenção era requisitada sobretudo nos momentos mais críticos, como o excesso de encomendas. Apenas conseguimos um testemunho oral que confirme a intervenção da mulher na técnica da marchetaria, mas é o suficiente para questionar: em que ofícios da madeira a mulher gondomarense auxiliou nos momentos de maior necessidade? Quantas mulheres se envolveram nas tarefas dos ofícios da madeira e permanecem anónimas até hoje?

Recordamos que a intervenção feminina não é uma realidade exclusiva da produção do mobiliário. Em Gondomar, a mulher teve um papel fundamental em todas as atividades industriais e agrícolas, mas a maioria permanece anónima.

PARTE II – O UNIVERSO DOS OFÍCIOS MECÂNICOS

Analysar, pois, desde o nascer da actividade humana, desde esse começo de produção, até hoje, a historia dos productos, dos instrumentos, as mil invenções, as multíplices operações que se dividem divergentes ou parallelas até ao infinito, é descrever a evolução da industria[269].

[269] ESTEVES PEREIRA, 1900: X.

4. Capítulo – Na época das corporações mecânicas

As artes mecânicas na comunidade inteletual

As profissões manuais foram desde as primeiras civilizações uma condição quase exclusivamente dos escravos e prisioneiros de guerra. Este cenário perdurou durante longos séculos, até que a política romana e a propagação do Cristianismo contribuíram para a proliferação de cidadãos livres através da emancipação dos escravos[270].

As organizações corporativas alusivas ao trabalho remontam às civilizações antigas. Se por um lado não é possível assegurar a existência das comunidades de artesãos entre o povo judeu desde o reinado de Salomão[271], por outro, não existem dúvidas relativas às associações profissionais dos gregos, designadas como *heteria* (do grego *hetaireía,* «associação de amigos»[272]).

Entre o governo de Sévio Túlio (578-539 a.C.) e Alexandre Severo (222-235 d.C.) os colégios dos ofícios sofreram diversas alterações, inclusive a implantação da lei Júlia que permitia a sua existência, mas tinham de suportar regulamentos muito rigorosos – entre os quais «era proibido pertencer a mais de um colégio»[273]. Alexandre Severo (208-235 d.C.) durante o seu governo organizou os colégios de ofícios em Roma, Itália e nas províncias e institui uma regulamentação fixa[274]. Já Valentiniano I, no ano 364, confirmou a regulamentação anteriormente estipulada como também estimulou a organização de colégios, cujos membros se achavam impedidos de se libertarem a si e aos seus descendentes, passando obrigatoriamente o ofício de pai para filho[275].

---

[270] ESTEVES PEREIRA, 1900: X.

[271] Está escrito na Bíblia que «tinha também Salomão setenta mil que levavam as cargas e oitenta mil que trabalhavam pedra nas montanhas, afora os chefes-oficiais de Salomão, em número de três mil e trezentos, que dirigiam a obra e davam ordens ao povo que a executava» 1Rs, 5, 15-16. Esta passagem revela uma certa hierarquia profissional entre os artesãos envolvidos na construção do Templo de Salomão, mas não comprova a existência das corporações de artesãos.

[272] Porto Editora – *heteria* no Dicionário infopédia da Língua Portuguesa [em linha]. Porto: Porto Editora. [consult. 2023-02-09 11:00:03]. Disponível em https://www.infopedia.pt/dicionarios/lingua-portuguesa/heteria

[273] MARTIN SAINT-LÉON, 1922: 14. Tradução da autora. Para mais informação a respeito das alterações que os colégios de ofícios foram alvo, consultar as obras de MARTIN SAINT-LÉON, 1922 e MOMMSEN, 1843.

[274] ESTEVES PEREIRA, 1900: XII.

[275] ESTEVES PEREIRA, 1900: XII.

Em suma, os últimos imperadores estimularam as instituições corporativas com a condição de torna-las instrumentos do governo e faze-las servir no seu trabalho de centralização[276]. Neste período, os súbditos do império, sobrecarregados com temíveis encargos financeiros, esforçavam-se para esconder o pagamento de impostos, defendendo as suas propriedades contra apreensões. Por outro lado, o poder público tentava combater a fraude orquestrada pelos súbditos através de medidas severas em todas as cidades e aldeias. É neste ambiente hostil que a distribuição dos artesãos nas corporações forneceu às autoridades fiscais um meio de controlo, onde o poder imperial intervinha na administração dos colégios quase diariamente através da imposição de regulamentos rigorosos, entre os quais o servilismo e a hereditariedade do ofício em famílias inteiras[277].

Nos séculos II e III d.C., verifica-se o começo da quebra demográfica do Império romano. As tentativas de Diocleciano (243-313 d.C.), na divisão do Oriente e Ocidente, e, posteriormente, de Constantino, o Grande, (c. 285-337 d.C.) e de Teodósio (c. 347-395 d.C.), que abraçaram oficialmente o Cristianismo no centro do Estado, não foram suficientes para restabelecer o império[278]. Quando o despovoamento começou efetivamente a fazer-se sentir foram tomadas providências para colmatar a carência de mão de obra, como a fixação de lavradores na terra e a acomodação de populações germânicas no interior das fronteiras do império[279]. Porém, no ano 476 d.C. o Império romano não resistiu e chegou ao fim da sua existência, deixando o caminho disponível para os conflitos das populações bárbaras, posicionadas nas fronteiras[280], e o respetivo ajustamento territorial dos reinos romano-germânicos incipientes[281]. A par da devastação bélica estiveram também as epidemias[282]. A repetição das guerras e das

[276] MARTIN SAINT-LÉON, 1922: 15.
[277] MARTIN SAINT-LÉON, 1922: 15.
[278] PASQUALE, 2014: 422.
[279] GIROLAMO, 2014: 230.
[280] PASQUALE, 2014: 422.
[281] GIROLAMO, 2014: 230.
[282] GIROLAMO, 2014: 230.

enfermidades foi determinante para o retrocesso demográfico, urbanístico e comercial que tanto caracterizaram a paisagem e a economia medievais[283].

Face a este panorama, o início da época medieval já apresentava sinais evidentes de retração, comparativamente à época antecedente. Entre os séculos VII e X, enquanto o mundo bizantino conservava aspetos basilares da civilização helenístico-romana e procurava se reorganizar, quer no plano administrativo quer no plano civil e económico, e o mundo árabe registava um importante desenvolvimento urbanístico, por outro lado, o Ocidente cristão vivia um período de decadência, ostentando múltiplos indícios de declínio relacionados com a população, as suas atividades e a organização do território[284].

Entre os sinais de retrocesso salienta-se as cidades e aldeias que foram abandonadas ou deslocadas para áreas mais circunscritas e aptas à defesa.

Em virtude deste retrocesso, a paisagem tornou-se retraída, empobrecida e rural e encontrava-se muito menos povoada do que na época imperial. Contudo, em nenhum momento a cidade perdeu por completo as suas particularidades nem, em momento algum, se pode afirmar que a economia esteve estagnada[285]. De facto, para fazer frente à crise, neste período de maior tribulação, foi estabelecida a economia da *curtis*. A economia da curtis «(…) baseia-se na divisão de propriedades agrícolas em dois âmbitos distintos, um deles com gestão patronal direta, designado como pars dominica ou dominicum (parte do senhor), e o outro com gestão indireta, a pars massaricia (…)»[286]

A *pars dominica* era o centro organizador e coletor da produção de toda a propriedade da *curtis*. Sendo assim, era nesta área que se localizava a residência do senhor ou do administrador, os armazéns, as oficinas e as habitações dos servos que executavam todo o tipo de serviço necessário, principalmente agrícola[287]. Estes servos eram mantidos pelo senhor, por este motivo eram designados como «servos

[283] GIROLAMO, 2014: 231.
[284] GIROLAMO, 2014: 229; DAVID, 2014: 254.
[285] GIROLAMO, 2014: 231.
[286] ALBERTONI, 2014: 237.
[287] ALBERTONI, 2014: 237.

prebendários»[288]. As condições de vida destes servos diferiam consoante as suas funções. Ainda assim, tinham de viver em comunidade uma vez que não tinham qualquer tipo de autonomia económica nem pessoal, tudo era fornecido pelo senhor (alimentação, alojamento, roupa e utensílios de trabalho)[289].

Já na *pars massaricia*, numa primeira fase, o domínio do senhor era indireto. A sua organização era composta por um conjunto de pequenas unidades de produção que podiam estar localizadas em torno de uma casa de quinta, perto de uma aldeia ou dispersas pelos campos. A *pars massaricia* era concedida pelo senhor a uma família de camponeses, servos (ligados à *pars dominica*) ou a colonos livres. A condição jurídica não era relevante, uma vez que tinham obrigatoriamente de entregar ao seu senhor ou administrador tributos em espécie anuais, prestações de serviços na *pars dominica* (em momentos de maior necessidade como a lavra e a ceifa) e censos em dinheiro (mais raro)[290].

O sucesso da economia da *curtis* era assegurado pela união de interesses entre o proprietário e os camponeses. Na impossibilidade de gerir todos os terrenos o proprietário confiava-os aos camponeses e estes, por sua vez, aceitavam a condição quase servil e as duras condições de trabalho em troca de uma parcela de terra para cultivo[291]. Embora alguns colonos se dedicassem à agricultura, outros estavam sobretudo encarregues da produção de mobiliário para as residências dos senhores, do fabrico de alfaias agrícolas, loiças de barro e vestes. Os artesãos itinerantes como ferreiros, ourives, vidreiros, fundidores de sinos e trabalhadores da pedra contribuíam com o seu conhecimento profusamente especializado em trabalhos que exigiam um preparo profissional mais apurado[292].

As grandes propriedades eclesiásticas não ficaram indiferentes ao sistema da *curtis*, investindo em mão de obra para os campos e paras as indústrias necessárias à

[288] ALBERTONI, 2014: 237.
[289] ALBERTONI, 2014: 237.
[290] ALBERTONI, 2014: 238.
[291] DAVIDE, 2014a: 251.
[292] DAVIDE, 2014a: 251.

vida da comunidade eclesiástica, inclusive através da inserção de oficinas que funcionavam como escolas das artes e que eram continuamente melhoradas[293]. Aliás, era perfeitamente comum os frades praticarem atividades manuais, sendo muitos deles recordados hoje como ourives, fundidores de sinos ou tecelões - até sensivelmente ao século XII, os frades eram considerados os melhores peritos na arte da construção em pedra, não sendo por acaso que o autor do tratado *De Diversis Artibus*[294] tenha sido redigido pelo monge beneditino Teófilo (c. 1080-1125)[295]. No entanto, ainda no século IX, era indispensável o trabalho de outros trabalhadores nas propriedades eclesiásticas como açougues, artesãos da pedra e madeira, pessoas dedicadas à confeção de vestuário, ferreiros, moleiros e até, em certos locais, pescadores[296].

Ainda que o panorama fosse árduo, em algumas regiões do Ocidente o conhecimento técnico resistia com vigor, nomeadamente nos mosteiros onde a prática do "saber fazer" encontrou o seu lugar, contribuindo para a «revalorização do trabalho e das técnicas artesanais»[297]. No espaço eclesiástico crescia uma nova comunidade de estudiosos que se empenhava na análise dos textos sagrados e também na aprendizagem das artes, mesmo daquelas que não se relacionavam diretamente com o culto[298]. Foi a partir da abadia de Monte Cassino, em 529, que se difundiu a mensagem de São Bento, onde o tempo do monge devia dividir-se em equilíbrio entre o trabalho intelectual e manual e a oração – os três princípios do movimento beneditino[299].

Entre os séculos V e X, a produção de tratadística foi escassa, mas predominou o empenho em perpetuar o conhecimento acumulado dos séculos anteriores – vários estudiosos sentiram a necessidade em recolher o maior número de informação possível proveniente de outras culturas, a fim de impedir a sua destruição integral devido aos

---

[293] DAVIDE, 2014a: 251.
[294] O tratado *De Diversis Artibus* (Sobre várias artes) é um tipo de manual do saber técnico da Idade Média na área das artes e dos ofícios que foi escrito entre 1100-1125. Também denominado por *Schedula Diversarium artium* (Lista de várias artes) está dividido em três partes. Para mais informação consultar a obra.
[295] DAVIDE, 2014a: 251.
[296] DAVIDE, 2014a: 251.
[297] PASQUALE, 2014a: 423.
[298] PASQUALE, 2014a: 423.
[299] PASQUALE, 2014a: 423.

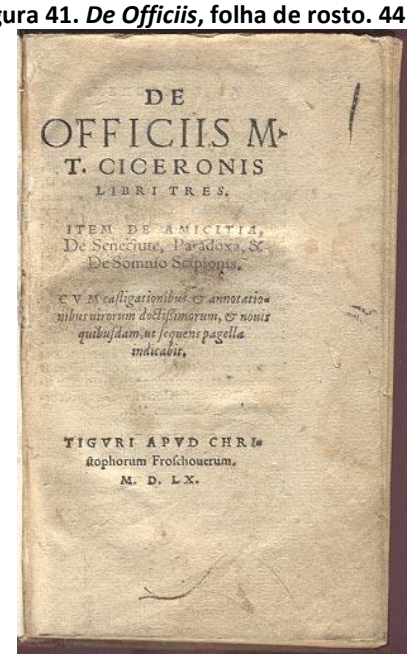
conflitos que assolavam a alta Idade Média[300]. Simultaneamente, a Igreja começou a questionar-se sobre os saberes pagãos e como estes podiam contribuir para uma maior difusão da mensagem cristã[301].

Assim, a Igreja dedicou-se em demonstrar que a cultura pagã podia ser uma via preciosa para enriquecer o conhecimento dos crentes, mas também para fornecer aos Doutores da Igreja a possibilidade de defender a fé cristã dos ataques dos hereges utilizando as mesmas técnicas[302]. É a partir desta simbiose intelectual que surge o casamento entre as técnicas desenvolvidas na cultura antiga com a fé nascida na Era cristã. Deste modo, os mosteiros foram determinantes para a redação de obras enciclopédicas que compilavam o conhecimento da Antiguidade e do contemporâneo, sem nunca descorar os temas técnicos. Este novo ambiente cultural nos mosteiros potencializou o "repensamento das artes mecânicas", obrigando a um encontro entre o passado e a situação atual.

É do conhecimento geral que Platão (c.427-c.348 a.C.) na *República* (livro VII) distinguiu as artes racionais, adequadas aos homens livres, das artes mecânicas ou servis, executadas pelos trabalhadores manuais ou escravos[303]. O filósofo exaltou ainda que a aritmética, geometria e a harmonia (música) eram disciplinas preliminares à ciência da dialética, do qual permitia a alma contemplar a ideia do Bem[304]. No seguimento deste pensamento, a Antiguidade clássica validou a separação entre ciência e técnica, tal como diferenciou a teoria da prática e a vida contemplativa da vida ativa[305].

[300] BISOGNO, 2014: 335.
[301] BISOGNO, 2014: 335.
[302] BISOGNO, 2014: 335.
[303] NUNES, 1974: 3. Para mais informação consultar a obra de Platão *República*.
[304] NUNES, 1974: 3.
[305] PASQUALE, 2014: 423.

Figura 41. *De Officiis*, folha de rosto. 44 a.C.


DE
OFFICIIS M.
T. CICERONIS
LIBRI TRES.
ITEM DE AMICITIA,
De Senectute, Paradoxa, &
De Somnio Scipionis.
CVM castigationibus & annotationibus virorum doctissimorum, & nouis quibusdam, ut sequens pagella indicabit.
TIGVRI APVD CHRIstophorum Froschouerum,
M. D. LX.

Fonte: Recompilação de Christopher Froschouer de 1560. Autor Cícero. Disponível em: Wikipédia – a enciclopédia livre: https://en.wikipedia.org/wiki/De_Officiis# [Consult. 4 ago 2023].

Cícero (106-43 a.C.) na obra *De Officiis*[306] (1, 150-151) vai ao encontro desta separação quando, à cerca das artes mecânicas, menciona que «todos os mecânicos estão envolvidos em negócios vulgares; pois nenhuma oficina pode ter nada de liberal nisso»[307] (Figura 41). O autor assegura ainda, além das artes liberais, o direito e o conhecimento da agricultura e arquitetura[308]. Ainda assim, a Antiguidade clássica conheceu uma linha de pensamento que não via a atividade prática de uma forma tão negativa, sendo o seu principal porta-voz Possidónio de Rodes (c. 135 - c. 50 a.C.), do qual elucidava que «devia-se aos sapientes a invenção de muitas técnicas que tinham facilitado ao homem a transição de um estado primitivo para outro mais evoluído»[309].

Se por um lado as artes liberais adquiriram uma definição ainda mais rígida na alta Idade Média, por outro, as artes mecânicas foram adquirindo respeitabilidade e, de certo modo, contribuíram para a glorificação de Deus.

Marciano Capela (360-428 d.C.) expõe através das *Bodas de Mercúrio e Filologia* as sete personificações das artes liberais[310], cuja narração alcançou um sucesso notável em toda a Idade Média, principalmente no seio dos escultores e outros artistas que

[306] *De Officiis* é um tratado político e ético escrito por Marcos Túlios Cícero em 44 a.C. Este tratado está dividido em três livros, onde Cícero expõe o seu ponto de vista sobre a melhor forma de se viver, comportar e observar as obrigações morais. Para mais informação consultar o tratado *De Officiis* e a obra de Maria Helena da Rocha Pereira, *Estudos de História da Cultura Clássica, Vol. II – Cultura Romana*.
[307] CÍCERO, 1913: 153. Tradução da autora.
[308] Sobre estes temas consultar a obra de Cícero *De Officiis*.
[309] PASQUALE, 2014: 424.
[310] As sete artes liberais abordadas por Marciano Capela são: gramática, dialética, retórica, geometria, aritmética, astronomia e música (harmonia).

aproveitaram esta obra como modelo para a execução de composições decorativas nas catedrais dos séculos XII e XIII[311].

Por outro lado, Santo Agostinho (354-430 d.C.) considerava os conhecimentos da agricultura, navegação, medicina, entre outros temas igualmente dignos de estudo, uma vez que também estes podiam conferir maior valor às obras de Deus. Segundo Giovanni Pasquale, «Agostinho declara […] que todas as artes pertencem ao intelecto humano e que entre elas só há uma distinção, aquela que separa as necessárias das que se destinam ao prazer e que por isso são perigosas»[312].

Já Cassiodoro (c. 490-c. 583 d.C.), grande conhecedor dos clássicos, estava profundamente convicto que as artes mecânicas também podiam contribuir para o conhecimento da natureza[313]. Na mesma linha de pensamento sobressai o arcebispo Isidoro de Sevilha (c. 560-636 d.C.) que considerava a mecânica como uma parte da física, assim como a astrologia e a medicina[314].

A dignidade da mecânica continuou em expansão desta vez através de Rábano Mauro (c. 780-856 d.C.), abade erudito, que redigiu a prestigiada compilação *De Rerum Naturis*, primeira enciclopédia alegórica da Idade Média. O principal intuito desta obra foi aproximar o cristianismo ao conteúdo descrito por Isidoro de Sevilha em *Etymologiae* e refletir que a «disciplina mecânica deve contemplar principalmente a capacidade de trabalhar a pedra, o metal e a madeira, isto é, as artes produtivas tradicionais»[315].

Por fim, não menos importante, destaca-se João Escoto Erígena (810-c. 880 d.C.) que comentou as *Bodas de Mercúrio e Filologia* e do qual surgiu a expressão "artes mecânicas". Segundo Pasquale, com base no comentário de João Escoto Erígena, as

---

311 PASQUALE, 2014: 424. Para mais informação sobre Marciano Capela consultar BISOGNO, 2014: 338-339.

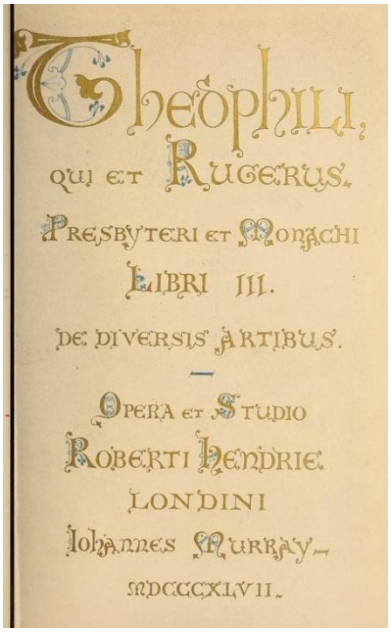
312 PASQUALE, 2014: 424. Para mais informação sobre o pensamento de Santo Agostinho abordado por Pasquale, relativo às artes e ao intelecto, consultar a obra de Santo Agostinho *A Cidade de Deus* nos capítulos 22-24.

313 PASQUALE, 2014: 424. Para mais informação consultar BISOGNO, 2014: 336-338.

314 PASQUALE, 2014: 424. Para mais informação consultar BISOGNO, 2014: 339-340 e a obra de Isidoro de Sevilha denominada por *Etymologiae*.

315 PASQUALE, 2014: 425.

Figura 42. *De diversis artibus*, folha de rosto, c. 1080-1125.



Fonte: Recompilação de Robert Hendrie de 1847. Autor Teófilo.

artes mecânicas «podem existir no individuo paralelamente às artes liberais, mas enquanto as primeiras são produto do homem, as segundas são inerentes à alma»[316].

Com base nestes estudiosos, o entendimento sobre o trabalho do homem no enquadramento da obra de Deus adquiriu um novo posicionamento face aos novos saberes. O ensino eclesiástico, inicialmente dedicado às sete artes liberais, acrescentou as ciências naturais e as artes mecânicas. As artes mecânicas acabaram por adquirir maior reputação uma vez que representavam o aspeto prático do conhecimento.

Relembremos Teófilo (c. 1080-1125) que, em *De Diversis Artibus* (1100-1125) (Figura 42), sintetizou os princípios e procedimentos antigos relativos à pintura, iluminura, arte vidreira e ourivesaria, tendo sempre como base a exaltação do trabalho prático em harmonia com o louvor ao Senhor – o autor estava plenamente seguro de que o trabalho manual descendia da inteligência de Adão atribuída por Deus[317]. Neste sentido, Teófilo enfatizou o caráter progressivo da técnica como «um conhecimento que cresce e se transmite de geração em geração graças a novas e contínuas experiências de homens com capacidade para sintetizar as noções fundamentais de um sistema racional»[318].

O vasto conhecimento pelos clássicos – Posidónio (c. 135-50 a.C.), Lucrécio (c. 99-54 a.C.), Vitrúvio (séc. I a.C.) – e a mediação com as Sagradas Escrituras permitiu que

[316] PASQUALE, 2014: 425.
[317] PASQUALE, 2013: 340.
[318] PASQUALE, 2013: 340.

Teófilo tecesse dois princípios fundamentais: primeiro, a habilidade técnica não tinha necessariamente de ser uma condição exclusiva à sobrevivência, uma vez que esta também podia ser uma afirmação de um estilo de vida civil; e, segundo, um bom técnico tinha de reunir os sete dons do Espírito Santo (sabedoria, inteligência, prudência, força, ciência, piedade e temor a Deus)[319].

Na primeira metade do século XII, Hugo de São Vítor (c. 1096-1141) defendia que o conhecimento da natureza era o meio para alcançar Deus – as técnicas como instrumento da imitação da natureza conduziam ao conhecimento de Deus. Na sua obra intitulada *Didascalion* (1120), a filosofia foi dividida em quatro partes: teoria, prática, mecânica e lógica. A filosofia mecânica foi, por sua vez, dividida em dois grupos de três e quatro disciplinas, respetivamente: tecelagem, construção[320] e metalurgia e agricultura, caça, medicina e artes cénicas[321]. Hugo de São Vítor, com base em Isidoro de Sevilha (c. 560-636), valorizava o trabalho e considerava-o útil para o homem compreender o aspeto divino da natureza[322].

Honório de Autun (? – c. 1137), monge de Ratisbona, é conhecido pelo seu comentário à obra de João Escoto Erígena (810-c. 880 d.C.). Este estudioso, à semelhança dos demais, estava muito atento ao progresso da ciência e da técnica, acabando por enquadrar o caminho do homem como um aprendizado do conhecimento em várias etapas precisas: «as primeiras sete correspondem às disciplinas liberais, a oitava à parte física que ensina a reconhecer as qualidades existentes nas plantas, nos animais e nos minerais, e, por fim, a nona, corresponde à mecânica e implica o conhecimento das técnicas para trabalhar o metal, a madeira e a pedra, a pintura e todas as artes manuais»[323].

Por último, destaca-se Vicente de Beauvais (c. 1190-1264), que afirmava que o homem, dotado de um conhecimento profundo da natureza, podia iniciar o caminho de

[319] PASQUALE, 2013: 340.
[320] Na construção está incluída a arquitetura.
[321] PASQUALE, 2013: 341.
[322] PASQUALE, 2013: 341.
[323] PASQUALE, 2013: 341.

redenção que o levaria à presença do Senhor. Neste longo percurso estavam também incluídas as artes mecânicas, uma vez que a ciência de Bauvais aludia para o trabalho em todas as suas manifestações[324]. Sendo o trabalho uma via para a salvação, a decoração das catedrais estava repleta de representações de todos os ofícios. «A arte que decora as grandes catedrais góticas torna-se uma forma de educação para quem vê»[325], comunicando os seus ensinamentos. Nestas arquiteturas religiosas, para além da história do mundo e da criação, estão também patentes as artes mecânicas, artes liberais e, mais tarde, a figura da Medicina[326]. O vitral com a representação do ofício de carpinteiro na catedral de Chartres demonstra a presença e a importância das artes mecânicas nas arquiteturas religiosas (Figura 43).

Figura 43. Carpinteiro. Detalhe do vitral da Catedral de Chartres.



Fonte: Fotografia de Mossot. Disponível em: Wikipédia – a enciclopédia livre: https://fr.wikipedia.org/wiki/M%C3%A9tiers_du_Moyen_%C3%82ge# [Consult. 27 mar. 2025].

[324] PASQUALE, 2014b: 544.
[325] PASQUALE, 2014b: 544.
[326] PASQUALE, 2014b: 544.

As artes mecânicas na comunidade civil

Diferente da comunidade intelectual, o mundo prático dos artesãos mecânicos funcionava de forma bastante distinta.

Segundo os estudiosos, as guildas religiosas e sociais já se encontravam ativas no período anglo-saxão (450-1066). Ultrapassando todas as questões relativas ao país fundador da guilda, motivo este que dividiu por um longo tempo os historiadores[327], foquemo-nos nos principais aspetos. Como o próprio nome assim o indica, estas guildas foram fundadas para fins religiosos e sociais de carácter voluntário, desempenhando uma ação estritamente religiosa e de ajuda mútua. Aos poucos desenvolveram-se as "guildas de paz", que prezavam a boa conduta dos seus membros[328]. Em vários casos, como o de Londres, «a lei da guilda passou a ser a lei da cidade»[329] que agia em favor da preservação da paz, do direito e da liberdade. As práticas religiosas eram uma parcela muito importante na vida dos membros, uma vez que se ajudavam mutuamente nas necessidades de foro espiritual e temporal, através da esmola, do cuidado para com os enfermos, do sepultamento e da celebração de missas pelas almas dos falecidos. A sociabilidade centrava-se sobretudo na festividade religiosa (Tabela 0004). No século X as guildas religiosas eram as únicas no ativo, perpetuando a sua existência pelos séculos seguintes em paralelo com as guildas dos comerciantes e artesãos[330].

[327] Para mais informação relativa à origem da guilda a nível territorial consultar as obras de: Etienne Martin Saint-Léon em Histoire des corporations de métiers; Wilhelm Eduard Wilda, *Das Gildenwesen im Mittelalter*; Charles Gross, *The Gild Merchant: a contribution to British Municipal History*; Lujo Brentano, *On the History and Development of Gilds, and the origin of the Trade-Unions*.
[328] BURTON, E.; MARIQUE, P., 1910
[329] BURTON, E.; MARIQUE, P., 1910. Tradução da autora.
[330] MARTIN SAINT-LÉON, 1922: 41.

Figura 44. Mercadores de Brabante e Antuérpia, 1577.



Gravura do "Livro de trajes tradicionais das nações Furnembsten e Volker Kleydungen (Trachtenbuch der Furnembsten Nationen und Volker Kleydungen), 1577. **Fonte:** Wikipédia – a enciclopédia livre https://en.wikipedia.org/wiki/Merchant [consult. 6 ago 2023].

As guildas dos comerciantes tinham interesses muito diferentes das suas predecessoras, as guildas religiosas, uma vez que o principal propósito se centrava em «obter e manter o privilégio de exercer o comércio»[331]. Os comerciantes[332] (Figura 44) foram na verdade os primeiros a ter consciência das vantagens económicas e sociais de agir em conjunto[333]. Dada a atividade sem destino certo, era prática dos comerciantes viajar em grupo para se deferem das investidas agressivas e dos roubos proporcionados por assaltantes no decorrer das suas jornadas. Foi precisamente a partir deste hábito

[331] BURTON, E.; MARIQUE, P., 1910. Tradução da autora.

[332] As hipóteses sobre a proveniência social dos comerciantes e do seu capital são várias. Esteves Pereira elucida para a existência de uma classe média bastante desenvolvida aquando a queda do Império Romano, mas é mais tarde que adquire de facto poder. Por outras palavras, é admissível que esta classe média já fosse constituída por comerciantes, desenvolvendo-se à *posteriori*. Por outro lado, Diego Davide apresenta duas opções concretas e recentes tecidas por estudiosos. A primeira defende que os ex-proprietários ou funcionários fundiários investiram no comércio os lucros provenientes da venda ou da renda de terras. Já a segunda opção tem como base a documentação existente que se apoia em casualidades várias. Importa salientar que o comerciante era considerado um homem livre e a sua condição errante, sem destino certo, não era tida como uma ameaça para a sociedade, dado que para exercer a sua atividade tinha obrigatoriamente de usufruir de liberdade de movimento. ESTEVES PEREIRA, 1900: XI e DAVIDE, 2013: 141.

[333] DAVIDE, 2013: 155.

que a união que partilhavam nas suas andanças se transladou para o seio da cidade, através da criação de associações comerciais ou guildas, constituídas por indivíduos com interesses comerciais comuns[334]. A guilda dos comerciantes controlava o monopólio de todos os negócios da cidade, impondo coimas a todos os comerciantes que não fossem membros da guilda por comércio ilícito e infligindo punições por quebra de honestidade contra os regulamentos da guilda[335]. Exerciam ainda a supervisão da qualidade dos produtos e impediam a compra e venda em prejuízo da guilda. Além das vantagens comerciais, a guilda fez-se presente no quotidiano dos seus membros através da participação nas celebrações religiosas da cidade, no tratamento dos enfermos, no cuidado dos órfãos e na concretização de missas aos membros falecidos.

No decorrer do tempo, as guildas dos mercadores tornaram-se exclusivas. Esta seletividade juntamente com o brotar das manufaturas no século XII proporcionou o aumento e a organização dos artesãos, culminando, posteriormente, com a criação de guildas próprias: as guildas dos artesãos. A origem da guilda dos artesãos esteve naturalmente envolta em polémicas no seio da comunidade académica. Se por um lado, uns defendiam a tese onde os simples artesãos, cujo único meio de subsistência era o trabalho braçal árduo, lutavam contra o monopólio comercial das guildas dos comerciantes e conquistar o direito de supervisão sobre o seu próprio trabalho, por outro lado, haviam estudiosos que consideravam todo este enredo um mito[336].

À semelhança dos comerciantes, os artesãos que partilhavam o mesmo setor procuravam concentrar-se nas mesmas ruas e/ou praças para facilitar o abastecimento e o controlo mútuo. Esta agregação espontânea acabaria por se transformar em associações denominadas, segundo a sua localização, por *arte, schole, fraglie, gilde, gremi, craft, guild, métier, zunft, grémio, guilda*, que garantia ao "associado" defesa,

[334] DAVIDE, 2013: 155.
[335] BURTON, E.; MARIQUE, P., 1910
[336] BURTON, E.; MARIQUE, P., 1910; MARTIN SAINT-LÉON, 1922: 48. Para mais informação relativa à origem da guilda dos artesãos consultar as obras de: Etienne Martin Saint-Léon em Histoire des corporations de métiers; Wilhelm Eduard Wilda, *Das Gildenwesen im Mittelalter*; Charles Gross, *The Gild Merchant: a contribution to British Municipal History*; Lujo Brentano, *On the History and Development of Gilds, and the origin of the Trade-Unions*; J. Esteves Pereira, A Industria Portugueza (séculos XII a XIX).

proteção e auxílio, desde que respeitassem as normas estabelecidas pelo regulamento conhecido por Estatuto[337]. Ao que tudo indica, os primeiros Estatutos estariam organizados por diretrizes bastante rígidas. Esteves Pereira (1900) elucida-nos para uma possível realidade. Segundo o autor, a antiga Germania e a França fundaram corporações muito rigorosas. Estas corporações eram tão autoritárias que impunham: uma aprendizagem longa, impedindo o operário de se casar antes de obter a carta de mestre; a dificuldade na obtenção da carta de mestre, no qual os examinadores eram os mesmos que temiam a concorrência, e perdurava o impedimento do oficial deixar de exercer o seu ofício[338]. Ainda assim, mesmo com estas imposições contrárias à liberdade individual, foi possível progredir nas artes e na indústria.

Aos poucos e poucos, os Estatutos moldaram-se de forma a suprir as necessidades dos membros. No século XIII, a disposição das diretrizes assemelhava-se substancialmente entre si, independentemente do ofício ou do território. Na generalidade, segundo os Estatutos dos ofícios, os membros das corporações estavam divididos em três categorias: aprendiz, oficial e mestre.

A aprendizagem não estava limitada a uma idade mínima, contrariamente ao número de aprendizes que era limitado em benefício do próprio aprendiz – quanto menor fosse o número de aprendizes a acompanhar as lições do mestre mais rapidamente poderia adquirir os conhecimentos necessários ao ofício. O período de aprendizagem diferia consoante os ofícios, entre dois e doze anos, durante o qual o aprendiz devia prestar obediência ao seu mestre, podendo ser castigado em caso de insubordinação. Em compensação, o mestre estava obrigado a manter uma relação paternal para com o aprendiz, albergando-o na sua residência e proporcionando-lhe alimento e tudo o mais que fosse necessário à sua sobrevivência. A morte do mestre não colocava em risco o término do aprendizado, uma vez que a viúva assumia a responsabilidade ou, no caso de esta não existir, o aprendiz era encaminhado para um mestre do mesmo ofício.

[337] DAVIDE, 2013: 155.
[338] ESTEVES PEREIRA, 1900: XII-XIII

Já o oficial – categoria intermediária entre o aprendiz e o mestre -, também designado por jornaleiro, estipulava um contrato, geralmente verbal, com o mestre. Estes contratos variavam de caso para caso, havendo contratos por dias, semanas, meses e anos, sendo este último o mais frequente. Para se oficializar o contrato, o oficial tinha que comprovar que havia concluído a aprendizagem ou o contrato anterior. O mestre artesão, tratando-se de um produtor independente, empregava aprendizes e jornaleiros na sua "logea", que também ansiavam pela oportunidade de se tornarem mestres um dia. Não era condição o oficial converter-se em mestre, mas todo aquele que assim o desejasse deveria: terminar o aprendizado; despender de meios suficientes para estabelecer uma indústria; ser aprovado no exame de aptidão; pagar os direitos de entrada na corporação e prestar juramento profissional. Para se fazer parte integrante da corporação era exigido aos artesãos uma residência próxima ao lugar, que tivesse boa conduta, que pagasse a cota de entrada e tivesse a aprendizagem concluída[339].

A corporação era dirigida pelo presidente, juízes e escrivães – também designados por jurados ou diretores – que exerciam a autoridade. Estes elementos eram eleitos pelos membros da corporação, devendo prestar juramento perante a autoridade local a fim de zelar honradamente pelos interesses do ofício. As suas principais funções consistiam em «controlar os contratos de aprendizagem, examinar os candidatos ao grau de mestre, proteger os direitos dos aprendizes, fiscalizar a fabricação e venda [dos produtos] e presidir às assembléas»[340]. Era ainda responsabilidade da corporação gerir a compra da matéria-prima para evitar monopólios, estabelecer a igualdade na venda dos produtos, proteger os compradores e clientes por meio das autoridades locais e garantir, além da qualidade, a quantidade de mercadorias que eram inseridas para venda no mercado.

Em suma, os estatutos dos ofícios concentravam as diretrizes comerciais – através do exercício técnico da atividade, da localização da loja e da qualidade do produto final -, e de solidariedade religiosa e assistencial.

[339] SILVEIRA, 1937: 153.
[340] SILVEIRA, 1937: 158.

Evidentemente, as corporações de ofícios não surgiram todas em simultâneo. Como a maioria das instituições, estas tiveram igualmente um início comedido e desenvolveram-se de acordo com as circunstâncias que foram surgindo, no tempo e espaço[341]. O seu progresso deve-se maioritariamente à economia, sociedade e inovações técnicas construtivas.

No universo germânico e anglo-saxónico medieval a primeira guilda conhecida foi a dos barqueiros, datada de 1106. No entanto, foi no século XIII que as guildas germânicas se tornaram numerosas e importantes[342]. As guildas mais ilustres estavam ligadas à manufatura do linho e lã, à semelhança de Itália e dos Países Baixos, formando duas classes distintas: os fabricantes de artigos refinados flamengos ou italianos e os fabricantes de produtos caseiros de cariz mais rudimentar. Outras guildas importantes eram a dos curtidores, peleteiros[343], metalúrgicos[344] e mineiros.

Na França, as primeiras corporações surgiram aquando a vida comunal das regiões vizinhas da Flandres. Filipe II (1165-1223), atento às necessidades económicas da França, elevou a importância de Paris, tornando-a na primeira cidade do reino[345]. A grande expansão das feiras internacionais e do comercio proporcionou a multiplicação das corporações. As corporações francesas surgiram a partir das guildas do século XI, mas foi nos séculos XII e XIII que emergiram vários grupos corporativos de artífices. Os estudos do passado revelam que a informação relativa às corporações de artesãos na França e nos Países Baixos era escassa, dado que o seu número era pequeno e de pouca importância antes do século XVI. A explicação para este crescimento tardio foi justificada, por um lado, pelo facto de as artes mecânicas terem permanecido dentro da Igreja ou sob a sua supervisão durante a maior parte da Baixa Idade Média e, por outro,

---

[341] BURTON, E., MARIQUE, P., 1910; SILVEIRA, 1937: 149.

[342] Os termos usados na Alemanha para designar as associações de ofícios são *Zunft*, *Innung*, *Genossenschaft*, *Brüderschaft* e *Gesellschaft* segundo BURTON, MARK, 1910.

[343] À guilda dos peleteiros estavam incluídos os sapateiros, alfaiates, fabricantes de luvas, tricoteiros de meias. BURTON, MARK, 1910.

[344] Os metalúrgicos estavam elaboradamente classificados como ferradores, fabricantes de facas, serralheiros, fabricantes de correntes, fabricantes de pregos, armeiros, fabricantes de capacetes, fabricantes de escudos, fabricantes de arreios, polidores de arreios, entre outras, tendo muitas vezes guildas especiais para a elaboração de cada artigo. BURTON, MARK, 1910.

[345] SILVEIRA, 1937: 155.

no século XIII o número de artesãos dedicados aos ofícios mecânicos era muito reduzido, como o demonstra a obra vulgarmente denominada por *Le Livre des Métiers*[346], elaborado por Étienne Boileau. Estudos recentes apontam que efetivamente nenhuma regulamentação comercial escrita, anterior à obra de Étienne Boileau, sobreviveu até aos nossos dias. No entanto, as práticas dos comerciantes eram regidas por regras, fossem elas escritas ou não, sendo, por isso, comum que os primeiros estatutos registassem as declarações dos comerciantes sobre os costumes antigos[347].

Na vizinha Espanha, as primeiras corporações de ofícios, denominadas por grémios, datam do século XII, mas foi no século XIII que o seu desenvolvimento proliferou por todo o reino de Aragão[348]. Contrariamente, em Castela apenas existiam confrarias de artesãos para fins religiosos e de ajuda mútua, estando assim proibidos de chegarem a um acordo entre si a fim de regulamentar a produção ou os preços. Perante estas diferenças, no entendimento de Antonio Perez Aunós os grémios e as confrarias (*confradias*) eram distintos, coexistindo com fins e orgânicas diferentes[349], enquanto Eduardo Aunós considerou que ambas as instituições eram no final de contas uma só, sendo que as confrarias primitivas se transformaram em grémios[350]. A situação em Castela mudou por completo no reinado dos Reis Católicos através do implemento de um conjunto de instituições da Coroa de Aragão, entre os quais os grémios. O século XVI concentra o expoente máximo do desenvolvimento das corporações em Espanha, sobrevivendo até inícios do século XIX[351].

---

[346] *Le Livre des Métiers* é a primeira compilação escrita contendo os regulamentos dos ofícios de Paris, datada de 1260 e atribuída ao reitor real Étienne Boileau. Boileau estabeleceu pela primeira vez 101 regras profissionais dos comerciantes e artesãos parisienses. Se Étienne Bouleau foi de facto o primeiro a reunir a legislação, os seus sucessores deram continuidade ao seu trabalho pelo menos até 1328. BOURLET, 2015.

[347] BOURLET, 2015. Para mais informação sobre o tema consultar a mesma autora.

[348] SILVEIRA, 1937: 164; MARTÍN, 1990: Vol. I, 43.

[349] Segundo o autor a confraria era «a mais característica fórma da associação medieval, pois admitia, ao contrario dos gremios, toda a especie de fins, desde auxilio e cooperação no trabalho até a união para a defesa armada» *Apud* SILVEIRA, 1937: 164.

[350] SILVEIRA, 1937: 165.

[351] MARTÍN, 1990: Vol. I, 43. Para mais informação sobre a história gremial em Espanha consultar, entre várias, a obra de CAMPOMANES, 1775: Vol. III.

4.1. As corporações dos ofícios em Portugal

As corporações dos ofícios: Estatutos

Em Portugal[352], a organização dos ofícios mais antiga que temos conhecimento é a do "arruamento", onde certos e determinados ofícios mecânicos estavam sujeitos a ter as suas tendas (lojas) em ruas ou lugares designados[353]. Já as "corporações dos mesteres" – denominação das corporações profissionais da época medieval – foram mencionadas pela primeira vez num documento datado de 1383[354]. Através deste testemunho sabemos que, há época, os mestres estavam agrupados em doze corporações, eventualmente com uma organização muito mais recuada. As leis mais antigas que se tem conhecimento, relacionadas aos mesteres, são do reinado D. João I (1385-1433) e foram inseridas nas *Ordenações Afonsinas*[355]. Ainda em 1395, segundo carta régia[356], mantinha-se o preceito «3.º que fossem arruados os mesteiraes, cada uns de seu mester em suas ruas.»[357]. Estes lugares de fabrico eram tão significativos para a vida na cidade que, nos dias de hoje, ainda existem resquícios da sua existência, uma vez que certas cidades portuguesas ainda conservam a antiga toponímia das ruas que concentravam as tendas dos ofícios[358] (exemplo: rua dos caldeireiros, Porto). Contudo, o sucessivo aumento da população contribuiu para o desrespeito para com a lei dos arruamentos, através de «inúmeros conflitos relacionados à regulação das vias, ao preço dos aluguéis de lojas e tendas e a disputas entre naturais e estrangeiros»[359].

---

[352] Para mais informação sobre a História da Indústria em Portugal na Idade Média assistir ao documentário da RTP. Disponível: https://ensina.rtp.pt/artigo/industria-portugal-durante-idade-media/ [Consult. 21 jul 2023].

[353] ESTEVES PEREIRA, 1900: XVI.

[354] SILVEIRA, 1937: 159.

[355] As leis mais antigas das Ordenações Afonsinas localizam-se no Liv. IV, Tít. XXX e Liv. V, Tít. LXVIII. *Vd.* CAETANO, 1943: Vol. I, XIV.

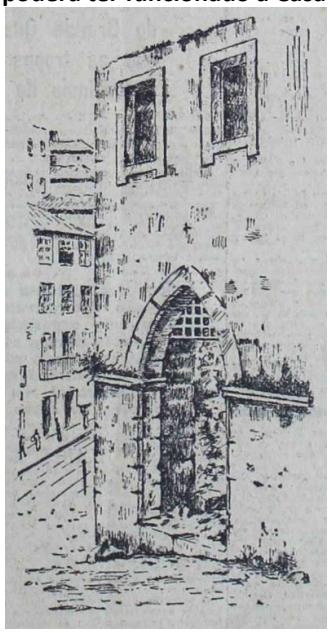
[356] Segundo o autor Esteves Pereira a referida carta régia estria guardada no *Livro dos Prégos, fls. 126 verso,* no Arquivo Municipal de Lisboa. ESTEVES PEREIRA, 1900: XVI.

[357] ESTEVES PEREIRA, 1900: XVI.

[358] Para mais informação sobre a História da Indústria em Portugal na Idade Média assistir ao documentário da RTP. Disponível: https://ensina.rtp.pt/artigo/industria-portugal-durante-idade-media/ [Consult. 21 jul 2023].

[359] MATTA, 2011: 66.

Figura 45. Edifício em ruínas da rua de S. Sebastião que foi Paços do Concelho do Porto e onde poderá ter funcionado a Casa dos 24.



Fonte: Autor desconhecido. Imagem publicada em «O 1º de Janeiro» (2 jul.1937). Artigo «As antigas corporações de mesteirais e o mutualismo» de António Magalhães Basto. Coleção «Falam Velhos Manuscritos». Fonte: Biblioteca Pública Municipal do Porto.

No ano de 1422, D. João I (1357-1433) fundou a "Casa dos 24", constituída por vinte e quatro delegados dos ofícios mecânicos e presidida pelo Juiz do Povo que, juntamente com o senado, governava o concelho - todas as cidades de referência contavam com a presença da "Casa dos 24" (Figura 45). A Casa dos 24 de Lisboa sobreviveu até 1506, ano este em que D. Manuel I (1469-1521) a dissolveu como castigo infligido à cidade pela matança dos cristãos novos. Em 1539, D. João III (1502-1557) restabeleceu a dita Casa e atribuiu-lhe um novo estatuto, amplamente reformado em 1572[360]. Foi deste modo que surgiu a documentação alusiva à vida corporativa - relembremos que por esta altura certas corporações já haviam alcançado o seu apogeu na Europa, mas em Portugal apenas um número muito reduzido de profissões estava dotado de estatuto por escrito[361]. Assim o comprova a ata de aprovação dos regimentos de 1572 ao referir que:

> *[…] dos muitos inconuenientes que se seguião de muitos officiaes mecanicos desta cidade não terem regimentos ate hora perque se governassem, e dos regimentos que erão dados a algus officiaes serem muitos delles tao antigos e desordenados assi acerca das examinações como de outras cousas tocantes a seus officios, que nestes tempos não seruião, e em todos elles não ire inseridas muitas posturas que sobre os ditos seus officios a cidade tinha feitas*[362].

[360] ESTEVES PEREIRA, 1900: XXII-XXIII.
[361] CAETANO, 1943: Vol. I, XIII.
[362] CORREIA, 1926: XVIII.

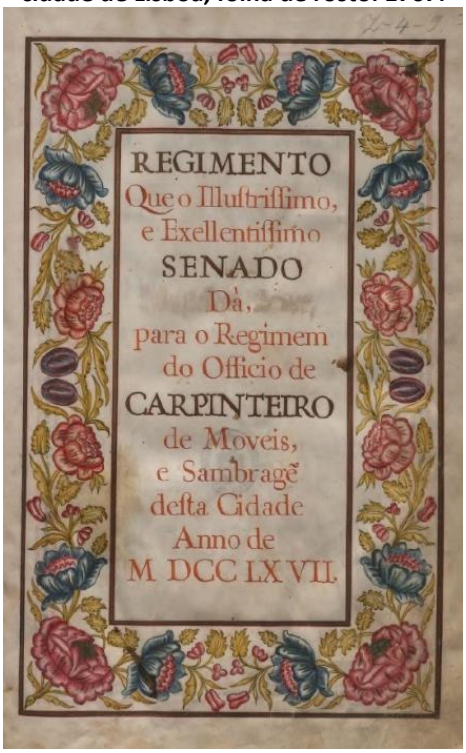
Muitos ofícios não tinham estatutos e os poucos que existiam estavam desatualizados e não eram respeitados. Na falta de estatutos, cada ofício se regia pelas normas provenientes dos atos régios e das posturas municipais. Só no século XVI a organização dos ofícios surgiu bem definida, a nível estrutural e funcional. O ano de 1572 assinala, por isso, a mudança na história das corporações, uma vez que foi a partir desta data que passou a existir uma disciplina jurídica eficaz na vida corporativa[363].

Os estatutos nacionais eram muito semelhantes aos praticados na Europa, mas salientamos a seguinte terminologia laboral: "oficial" era todo aquele que exercia o ofício; "oficial examinado" era aquele que tinha aprovação no exame; "mestre de tenda" era o oficial examinado com estabelecimento próprio; "obreiro" era aquele que trabalhava numa tenda sob as ordens do mestre, mas não era examinado e recebia salário[364]. Este avanço corporativo tão tardio em Portugal poderá estar relacionado com a economia urbana de baixa complexidade em finais do século XV – cada profissão contava com um pequeno número de praticantes e aprendizes -, acabando por mudar com o advento dos Descobrimentos Portugueses (XV-XVII).

A expansão marítima proporcionou o aumento da população citadina e estimulou a produção em vários ramos da indústria – os oficiais das províncias e os estrangeiros foram atraídos para as cidades a fim de exercer o seu ofício[365]. Após 1572, foram poucos os estatutos novos que surgiram, tendo as exceções como base os seguintes motivos: o aparecimento de novos ofícios (exemplo: brunidores de holandilhas); o desenvolvimento de ofícios que se distinguiram e autonomizaram em relação àqueles a que estavam integrados (exemplo: armeiros de espingardas desagregou-se do ofício de serralheiro); a união de ofícios para evitar constrangimentos (exemplo: união dos ensambladores e carpinteiros, passando a designar-se *carpinteiros de moveis e sambragem* (Figura 46); e a necessidade de substituir os estatutos

[363] CAETANO, 1943: Vol. I, XX-XXI.
[364] CAETANO, 1943: Vol. I, XXI.
[365] CAETANO, 1943: Vol. I, XIV.

Figura 46. Regimento do Officio de Carpinteiro de Moveis e Sambrage para a cidade de Lisboa, folha de rosto. 1767.



Fonte: Regimento do Officio de Carpinteiro de Moveis e Sambrage para a cidade de Lisboa, 1767.

deteriorados pelo manuseamento. Ainda assim, os novos estatutos respeitavam consideravelmente o sistema de 1572.

A grande maioria das normas do século XVII e da primeira metade do século XVIII consistiu em pontuais alterações de capítulos já existentes ou da adição de novos. As causas que proporcionaram as alterações foram várias, mas sobressai: a tendência para amenizar o rigor das sanções primitivas; a especialização dos ofícios e a respetiva especificação da função que lhes competia a fim de evitar perigo de concorrência entre si; a substituição de peças de exame por outras mais atualizadas; e o sistema próprio de cada ofício na aquisição das matérias-primas (elegendo dois "compradores do ofício")[366].

A reforma dos estatutos setecentista trouxe uma nova organização que, além da adição de novos capítulos, surge com a hierarquia do ofício mais definida: o aprendiz era inscrito pelo escrivão e tinha de trabalhar com um mestre examinado; concluída a aprendizagem o aprendiz tornava-se oficial; após algum tempo a exercer o labor por conta de outrem e mediante atestado de aptidão o oficial podia ser admitido a exame; aprovado o exame, o oficial obtinha a certidão de exame, podendo adquirir loja, ser mestre, empregar oficiais e ensinar aprendizes.

«A loja era a escola do ofício, o caminho da ascensão profissional e, portanto, da ascensão social»[367], por esta razão, os estatutos demonstravam uma preocupação

[366] CAETANO, 1943: Vol. I, XXII.
[367] CAETANO, 1943: Vol. I, XXX.

legítima em facilitar o encaminhamento dos filhos dos mestres para o ofício do progenitor – sucessão esta que garantia, além das vantagens de hereditariedade, reputação, clientes e costumes num ambiente totalmente familiar. As viúvas dos mestres podiam manter a loja do falecido desde que não passassem a segundas núpcias. Para isso, um oficial, de acordo com os juízes, ficava responsável pela loja, estando ou não impedido de admitir aprendizes de acordo com o estatuto, sendo os filhos da viúva uma exceção.

Confrarias

Até este momento, abordamos a informação relacionada com a organização das corporações dos ofícios a partir dos estatutos, sob o ponto de vista profissional. Todavia, paralelamente, à semelhança da prática europeia, existia uma atividade associativa para fins de ajuda mútua: a confraria.

A confraria da Baixa Idade Média, como referido anteriormente, era uma associação formada por homens livres que se entreajudavam a nível material e espiritual, tratando-se como irmãos, e que se organizava sob o signo de um santo, dedicando-lhe uma capela numa igreja ou, por vezes, um templo. A dúvida dos historiadores portugueses assenta na possibilidade de, a par das corporações ou até mesmo antes, os ofícios terem fundado associações de assistência designadas como "confrarias dos ofícios" mediante um acordo nascido da vontade dos mesteirais – o compromisso[368] -, à semelhança de França, onde estas confrarias, possivelmente ilegais, eram, ainda assim, toleradas pelo clero[369].

Até ao momento, não foram encontrados vestígios da existência de "confrarias religiosas dos ofícios" e seus compromissos na documentação anterior ao século XVI para o caso português. Ainda assim, é inegável a afinidade que os artesãos nutriam pela assistência mútua que, mesmo não estando comprovada a existência de tais confrarias, era notória a solidariedade, principalmente por meio dos "hospitais dos ofícios", sendo

[368] CAETANO, 1943: Vol. I, XXXII.
[369] HALPERN-PEREIRA, 1988: 47.

alguns destes anteriores ao Hospital de Todos-os-Santos (1492)[370]. Na prática, a agregação de vários ofícios num só corpo se verifica desde muito cedo, com a finalidade de se defender e suportar os encargos da representação coletiva e da assistência mútua.

Diferença entre Estatuto e Compromisso

O Estatuto, segundo Marcelo Caetano (1943), consistia num regulamento imposto constituído por um conjunto de normas obrigatórias que listava o desempenho de um cargo ou o exercício de uma profissão. O estatuto do ofício era confirmado pela Coroa ou aprovado pela Câmara, sendo que nenhum dos profissionais se podia desviar sob pena de graves sanções. Já o compromisso era um acordo de vontades deliberadas livremente pelos interessados.

O compromisso da confraria era, por isso, um ato voluntário e que dependia da vontade dos confrades, «sendo facultativa a adesão os novos mesteirais às suas cláusulas»[371]. Eram, por esta razão, grupos distintos: o ofício, com o seu estatuto e juízes, e a confraria, com o seu compromisso e seus mesários. Porém, como todos os que pertenciam ao ofício também eram confrades, era permitido tratar no seio da confraria assuntos de foro profissional. Esta proximidade promoveu nos séculos XVII e XVIII a consumação entre a confraria e o ofício, no qual o compromisso passou a reunir diretrizes não só relativas à confraria, como também dos estatutos (exemplo: Confraria de São Brás e São José do Porto (Figura 47)). Ainda no século XVIII, a inscrição nas confrarias passou de voluntária a obrigatória, condição indispensável para o exercício da profissão[372].

[370] CAETANO, 1943: Vol. I, XXXIV.
[371] CAETANO, 1943: Vol. I, XXXIX.
[372] HALPERN-PEREIRA, 1988: 47.

Figura 47. São José e São Brás. 1691.



Fonte: Reprodução que ilustra os «Estatutos e Compromissos da Confraria dos Benaventurados São Brás e São José…1691» Pertence à Biblioteca Publica Municipal do Porto. Autoria desconhecida. Arquivo Histórico do Porto [cotas: F-P/CMP/10/340(1) e F-P/CMP/10/340(2)].

Bandeiras

Além dos estatutos dos ofícios e dos compromissos das confrarias também existiam os estatutos das bandeiras. A designação de "bandeira" era atribuída a uma corporação que se individualizava nos atos públicos pelo estandarte que lhe era permitido usar[373] - recordemos que a partir do século XVII a junção das confrarias com as corporações proporcionou o embandeiramento dos ofícios. O estandarte continha a imagem do padroeiro do ofício que acompanhava a corporação sempre que esta se reunia e comparecia em desfiles públicos[374]. Estes momentos propiciavam-se

[373] CAETANO, 1943: Vol. I, XLII; SILVEIRA, 1937: 160.

[374] «Quando se apresentavam em corporação os mesteres ostentavam as suas bandeiras, quadrangulares, umas de damasco, outras de brocado, muitas bordadas a ouro, com as imagens dos santos que em vida exercitavam os diversos officios, ou de outras que a devoção escolhia para padroeiros» SILVEIRA, 1937: 160.

principalmente nas "procissões oficiais", instituídas por voto da Cidade e aprovação régia[375].

A bandeira era, portanto, um símbolo determinante para a corporação intervir na vida da cidade. Posto isto, a "bandeira" era uma associação de ofícios formada para efeitos políticos, administrativos e religiosos. Já o termo "ofício" tinha duas interpretações possíveis no século XV: como "profissão" especializada, constituída por trabalhadores do mesmo mester, e como corporação formada por elementos de várias profissões que era reconhecida e regulada a nível jurídico[376].

As corporações mecânicas após o terramoto de 1755

Figura 48. Terramoto de 1755. Lisboa em chamas e o tsunami no porto de Lisboa. 1755.



Fonte: Gravura em cobre que mostra Lisboa em chamas e o tsunami no porto, 1755. Autor desconhecido. Wikipédia – a enciclopédia livre https://pt.wikipedia.org/wiki/Sismo_de_Lisboa_de_1755 [Consult. 10 ago 2023].

[375] CAETANO, 1943: Vol. I, XLIII.
[376] CAETANO, 1943: Vol. I, XLIV-XLVII.

A ordem corporativa acabou por sofrer um desequilíbrio avassalador provocado pela grande catástrofe natural: o terramoto de 1755 (Figura 48). A destruição massiva promoveu um novo êxodo migratório de artesãos da província e estrangeiros para a reconstrução da cidade de Lisboa.

Os conflitos de jurisdição entre a Câmara de Lisboa e a recente Junta do Comércio, fundada em 1755, refletiam o aumento do mercado que crescia desordenadamente, atraindo empreendedores de toda a parte[377]. O empenho do Marquês de Pombal em promover a reedificação de Lisboa e a regeneração do Estado potencializou a adoção de ideias e modelos do seu tempo, tal como o sistema de Colbert.

O sistema proposto por Colbert defendia a integração dos estrangeiros sem a necessidade de estes frequentarem novamente uma aprendizagem já adquirida no país de origem, a fim de obter a carta de aprendizagem exigida pelos estatutos - incentivando inclusive a supressão da regulamentação dedicada a esse respeito[378]. Perante esta iniciativa, o monopólio corporativo viu-se ameaçado pelas medidas implementadas pelo Estado que «permitia à Junta do Comércio pelos Decretos de 9 de Fevereiro, e 18 de Abril de 1761 autorizar todos os artistas insígnes, ou de novos inventos a trabalharem por seus ofícios, sem que o Senado da Câmara lhes pudesse negar licença»[379], libertando os artesãos estrangeiros do controlo corporativo, dos encargos e da inspeção dos juízes[380].

Posteriormente, o alvará de 1809 concedeu privilégios a título individual, «todos podiam requerer à Junta do Comércio, Agricultura, Indústria e Navegação a isenção de direitos de importação de matérias-primas e de exportação de manufacturas, bem como o exclusivo do novo invento por quatorze anos»[381]. Posto isto, os grupos sociais não

[377] Para mais informação sobre o tema consultar a introdução presente na obra de CAETANO, 1943: Vol. I. Para mais informação sobre a Junta de Comércio de Lisboa consultar VALENTE, 2014: 56.
[378]Para mais informações consultar NEVES, 1814: Tomo I, 101-104.
[379] NEVES, 1983: 144-145.
[380] BASTOS, 2016: 189.
[381] BASTOS, 2016: 189.

vinculados às corporações encontraram na Junta do Comércio uma forma de representação e defesa dos seus interesses[382].

Perante tais medidas, os mestres e juízes do ofício – os únicos que podiam assinar as petições – expressavam as suas preocupações, reclamando o cumprimento dos estatutos, principalmente no respeitante ao acesso do ofício e à venda das manufaturas[383].

No início da década de 1820, os carpinteiros de móveis e sambragem e os penteeiros de tartaruga com o apoio do Senado da Câmara promoveram uma forte investida contra os privilégios do Novo Invento ou de reconhecida utilidade pública concedidos pela Junta do Comércio, apontando os inúmeros aspetos que contribuíam para a decadência dos seus ofícios: primeiro, os alvarás concedidos pela Junta na atribuição de títulos de um invento a uma fábrica, dava-lhe autoridade para a concretização integral da peça sem recorrer às oficinas externas; segundo, a concorrência estrangeira de Inglaterra, França, Itália e América Inglesa contrabandeava mobiliário para território português, prejudicando a produção nacional; terceiro, os privilégios concedidos aos estrangeiros permitia-lhes ter loja aberta sem naturalização, estar isentos de despesas e encargos corporativos, obter licença para abrir lojas de móveis mesmo não sendo do ofício e estar dispensados da inspeção aos produtos[384].

Posteriormente, no início da década de 1830, quando o conflito ressurgiu, a corporação de carpinteiros de móveis e sambragem, tal como os demais ofícios embandeirados, atuou novamente com uma petição contra os proprietários das fábricas de móveis, requerendo a supressão de todos os alvarás concedidos pela Real Junta do Comércio aos artífices considerados insignes, nacionais ou estrangeiros, ou que laboravam em obras inovadoras ou úteis para o reino, cujo desfecho proporcionaria o encerramento das fábricas[385]. Advertimos que, na prática, as fábricas podiam contratar oficiais e aprendizes de diversos ofícios, necessários à elaboração dos novos inventos,

[382] MATTA, 2011: 97.
[383] BASTOS, 2016: 189.
[384] HALPERN-PEREIRA, 1988: 50; BASTOS, 2016: 189-190.
[385] BASTOS, 2016: 190.

contrariando o rigor dos regimentos que proibia os mestres de executar na sua loja obra de outro ofício – na situação dos carpinteiros de móveis e sambragem, estes tinham necessariamente de recorrer a outros ofícios (entalhador, torneiro, pintor, dourador, serralheiro, etc.) para finalizar a obra, processo longo e sem qualquer entrave à produção das fábricas[386].

As inúmeras tentativas levadas a cabo pela estrutura corporativa foram infrutíferas, uma vez que não conseguiram obter a submissão dos fabricantes sob a regulamentação corporativa, nem alcançaram o sistema de privilégios concedidos aos fabricantes[387]. Num golpe decisivo, os grémios dos ofícios, as Casas dos Vinte e Quatro, os juízes do povo e os procuradores dos mestres foram extintos pelo decreto de maio de 1834, por incompatibilidade com a Carta Constitucional e em nome do progresso industrial e da liberdade de trabalho[388].

As corporações mecânicas em Gondomar

As corporações dos ofícios mecânicos em Gondomar são uma incógnita. Até ao momento, não foi encontrada documentação que comprove a existência de corporações mecânicas em Gondomar. Por este motivo, consideramos que a proximidade com o Porto era tanto territorial como social, económico e legislativo.

O estreito relacionamento, entre Gondomar e o Porto, verifica-se na participação de Gondomar num dos eventos mais antigos e aparatosos do Porto, a Procissão do *Corpus Christi*. No Acórdão e Regimento de 1621, da referida procissão, está muito claro que o concelho de Gondomar integrava o cortejo festivo com uma folia[389]. Já em 1730, «os mercadores de Gondomar e Gaia, em lugar das folias que davam, darão cada um quatro carros de ervas cheirosas, para se lançarem nas ruas»[390].

[386] BASTOS, 2016: 190.
[387] HALPERN-PEREIRA, 1988: 60.
[388] HALPERN-PEREIRA, 1988: 60.
[389] OLIVEIRA, 1979: Vol. IV, 394.
[390] OLIVEIRA, 1979: Vol. IV, 394.

As *Memórias Paroquiais* (1758) revelam a existência de irmandades e confrarias, comprovando que as ações de carácter religioso e de ajuda mútua foram acolhidas e vivenciadas ativamente pela comunidade.

Das irmandades e confrarias pertencentes ao concelho de Gondomar, no século XVIII (Tabela 54), a confraria de Santa Ana, da freguesia de Valbom, era a única que estava, de alguma forma, vinculada aos ofícios da madeira, uma vez que a imagem de Santa Ana estava também associada à classe profissional dos carpinteiros[391].

Tabela 54. Irmandades e confrarias das freguesias do concelho de Gondomar em 1758.

Freguesia	Irmandades e Confrarias
Fânzeres	Irmandade das Almas
	Irmandade do Senhor Jesus
Jovim	Irmandade do Nome de Deus
	Irmandade de Santa Ana
	Irmandade das Almas
São Cosme	Irmandade de São Miguel
	Irmandade da Senhora do Rosário
	Irmandade de São Francisco
	Irmandade de Santa Rita
Valbom	Irmandade do Santíssimo Sacramento
	Confraria de São Veríssimo
	Confraria de Santo António
	Confraria de São Lourenço Justiniano
	Confraria de São Sebastião
	Confraria de Jesus Crucificado
	Confraria de Santa Ana
	Confraria da Senhora das Neves
	Confraria de Santa Rita
	Confraria de Santa Teresa
	Confraria do Juiz da Cruz
	Confraria de São Roque

Fonte: Memórias Paroquiais, 1758.

Curiosamente, na igreja matriz de Valbom, segundo o *Relatório da Comissão Jurisdicional dos Bens Culturais da Igreja* de 1911, a escultura de São José estava localizada no altar dedicado à Santa Ana. Ora, dado que a imagem de São José também representa os ofícios do carpinteiro e do marceneiro, consideramos que o

[391] MARQUES, 2013: Vol. I, 108.

posicionamento destas esculturas no mesmo altar está, de alguma forma, relacionado com os ofícios da madeira. Esta reflexão tem como base o crescimento dos ofícios da madeira na freguesia de Valbom na segunda metade do século XIX.

Uma vez que não foi encontrada documentação que valide a existência das corporações dos ofícios mecânicos em Gondomar no século XVIII, entendemos que os gondomarenses, detentores de ofícios mecânicos, seguiam os preceitos estabelecidos nos estatutos da cidade vizinha mais importante, o Porto. Esta conjuntura tem ainda como base a continuidade, praticamente imutável, das práticas estabelecidas pelos estatutos, relacionados com a distribuição do serviço e da aprendizagem.

Após a extinção das corporações dos ofícios mecânicos em 1834, na cidade do Porto, segundo o *Inquérito Industrial* de 1881, foram fundadas as "grandes oficinas", assim designadas por integrarem várias especialidades no mesmo imóvel. Contrariamente à invicta, Gondomar manteve as "oficinas menores", de carácter familiar, que desempenhavam sobretudo uma especialidade[392]. Assim, toda a peça de mobiliário produzida em Gondomar estava sujeita a percorrer todas as oficinas que detinham uma especialização essencial à concretização e finalização, tal como ocorria no tempo das antigas corporações mecânicas[393].

Os trabalhadores da madeira iniciavam o seu percurso profissional adquirindo o conhecimento especializado artesanal em contexto oficinal com os mestres do ofício e, finda a aprendizagem, permaneciam, por norma, na mesma oficina como oficiais.

Esta realidade oficinal e artesanal conservou-se em Gondomar até finais do século XX, uma vez que os pequenos núcleos oficinais adquiridos ou herdados eram, maioritariamente, impróprios para alojar muitas especialidades no mesmo recinto[394]. Já a aprendizagem oficinal, desde tenra idade, possibilitava uma fonte de rendimento extra, principalmente às famílias mais carenciadas[395].

---

[392] CARDOSO, no prelo.
[393] CARDOSO, no prelo.
[394] Testemunhos orais informais de alguns gondomarenses.
[395] CARDOSO, no prelo.

5. Capítulo – Ensino artesanal VS ensino industrial: a realidade dos aprendizes da madeira

5.1. Os direitos e deveres dos aprendizes aquando as corporações mecânicas

A corporação dos artífices tinha por base a divisão dos seus elementos em três categorias: os aprendizes que aprendiam, os oficias que serviam, e os mestres que ensinavam e dirigiam as obras. Cada uma destas categorias estava sujeita a direitos e deveres de natureza muito particular, cujas indicações se encontravam discriminadas nos estatutos do ofício.

A compilação de Virgílio Correia do «Livro dos Regimêtos dos Officiaes mecanicos da mui nobre e sêpre leal cidade de Lixboa» (1572), já fornece certas diretrizes relacionadas com os direitos e deveres dos aprendizes dos ofícios mecânicos. No «Livro segvndo de postvras geraes para os officiaes mecanicos», consta um capítulo especialmente dedicado ao tema, denominado por «Cap. VIII. - Que nenhum official mecanico recolha em sua casa obreiro ou aprendiz q esteuer cõ outro ate acabar o tempo»[396]. Por conseguinte, os oficiais mecânicos para além de se encontrarem impedidos de acolher nas suas residências aprendizes que estivessem sob a alçada de outro oficial, também se lhes estava vedada a possibilidade de persuadir o aprendiz «para sair de seu amo»[397]. No seguimento destas diretrizes, o aprendiz estava interdito a deixar o seu mestre antes de terminar o tempo de aprendizagem obrigatória. O incumprimento de tais condutas resultava no pagamento de elevadíssimas coimas. Contudo, estas diretrizes e coimas eram aplicadas aos ofícios que não dispunham de regimento próprio, caso contrário, os oficiais tinham obrigatoriamente de se reger pelo seu regimento, assim ressalva a última alínea do Cap. VIII «E se algus officios particularmete teuerem per seus regimentos que os officiaes que tal fezerem ajão moor pena comprirseão aos ditos regimentos»[398]. No «Cap. XXXIIII. – Do Regimento dos

[396] CORREIA, 1926: p. 236
[397] CORREIA, 1926: p. 236
[398] CORREIA, 1926: p. 236

Pedreiros e Carpinteiros», da mesma fonte, é realçado no art.º. 13 que nenhum carpinteiro deveria ter «mais de dous criados aprendizes»[399], afim de facilitar a transmissão do conhecimento e garantir com maior facilidade a correção de possíveis erros.

Em 1691, a Confraria dos Bem-aventurados São Brás e São José da cidade do Porto reformulou os seus Estatutos e Compromissos encabeçados pelos «officios de carpinteyros, emxambladores, inscultores, violeyros, caixeiros, e torneyros». É no «Titulo 10. Dos mestres dos officios que administrão, esta devota Confraria em geral» que se encontram as diretrizes que ditavam o relacionamento entre mestre e aprendiz. As exigências são semelhantes às anteriores – o aprendiz não podia deixar o seu mestre antes de terminar o aprendizado e, por sua vez, o mestre estava proibido de acolher ou incentivar aprendizes de outros mestres. Porém, este regimento permitia ao aprendiz mudar de mestre desde que este apresentasse o devido consentimento por parte do antigo mestre ao novo[400]. Findo o aprendizado, o mestre era impelido a apresentar o aprendiz ao juiz, escrivão e mordomo para oficializar a sua entrada na Confraria. Para isso, o aprendiz teria de custear de imediato «quatro contos reis de entrada» ou, na impossibilidade de tal pagamento, ser-lhe-ia concedido o prazo de dois meses. Para garantir o pagamento, o mestre que o aceitasse como trabalhador teria de fazer «retenção do jornal»*[401]* até angariar a dita quantia e pagar à Confraria dentro do prazo estipulado sob pena de coima[402].

No século seguinte, concretamente no ano de 1767, foi determinado pelos Deputados da Casa dos Vinte e Quatro de Lisboa a consagração dos ofícios de Carpinteiro e Marceneiro, união esta que resultou no «Regimento do officio de Carpinteiro de Moveis e Sambrage». De igual modo, foram redigidas diretrizes respeitantes aos aprendizes. No «Capitulo III. Dos Officiaes que haõ de fer admitidos à

[399] CORREIA, 1926: p. 107
[400] *Estatutos e Compromisso da Comfraria dos Bem-aventurados S. Bras e S. Joze*, 1691: Cap.3, fol. 82f-82v.
[401] Jornal: Salário ou retribuição de um dia de trabalho.
[402] *Estatutos e Compromisso da Comfraria dos Bem-aventurados S. Bras e S. Joze*, 1691: Cap.2, fol. 81f-81v.

Exame, e o que devem fazer, como tambem os Aprendizes», dita que o mestre com aprendiz ao seu encargo tinha um mês para o apresentar ao Escrivão do Ofício, para que este fizesse o respetivo assento no Livro. Neste assento deveria ser declarada a identificação do aprendiz e do mestre, bem como a data de início do aprendizado[403]. O mestre estava sujeito a transmitir o seu conhecimento apenas a um aprendiz, mas estava autorizado a adquirir o segundo assim que o primeiro estivesse a um ano de terminar o seu aprendizado[404]. A diretriz em favor do aprendiz vai mais além, verificando-se no Cap. IX onde refere que «Toda a viúva que ficar de algum mestre deste officio, e quizer conservar a loge que ficar de seu marido lhe sera permitido, emquanto ella se conservar no dito estado, sem que seja obrigada a ter na dita loge official examinado; mas também lhe não será permitido ensinar aprendiz nenhum […]»[405]. Isto significa que a viúva tinha opção em manter a "loge" do falecido em atividade, desde que um oficial examinado dirigisse o espaço, possibilitando dessa forma a transmissão do conhecimento do ofício a um aprendiz.

Um ano mais tarde, em 1768, os regimentos de entalhador e torneiro de Lisboa foram alvo de acréscimos. Estes ofícios de tarefas e Confrarias distintas[406] partilhavam, no entanto, a maioria das leis alusivas aos aprendizes. Os direitos e deveres que integravam a relação mestre/aprendiz seguiam precisamente os pontos já mencionados no «Regimento do officio de Carpinteiro de Moveis e Sambrage» de 1767, tais como: ao mestre era permitido ter apenas um aprendiz, obtendo o segundo quando o primeiro estivesse a um ano de terminar a aprendizagem[407]; o mestre era obrigado a matricular o aprendiz no livro de matrícula da Confraria[408]; o mestre estava impedido de receber aprendiz de outro mestre[409] e o aprendiz que ousasse trocar de mestre era «obrigado a tornar para a loge do mestre com quem antes estava»[410]. Porém, ao contrário do

[403] *Regimento do Officio de Carpinteiro de Moveis e Sambrage*, 1767: Cap. III, fol. 8v.
[404] *Regimento do Officio de Carpinteiro de Moveis e Sambrage*, 1767: Cap. III, fol. 9f.
[405] *Regimento do Officio de Carpinteiro de Moveis e Sambrage*, 1767: Cap. IX, fol. 12f.
[406] Os entalhadores pertenciam à Confraria de São José e os torneiros à Confraria de São Jorge.
[407] LANGHANS, 1946: Vol. 2, Cap. 3, 19; LANGHANS, 1946: Vol. 2, Cap. V, 788.
[408] LANGHANS, 1946: Vol. 2, Cap. 4, 19; LANGHANS, 1946: Vol. 2, Cap. VI, 788.
[409] LANGHANS, 1946: Vol. 2, Cap. 4, 19; LANGHANS, 1946: Vol. 2, Cap. VII, 788.
[410] LANGHANS, 1946: Vol. 2, Cap. 4, 19; LANGHANS, 1946: Vol. 2, Cap. VII, 788.

regimento do entalhador, o regimento do torneiro incluía a diretriz que permitia às viúvas dos mestres deste ofício manter a "loge" e aprendiz sob a supervisão de um oficial examinado[411].

Em 1783 deu-se o registo do «Compromisso do Officio de Emxamblador» e o «Compromisso dos Officios de Torneiro e Polieiro» no Porto. O compromisso próprio não afetou a permanência de ambos os ofícios na Confraria de São Brás e São José, estabelecida no Convento de São Francisco da cidade do Porto, juntamente com os ofícios de carpinteiro, escultor, entalhador, violeiro e caixeiro à semelhança dos Estatutos e Compromissos de 1691. Embora se tratem de ofícios com tarefas díspares entre si, o facto de pertencerem à mesma Confraria resultou na redação de Compromissos muito semelhantes. Assim sendo, em ambos os Compromissos, a primeira diretriz relativa aos aprendizes surge no «Capitulo 9» onde consta efetivamente a obrigatoriedade da matrícula do aprendiz. Segundo este capítulo, no livro de matrícula deveria ser declarado «o dia, mez, e anno, em que o aprendiz entrou para o Officio, com o nome de seu Pay, da Freguesia, donde he Oriundo, e do Mestre, com quem aprende (…)»[412], requisito este mais completo quando comparado ao «Regimento do officio de Carpinteiro de Moveis e Sambrage» de 1767 de Lisboa. O «Capítulo 17» do «Compromisso do Emxamblador» distingue-se dos demais na medida em que desaprovava o comportamento de certos aprendizes que «nam se subjeitando a trabalhar nas Logeas andam pelas ruas apregoando nellas, e oferecendo-as pelas Cazas: sendo aliás as ditas Obras imperfeitas, e falsificadas»[413]. Estas transgressões, quando descobertas pelos juízes, estavam sujeitas a severas punições, tal como constam nos capítulos terceiro[414] e quarto[415] do Compromisso. As restantes regras de

[411] LANGHANS, 1946: Vol. 2, Cap. XI, 789.
[412] *Compromisso do Officio de Emxamblador*, 1783: Cap. 9, fol. 10f-10v. Semelhantes são as palavras no *Compromisso dos Officios de Torneiro e Polieiro*, 1783: Cap. 9, fol.9v-10f.
[413] *Compromisso do Officio de Emxamblador*, 1783: Cap. 9, fol. 16v-17f.
[414] «e achando-as falsificadas as faram quebrar pela primeira vez, e pela segunda fazendo tambem quebrar as mesmas obras, Condemnarão o Mestre, que as fez em quatro mil reis para a Confraria, e outro tanto para as despezas do Concelho; e pela terceira, quebrada a obra pagaram a mesma condemnação em dobro» *Compromisso do Officio de Emxamblador*, 1783: Cap. 3, fol. 4f.
[415] «No Cazo porem de estarem as ditas Obras em termos de se poder usar dellas, farão chamar os donos, que a encomendaram, expondo-lhe os deffeitos dellas, e se assim as quiserem acceitar, os juízes nam

aprendizagem eram comuns, não só entre si, mas também semelhantes aos referidos regimentos e compromissos. Assim, os mestres de ensamblador, torneiro e polieiro não podiam ter mais do que um aprendiz, não podendo adquirir o segundo sem que o primeiro estivesse prestes a concluir a aprendizagem[416]. Porém, o regimento do ensamblador é concreto no que respeita à duração da aprendizagem «[…] tenha completo a maior parte dos cinco annos, que ajustou com o Mestre, que o ensina, o que nam deverá ajustar por menos»[417]. De igual modo, a troca de mestre era proibida nestes ofícios, exceto se o mestre cedesse o seu consentimento por escrito[418], obrigando o registo de uma nova entrada no «livro da Matricula»[419]. O capítulo 20 do compromisso do ensamblador determinava ainda que «o Mestre deste Officio nam poderá tomar para a sua Logea Ofiicial que tenha aprendido outro Officio, ainda que seja a titulo de Aprendiz»[420], impossibilitando o acumular de especializações. Contrariamente aos regimentos de Lisboa, as viúvas dos mestres dos ofícios de ensamblador, torneiro e polieiro para conservar a "Logea" do falecido tinham de se conservar viúvas e o estabelecimento tinha que estar em atividade tendo «hum Official Examinado, ao qual só será permitido Ensinar hum Aprendiz, ou algum filho da mesma Viuva»[421].

Em 1785 deu-se o registo do «Compromisso do Officio de Carpinteiro» à data também pertencente à «Confraria de Sam Jozé e Sam Bráz Erecta no Convento de Sam Francisco»[422] da cidade do Porto. As leis base relativas ao aprendizado mantêm-se praticamente inalteradas, contando igualmente com a exigência de o mestre matricular

---

porão a isso duvida; porem não as querendo as faram vender em Praça publica […] e em todo o cazo condemnando o mestre, que assim as fizer em quatro mil reis para a Confraria, e outro tanto para as despezas do Concelho […]» *Compromisso do Officio de Emxamblador*, 1783: Cap. 4, fol. 5f.

[416] *Compromisso do Officio de Emxamblador*, 1783: Cap. 17, fol. 16v-17f. Semelhantes são as palavras no *Compromisso dos Officios de Torneiro e Polieiro*, 1783: Cap. 20, fol.19f-19v.

[417] *Compromisso do Officio de Emxamblador*, 1783: Cap. 17, fol. 16v-17f.

[418] *Compromisso do Officio de Emxamblador*, 1783: Cap. 19, fol. 18f-18v. Semelhantes são as palavras no *Compromisso dos Officios de Torneiro e Polieiro*, 1783: Cap. 25, fol.19v-20f.

[419] *Compromisso dos Officios de Torneiro e Polieiro*, 1783: Cap. 25, fol.19v-20f.

[420] *Compromisso do Officio de Emxamblador*, 1783: Cap. 20, fol. 18v-19f.

[421] *Compromisso do Officio de Emxamblador*, 1783: Cap. 26, fol. 23f-23v. Semelhantes são as palavras no *Compromisso dos Officios de Torneiro e Polieiro*, 1783: Cap. 18, fol.17f-17v.

[422] *Compromisso do Officio de Carpinteiro*, 1785: fol. 1f-1v.

o aprendiz[423], não ter mais de dois aprendizes ao seu encargo[424], nem tão pouco aceitar aprendiz de outro mestre sem o devido consentimento por escrito[425]. A exceção que difere dos demais regimentos e compromissos que envolve o aprendiz de carpinteiro é explícita no capítulo 22. Este capítulo indica que os aprendizes ao fim de dois anos de aprendizagem «ou o mais que justo for, o faram saber ao Juiz, Mordomos e Escrivam da Confraria para os assentarem por Irmaons, e pagarem a Esportula da Entrada»[426].

Portanto, a aprendizagem correspondia ao primeiro passo na vida de todos aqueles que pretendiam contribuir para a sociedade por meio de um ofício especializado. Nesta primeira etapa, o aprendiz estudava e experienciava em primeira mão, sempre em contexto oficinal, tudo o que estivesse relacionado com o seu ofício de eleição, devendo por isso uma constante obediência para com o seu mestre. Isto não significa que o aprendiz estivesse à mercê dos caprichos do mestre. Pelo contrário, o mestre devia ao aprendiz seriedade na transmissão do seu conhecimento pelo período acordado por ambos, nunca inferior ao estipulado pelo estatuto, e um ensinamento exclusivo de modo a evitar ou corrigir atempadamente possíveis enganos levados a cabo pelo aprendiz. Em caso de incumprimento dos compromissos para com o seu discípulo, a corporação intervinha, recordando-lhe dos seus deveres.

O caminho a percorrer entre aprendiz e mestre era longo, mas não escasseavam as vantagens deste regime laboral. Segundo Cunha Gonçalves, «o mestre, os operários e os aprendizes constituíam quási uma família; todos obedeciam às rígidas normas dos Estatutos, inspiradas pelo interêsse comum e pelo espírito de colaboração e solidariedade»[427]. No tempo das antigas corporações, a rivalidade entre oficiais e mestres era praticamente inexistente. Já os conflitos de maior importância ocorriam

---

[423] *Compromisso do Officio de Carpinteiro*, 1785: Cap. 10, fol. 1f-1v. Registo no livro de matrícula completo tal como verificado no «Compromisso do Officio de Emxamblador» e no «Compromisso dos Officios de Torneiro e Polieiro» do Porto de 1783.
[424] *Compromisso do Officio de Carpinteiro*, 1785: Cap. 18, fol. 28v-29f. O número de aprendizes permanece igual, tal como consta nos Regimentos de Lisboa de 1572.
[425] *Compromisso do Officio de Carpinteiro*, 1785: Cap. 19, fol. 29v-30f.
[426] *Compromisso do Officio de Carpinteiro*, 1785: Cap. 19, fol. 32v-33f. Lei semelhante à estipulada nos Estatutos e Compromissos da Confraria dos Bem-aventurados São Brás e São José do Porto de 1691.
[427] *Apud* CAMPOS, 1938: 27-28

maioritariamente entre as corporações concorrentes, mas raramente dentro da corporação. A fim de evitar a concorrência dentro da própria corporação, foram estabelecidos métodos produtivos e horários laborais estáveis, bem como, restrições ao número dos produtores e à quantidade dos produtos. Deste modo, as crises de produtividade eram suprimidas e os produtos eram protegidos das dificuldades da expansão dos mercados, muito em parte devido à falta de meios de comunicação[428]. Apesar de tais restrições, o sistema corporativo funcionava sem prejudicar o desenvolvimento industrial, uma vez que evitavam as crises e mantinham o equilíbrio entre todos os elementos laborais, através de soluções que garantiam a ordem social – relembramos que o corporativismo dos ofícios mecânicos cumpriu estes trâmites até ao terramoto de 1755.

5.2. Os direitos e deveres dos aprendizes após a extinção das antigas corporações

Na opinião de vários estudiosos, a extinção das corporações trouxe consequências sociais e económicas «verdadeiramente desastrosas»[429]. O regime laboral tradicional foi preterido pelo individualismo económico, a liberdade do trabalho ou mais vulgarmente conhecido como capitalismo. Para Caetano Beirão «neste regime, o fim único do trabalho, que deve ser o sustento pessoal e familiar do operário, foi inteiramente sacrificado à preocupação do lucro do capital»[430]. Assim, tudo o que o operário conquistou com a Revolução foi o tornar-se num «individuo que a lei proclamava livre, mas cujo direito à vida nenhum título jurídico garantia»[431]. O capitalismo foi, assim, o propulsor para o movimento operário em finais do século XIX, tendo como base dois fatores cruciais de lados opostos: num lado estava posicionado o rápido crescimento económico que proporcionava a aceleração do enriquecimento da

[428] CAMPOS, 1938: 28
[429] CAMPOS, 1938: 41
[430] *Apud* CAMPOS, 1938: 41
[431] CAMPOS, 1938: 41

burguesia; no lado contrário, estavam dispostas as condições lastimáveis das classes trabalhadoras fruto da pobreza, fome, doença e desemprego[432].

Para um movimento social emergir é necessário que a dada altura a luta coletiva obedeça a três princípios: primeiro, por identidade, onde a comunidade se mobiliza por um sentimento de pertença; segundo, por oposição, com a partilha de um adversário comum; terceiro, por totalidade, onde os objetivos sociais são vastos e apoiam-se num projeto cultural alternativo[433]. Segundo Elísio Estanque, foi assim que a classe operária emergiu, em nome da defesa da comunidade e contra a inovação técnica (ludismo), e não devido a objetivos progressistas, revolucionários ou emancipatórios[434]. É seguro afirmar que o sindicalismo foi uma decisão de luta envasada nas raízes das antigas corporações, uma vez que a orgânica do sindicalismo procurou: efetivar o acordo técnico entre os elementos da produção; restringir as funções económicas; estabelecer a cooperação entre patrões e operários; permitir a cada classe constituir-se em organismos autónomos; e evitar greves e conflitos que perturbassem a vida económica da nação[435]. Os sindicatos foram basilares na organização da classe operária e nas lutas sociopolíticas, em Portugal, desde finais do século XIX até 1926, sempre sofrendo, todavia, uma «forte repressão e controlo por parte do Estado»[436]. Ainda assim, o sindicalismo corporativo do Estado Novo não foi suficiente para impedir a atividade clandestina dos ativistas e militantes na defesa dos trabalhadores[437]. Após o 25 de Abril de 1974, o sindicalismo conseguiu alcançar o seu apogeu, caindo de imediato numa nova separação devido à rivalidade política entre o PCP e PS[438].

Anteriormente, foi possível constatar que o regime corporativo procurou proteger os interesses de três categorias - aprendizes, oficias, mestres –, onde se destaca a vigilância para com os aprendizes (jovens), impedindo que estes

[432] ESTANQUE, 2009: 56.
[433] ESTANQUE, 2009: 56.
[434] ESTANQUE, 2009: 56.
[435] CAMPOS, 1938: 48.
[436] ESTANQUE, s.d.
[437] ESTANQUE, s.d.
[438] ESTANQUE, s.d.

experienciassem um esforço demasiado exigente durante a aprendizagem. A extinção das corporações na primeira metade do século XIX renovou o processo de trabalho, submetendo operários, mulheres e crianças ao trabalho excessivo[439]. Ao longo do século XIX, os patrões e os pais sujeitavam as crianças e filhos, respetivamente, a trabalhos impróprios para a sua idade. Karl Marx aborda a situação da seguinte forma «A machina, tornando inútil o trabalho muscular, permite empregar operarios de pouca força physica, porém, cujos membros são tanto mais flexíveis quanto menos desenvolvimento teem. Quando o capital se apoderou da machina, o seu grito foi: trabalho de mulheres, trabalho de creanças!»[440]. Ainda assim, nas últimas décadas do século XIX em diante, certos países já agilizavam legislações de forma a proteger as mulheres e crianças no seio do trabalho laboral (1816, Áustria; 1841, França; 1873, Espanha; 1878, Inglaterra; 1913, Dinamarca[441]).

Em Portugal, a fim de cumprir o decreto de 14 de abril de 1891, relativo ao trabalho dos menores e das mulheres nos estabelecimentos industriais, foi aprovado a 16 de março de 1893 o *Regulamento para o trabalho dos menores e das mulheres nos estabelecimentos industriais de qualquer especie ou sob qualquer direcção*. Este regulamento era constituído por três grandes capítulos - Capítulo 1. Admissão, horas de trabalho e descansos; Capítulo 2. Higiene e segurança; Capítulo 3. Inspeção e vigilância –, sendo os dois primeiros os de maior relevância para o nosso estudo.

No primeiro capítulo, *Admissão, horas de trabalho e descansos*, o artigo 1.º é dedicado à admissão dos menores com dez a doze anos. No entanto, estes menores apenas podiam ser admitidos nos estabelecimentos industriais desde que não frequentassem escola pública ou privada, exercendo funções na indústria têxtil (dobragem e fiação) e na indústria do papel (fabrico). Nas chamadas «officinas de fogo»[442] - vidrarias, fundições, fábricas de papel – era permitido aos maiores de doze anos trabalhar aos domingos ou durante a noite, ajudando os operários no transporte

[439] MATOS, 1936: 26.
[440] *Apud* PINHEIRO, s.d.: 282
[441] SILVA, 1935:31-32.
[442] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1898: 14.

dos objetos para os fornos ou na vigilância das máquinas e aparelhos[443]. O serviço e descanso dos menores estava tabelado segundo os artigos 16º e 31.º do decreto de 1891[444]. Eram ainda considerados como "casos de força maior" a interrupção do trabalho pelos motivos de inundação, incendio, ordem pública, impossibilidade de adquirir matérias-primas, demolições, epidemias e guerra[445].

No segundo capítulo, *Hygiene e segurança,* o artigo 4.º remete para uma tabela que inúmera um vasto número de serviços que os menores estavam proibidos de laborar[446]. Entre as diversas indústrias destaca-se a proibição de tarefas que envolviam o contato direto com substâncias tóxicas (ácidos, esmaltes, vernizes, licores, corantes, minerais, óleos derivados do petróleo, etc.), o fabrico de fogos de artificio e a enfermagem de cães. Estes labores eram considerados fatores de risco uma vez que geravam perigos iminentes, desde a inalação de substâncias tóxicas e envenenamentos ao risco de explosões, incêndios, queimaduras e mordeduras. Entre as inúmeras proibições importa salientar que os menores, entre os doze e os dezasseis anos, estavam também proibidos de ter contato com máquinas de corte, tais como: «[…] meter e chegar madeira ou qualquer outro material a serras circulares, verticais»[447] e no «serviço das machinas de cortar, furar, aplainar e escatelar»[448]. Por último, era igualmente proibido aos menores com dez a doze anos desempenhar funções «no transporte de cargas á cabeça, ás costas ou por tracção»[449], assim como era vedada aos menores do sexo masculino, com menos de quatorze anos, e do sexo feminino, com menos de dezasseis anos, a possibilidade de exercer tarefas de «tracção de cargas sobre a via publica»[450].

[443] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1898: 14.
[444] Para mais informação sobre as horas de serviço e descanso do Liberalismo ao Estado Novo consultar PIRES: 2021.
[445] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1898: 15-16.
[446] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1898: 21-25.
[447] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1898: 16.
[448] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1898: 16.
[449] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1898: 16.
[450] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1898: 16.

Já no século XX, o Estatuto do Trabalho de 1933 promulgou o art.º 31 em defesa e proteção das mulheres e menores da seguinte forma: «O trabalho das mulheres e dos menores, fora do domicílio, será regulado por disposições especiais conforme as exigências da moral, da defesa física, da maternidade, da vida doméstica, da educação e do bem social»[451]. A partir deste artigo, José Matos questionou o seguinte: «deve regulamentar-se só o trabalho das raparigas, ou também o das mulheres?»[452]. O consenso entre legislação e Economia dividia-se, uma vez que às raparigas aplicavam-se as considerações relativas aos menores e às mulheres, principalmente casadas, era desaconselhável trabalhar, tendo por base três fatores: o excesso de trabalho impedia à mulher dedicar-se ao lar; o organismo da mulher não aguentava trabalhos prolongados; o enfraquecimento da mulher comprometia a saúde dos filhos[453].

Concentremo-nos nas medidas de trabalho em favor dos menores na indústria da madeira.

O *Sindicato Nacional dos Operários e Ofícios correlativos do Distrito de Braga* foi legalmente constituído em 1934 seguindo os princípios estabelecidos no decreto-lei n.º 23050 de 1933. Em 1969, os Estatutos continuavam a reger-se em prol da defesa moral, económica e social, bem como dos interesses profissionais dos trabalhadores, onde se destaca duas das profissões de interesse neste estudo: marceneiro e empalhadeira[454]. O capítulo II – Dos Sócios – art.º 7 menciona que «os menores de 18 anos que exerçam a profissão como praticantes ou aprendizes procederão à sua inscrição no Sindicato para os simples efeitos de registo da actividade e de beneficiar dos serviços de aperfeiçoamento cultural e profissional sem que daí lhe advenha a qualidade de sócios»[455]. Esta diretriz vai muito ao encontro do costume das antigas corporações, onde era efetuado o registo dos aprendizes no "livro de matrícula". Já o capítulo III – secção II, "Secção Feminina" – foi inteiramente dedicado às mulheres, ou seja, as sócias deste

[451] PORTUGAL. Presidência do Conselho. Sub-secretariado de Estado das Corporações e Previdência Social (1933). *Decreto-Lei n.º 23/048*. «Diário do Governo Série I». 217 (1933-09-23). 1657.

[452] MATOS, 1936: 26.

[453] MATOS, 1936: 26-27.

[454] Sindicato Nacional dos Operários Marceneiros e Ofícios correlativos do Distrito de Braga, 1970: 3-4.

[455] Sindicato Nacional dos Operários Marceneiros e Ofícios correlativos do Distrito de Braga, 1970: 9.

Sindicato organizavam-se numa secção em separado, podendo dirigir-se à direção sempre que necessário para a resolução de problemas que envolvesse o trabalho feminino[456]. O art.º 57 destacava ainda que «os menores da secção feminina poderão participar nas assembleias gerais do Sindicato e ser eleitos para as respetivas direcções nos mesmos termos dos demais sócios»[457].

Em 1939 concretizou-se a sessão inaugural do *Sindicato Nacional dos Operários Marceneiros e Ofícios Correlativos do distrito do Porto*, com sede em Valbom, Gondomar[458]. Nos estatutos de 1975 este sindicato foi designado como *Sindicato Livre dos Operários Marceneiros e Ofícios Correlativos dos distritos do Porto e Aveiro*, indicando inclusive que se tratava de uma «associação de classe constituída por todos os trabalhadores das indústrias de madeiras, nomeadamente, marcenaria de mobiliário, aglomerados de madeira, contraplacados, folheados e madeira prensada, carpintaria e serração de madeiras»[459]. Neste documento não foi tecido qualquer comentário relativamente à situação dos aprendizes e menores nesta indústria. Contudo, foram redigidas duas alíneas que procuravam incentivar os seus associados na aprendizagem, sendo estas: art.º 6, alínea m), «Fomentar iniciativas com vista à formação profissional e à promoção, económica, social e cultural dos associados em ligação com os outros sindicatos»[460]; art.º 10, alínea d), «Beneficiar da educação económica, social, sindical e cultural prestada pelo sindicato»[461].

A legislação dedicada ao Trabalho Infantil e ao Trabalho Feminino foi considerada durante Monarquia, Primeira República e Estado Novo. No entanto, apesar da legislação procurar proteger os menores e as mulheres, o incumprimento das leis foi recorrente[462].

---

[456] Sindicato Nacional dos Operários Marceneiros e Ofícios correlativos do Distrito de Braga, 1970: 32.
[457] Sindicato Nacional dos Operários Marceneiros e Ofícios correlativos do Distrito de Braga, 1970: 32.
[458] OLIVEIRA, 1979: Vol. IV, 186.
[459] Sindicato Livre dos Operários Marceneiros e Ofícios correlativos dos Distritos do Porto e Aveiro, 1975:3
[460] Sindicato Livre dos Operários Marceneiros e Ofícios correlativos dos Distritos do Porto e Aveiro, 1975:6
[461] Sindicato Livre dos Operários Marceneiros e Ofícios correlativos dos Distritos do Porto e Aveiro, 1975: 7-8.
[462] Para mais informação sobre o tema consultar NETO, 2023; PEREIRA: 2017; PIRES, 2021.

5.3. Os contratos oficiais VS contratos verbais em Gondomar

5.3.1. Os contratos oficiais em Gondomar

Após a queda das antigas corporações, o sistema de encomendas estimulou situações de aborrecimento entre artesãos e operários, quer no Porto quer em Lisboa, devido à concorrência na execução de empreitadas e obras diversas e às interrupções nas cadeias de produção que impossibilitavam o trabalho em certos setores, suspendendo desse modo o pagamento de salários[463]. Entre 1860 e 1870 a mão-de-obra artesanal predominava, cujos artesãos (marceneiros, carpinteiros, sapateiros, ourives, alfaiates, entre muitos outros) mantinham-se firmes na conservação da sua identidade. Porém, as diferentes especializações teimavam em não estabelecer laços de unidade, circunscrevendo-se aos limites de cada um[464]. Com o passar do tempo, operários e artesãos posicionavam-se em polos cada vez mais distintos. Contra todas as expetativas, a maquinofatura não foi totalmente benéfica para os trabalhadores: primeiro, porque o trabalho desenvolvido pelos operários tornava-se parcialmente dispensável; segundo, porque os operários viam subjugada a sua "arte", protestando que as máquinas possibilitavam a extensa utilização de aprendizes (menores), sem formação qualificada, o que contribuía para a fraca qualidade dos produtos e salários muito inferiores[465]. Já as relações de trabalho tradicional subsistiram com vitalidade nas pequenas unidades de produção, sobretudo nas províncias, onde o plano laboral continuava eficaz e a satisfazer as necessidades das comunidades[466].

O *Inquérito Industrial* de 1881 revela que metade dos artífices de marcenaria em Gondomar eram aprendizes. A aprendizagem tinha a duração de quatro anos, sendo que durante esse período o aprendiz tinha apenas como pagamento a alimentação por parte do proprietário da oficina[467]. Foi igualmente referido o número de oficinas e trabalhadores dos ofícios de torneiro e entalhador, porém, não consta informação

[463] TENGARRINHA, 2021: 85.
[464] TENGARRINHA, 2021: 85.
[465] TENGARRINHA, 2021: 85.
[466] TENGARRINHA, 2021: 88.
[467] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1881: 48.

relativa à situação dos aprendizes, pelo que se supõe que, quer a duração do aprendizado, quer o pagamento ao aprendiz, funcionaria à semelhança do ofício da marcenaria. Dez anos depois, o Inquérito Industrial de 1890 apresenta dados mais concretos relativamente à situação dos aprendizes nas oficinas de marcenaria, nomeadamente: o nº de operários e aprendizes, a nacionalidade e a instrução (Tabela 55). Analisemos os dados alusivos aos aprendizes. À data de 1890 existiam 105 aprendizes, destacando-se 30 com idades inferiores aos 12 anos e 65 com idades entre os 12 e 16 anos. A informação revela ainda que, além da existência de aprendizes menores de idade, os proprietários empregavam igualmente trabalhadores comuns com a mesma faixa etária (Tabela 55). É também de particular interesse a informação relacionada com a instrução. Dos 432 indivíduos ao serviço da atividade da marcenaria, apenas 122 receberam instrução primária, indicando um alto teor de analfabetos na especialização.

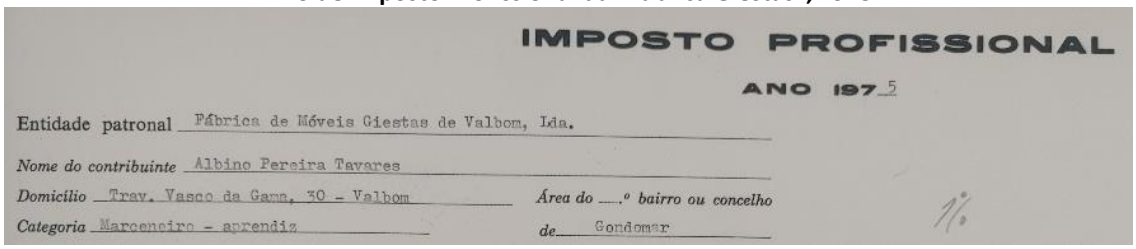
Tabela 55. Constituição dos trabalhadores e aprendizes nas oficinas de marcenaria em Gondomar (1890).

OFICINAS DE MARCENARIA															
Nº de indivíduos							Nacionalidade						Instrução		
Mestres e contramestres	Operários			Aprendizes			Portugueses			Estrangeiros			Sexo masculino		
	Menores de 12 anos	Dos 12 aos 16 anos	Maiores dos 16 anos	Menores de 12 anos	Dos 12 aos 16 anos	Maiores dos 16 anos	Menores de 12 anos	Dos 12 aos 16 anos	Maiores dos 16 anos	Menores de 12 anos	Dos 12 aos 16 anos	Maiores dos 16 anos	Menores de 12 anos	Dos 12 aos 16 anos	Maiores dos 16 anos
112	12	32	166	30	65	15	42	96	288	0	1	5	4	13	105

Fonte: Portugal. Ministério de Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1891: Vol. IV, 476-477. Tabela elaborada pela autora.

Na primeira metade do século XX, a situação pouco ou nada havia mudado em Gondomar. As crianças gondomarenses continuavam a integrar os recintos oficinais como trabalhadores ou aprendizes, tendo ou não familiares nessa área profissional. Mário de Sousa Giesta (1924-2022), benemérito do concelho de Gondomar, filho caçula de Joaquim de Sousa Giesta (antigo proprietário de oficina de marcenaria), testemunhou que «de dia tinha que estudar e trabalhar na oficina do seu pai»[468]. Esta declaração confirma que os filhos de proprietários não ficavam isentos de se familiarizar com o processo oficinal, pelo contrário, era considerado um legado de pai para filho. Anos mais tarde, Mário Giesta e os seus irmãos fundaram a "Fábrica de Móveis Giestas de Valbom, Lda.", encerrando portas nos finais da década de '90 do século XX. Em 1975, a fábrica proporcionava a contínua formação tradicional dos mais jovens na arte da talha e marcenaria[469]. Lamentavelmente, entre a documentação doada pela família Giesta ao Arquivo Municipal de Gondomar (AMG) não consta nenhum contrato por escrito que demonstre o envolvimento entre a fábrica e os aprendizes. No entanto, o livro de *Imposto Profissional,* do ano de 1975, confirma a integração profissional dos aprendizes na fábrica (Figuras 49 e 50) – à semelhança dos restantes profissionais os aprendizes continham uma ficha individual neste livro, onde eram registadas as remunerações, gratificações (subsídios) e as horas extraordinárias.

Figura 49. Folha de Albino Teixeira Pinto Dias com a categoria profissional de Marceneiro-aprendiz no Livro de Imposto Profissional da "Fábrica Giestas", 1975.



IMPOSTO PROFISSIONAL

ANO 1975

Entidade patronal Fábrica de Móveis Giestas de Valbom, Lda.

Nome do contribuinte Albino Pereira Tavares

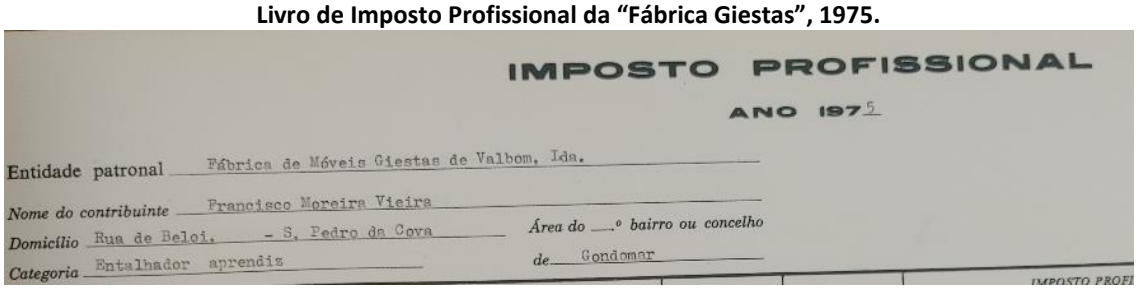
Domicílio Trav. Vasco da Gama, 30 - Valbom *Área do ....º bairro ou concelho*

Categoria Marceneiro - aprendiz *de* Gondomar

Fonte: Livro de Imposto Profissional da Fábrica de Móveis Giestas de Valbom, Lda., 1975. Coleção «Giestas» Arquivo Municipal de Gondomar (AMG).

[468] *Giesta, o nome que ficará eternizado em Gondomar*. «Vivacidade». (12 abr. 2021)
[469] AMG, *Imposto Profissional, ano 1975, Fábrica de Móveis Giesta de Valbom, Lda.*

Figura 50. Folha de Francisco Moreira Vieira com a categoria profissional de Entalhador-aprendiz no Livro de Imposto Profissional da "Fábrica Giestas", 1975.



IMPOSTO PROFISSIONAL

ANO 1975

Entidade patronal Fábrica de Móveis Giestas de Valbom, Lda.

Nome do contribuinte Francisco Moreira Vieira

Domicílio Rua de Beloi, - S. Pedro da Cova Área do .º bairro ou concelho

Categoria Entalhador aprendiz de Gondomar

IMPOSTO PROFI

Fonte: Livro de Imposto Profissional da Fábrica de Móveis Giestas de Valbom, Lda., 1975. Coleção «Giestas» Arquivo Municipal de Gondomar (AMG).

5.3.2. Os contratos verbais em Gondomar[470]

Até este ponto do nosso estudo foi possível demonstrar, através da documentação, a situação oficial do aprendizado nas oficinas de produção de mobiliário em Gondomar. Porém, a grande maioria da informação respeitante ao tema não foi registada, sobrevivendo apenas na memória de todos os gondomarenses.

Como referido anteriormente, Gondomar era um território muito fértil na agricultura, exigindo muito esforço, sacrifício e dedicação por parte da população maioritariamente empobrecida. Todos os elementos da família contribuíam nas tarefas, incluindo crianças a partir dos cinco anos. Essas tarefas centravam-se muito nas lides domésticas, agrícolas e criação de gado. Na década de 1940 ainda eram poucos os que tinham o privilégio de frequentar a instrução primária. A escola era preterida para trabalhar na lavoura, aprendendo a cuidar da terra e o calendário do plantio e da ceifa de todos os produtos alimentares ao longo do ano. Alguns aprendizes permaneciam anualmente com o mesmo agricultor, outros, porém, auxiliavam nas temporadas agrícolas de maior necessidade. Os pais ofereciam os serviços dos seus filhos (crianças e jovens adolescentes) aos agricultores mais abastados, a troco de produtos da época ou de módicas quantias em dinheiro. Todo este procedimento estava envasado em contratos verbais ou "apalavrados", onde ambas as partes acordavam o horário de trabalho e o método de pagamento, confiando na palavra mútua.

[470] Subcapítulo redigido com base nos testemunhos orais dos artesãos, gondomarenses e familiares da autora.

A aprendizagem na indústria da produção de mobiliário assemelhava-se de igual modo ao labor agrícola. Na realidade, da década de 1940 até 1990, a oferta de trabalho existia "porta sim, porta sim" por todo o território do município. A sociabilidade da época predominava na paisagem gondomarense, onde todos se conheciam. O conhecimento da vizinhança permitia a troca de serviços entre ofícios, essencial para a concretização de obras, e possibilitava a empregabilidade de familiares uns dos outros na agricultura e na indústria. Esta aproximação da comunidade dava origem a acordos "apalavrados" bastante sólidos e confiáveis. Não havia escassez de trabalho, mas a dureza e as dificuldades da vida desse tempo obrigavam as famílias humildes a trabalhar, por vezes em várias lides diárias, por questões de sobrevivência. É em meio destas dificuldades que crianças e jovens eram destinadas a contribuir desde muito cedo e nos mais variados afazeres diários. Na indústria da madeira daremos destaque a testemunhos de dois artesãos de idade avançada que partilharam a sua experiência enquanto aprendizes de marceneiro e entalhador.

Vitorino Guimarães, hoje reformado, começou a sua aprendizagem na marcenaria aos 6 anos. A sua principal tarefa diária consistia em preparar a cola de origem animal pela manhã, às 7 horas, uma hora antes de os oficiais entrarem ao serviço[471]. No inverno, a exigência da tarefa era muito mais acrescida devido ao frio que dificultava a cozedura em banho-maria. A preparação antecipada da cola era extremamente crucial para o desenvolvimento da obra, caso contrário, o serviço diário ficaria comprometido. Após esta lide matinal, Vitorino deslocava-se para a escola, regressando posteriormente à oficina. Como "moço" desempenhava outras tarefas mais singelas, mas que faziam toda a diferença na oficina, tais como juntar o serrim, varrer a oficina, chegar material e ferramentas aos oficiais, organizar as ferramentas, lixar a madeira e fazer recados. Aos poucos e poucos, outros ensinamentos mais pormenorizados foram-lhe transmitidos, desde a distinção das madeiras e a sua empregabilidade em todo o processo que envolvia a elaboração do mobiliário

[471] CARDOSO, 2019: 87.

(esquadrias, ensamblagens, folheados), até ao momento em que ele próprio se tornou num mestre do ofício[472].

À semelhança de Vitorino Guimarães, José Silva, também conhecido como "Pereira", começou a trabalhar numa oficina de talha com 6 anos. De igual modo, frequentava a oficina depois de terminada a aula na escola primária. Segundo palavras do próprio, iniciou a aprendizagem na arte da talha, não por amor à arte, mas por obrigação fruto de um acordo entre os progenitores e outro membro da família[473]. Começou a sua aprendizagem como moço, a "chegar madeira". Aos poucos foi colocado no banco a "estragar madeira" até conseguir manusear as ferramentas com ambas as mãos. Depois de "estragar muita madeira" começou a desenhar elementos vegetalistas na matéria-prima e a "cavacar" até lhes proporcionar forma e volume. A partir deste ponto em diante, o proprietário atribuiu-lhe obra mais útil, melhorando a cada dia, tornando-se também em mais um mestre da talha. Hoje, já falecido, restam apenas as decorações entalhadas em inúmeras peças de mobiliário espalhadas por todo o território português e talvez no estrangeiro.

Nas décadas de '70 e '80 do século XX, abundavam igualmente as indústrias da madeira e do ouro. Os rapazes continuavam a ser distribuídos pelas oficinas de marcenaria, talha ou ourivesaria. Já as raparigas, após as obrigações domésticas, agrupavam-se numa residência para executar a palhinha no mobiliário, filigrana, "boltas"[474] ou malhas de prata. Para esta cronologia dispomos de dois testemunhos que descrevem a aprendizagem artesanal daquele tempo.

Manuel Oliveira, atualmente entalhador, contatou pela primeira vez com o mundo dos ofícios da madeira aos 8 anos[475]. Começou como moço ou "moço de recados", numa oficina de marcenaria local, a pedido do progenitor ao proprietário da oficina. O horário laboral iniciava-se às 8 horas da manhã e terminava às 18 horas[476],

[472] Testemunho oral de Vitorino Guimarães, marceneiro, 2019.
[473] Testemunho oral de José Silva, entalhador, 2019.
[474] "Boltas" ou "boltinhas" são ambos termos locais para designar correntes para o pescoço de ouro ou prata.
[475] CARDOSO, 2019: 91.
[476] CARDOSO, 2019: 91.

independentemente da estação. Contudo, o serviço dos moços era estabelecido em conformidade com o horário escolar.

No primeiro ano de serviço, Manuel tinha como principal responsabilidade "fazer recados" (comprar a merenda para os oficiais e entregar obra e recados nas oficinas locais de outras especialidades), varrer o serrim e limpar a oficina. Ao verificar que Manuel tinha uma certa habilidade no manuseio da madeira, foram-lhe atribuídas novas tarefas, tal como lixar madeira ou desenvolver outros serviços relacionados com o fabrico. Porém, o jovem aprendiz não se interessou pelo ofício, mas adquiriu o gosto pela arte da talha ao observar as inúmeras obras finalizadas dos entalhadores locais quando estes entregavam na oficina.

Foi assim que se candidatou a uma vaga de aprendiz de entalhador na oficina local de José Luís, mesmo não tendo possibilidades para financiar a aprendizagem[477]. Ao contrário das demais especializações que envolviam a produção de mobiliário, a aprendizagem da talha tinha de ser financiada pelos progenitores ao mestre entalhador. Na década de '80 era um privilégio ser-se aprendiz na arte e os que conseguiam terminar o aprendizado tornavam-se respeitados pela comunidade.

A aprendizagem da talha tinha dois inconvenientes: a mensalidade ao mestre e a aquisição da habilidade e destreza no manuseio dos utensílios com ambas as mãos[478]. Manuel trabalhou à experiência durante três meses juntamente com 8 jovens, sem receber ou pagar mensalidade. Os aprendizes iniciados passavam horas e dias a bater com o maço no formão para controlar a força no batimento e a coordenação necessária para desferir o corte. Estas tarefas iniciais, embora singelas, desmotivavam a maioria dos aspirantes a aprendiz de talha[479].

Com persistência e dedicação, Manuel conquistou o respeito do mestre que consentiu em ensinar o ofício sem custos, levando em consideração, não só a habilidade nata do jovem, mas também as dificuldades que Manuel e seu progenitor atravessavam

[477] CARDOSO, 2019: 128.
[478] CARDOSO, 2019: 129.
[479] CARDOSO, 2019: 129.

na época. Terminado o aprendizado, o jovem entalhador abriu a própria oficina, sendo atualmente um dos pouquíssimos mestres de talha do concelho.

Na década de ’80, Maria Isabel Santos, aprendeu com 17 anos o ofício da palhinha na residência local da empalhadeira “Rosa da Pinta”[480]. Este saber artesanal, ao contrário da marcenaria e da talha, era adquirido no ambiente doméstico e familiar. O serviço de aplicar palhinha no mobiliário era particularmente feminino, uma vez que, após as lides domésticas, as mulheres iniciavam o serviço no conforto do lar.

Por norma, as mulheres reuniam-se numa residência e, enquanto trabalhavam na sua peça, transmitiam o seu conhecimento às jovens adolescentes que observavam atentamente[481]. A aprendizagem consistia na demonstração do processo dos diferentes padrões, na indicação dos possíveis problemas que pudessem surgir e nas respetivas soluções aquando do entrelace da palhinha[482]. A arte de tecer a palhinha no mobiliário não é considerada complexa, porém, a sua dificuldade reside na rapidez da execução. Até adquirir um aspeto firme e ornamental, esta técnica exige várias etapas, todas bastante morosas e detalhadas, dificultando deste modo a velocidade de execução. Neste sentido, as artesãs tinham que ser obrigatoriamente ágeis e velozes, caso contrário comprometiam a data de entrega da obra. Por gosto à arte da palhinha, Maria Isabel juntava-se às mestres artesãs para aprender a técnica. Numa questão de dias, Maria Isabel apreendeu todo o saber relacionado com a arte da palhinha, partilhando depois todo o conhecimento recém-adquirido com a sua irmã mais nova, Etelvina, de 14 anos[483]. Juntas iniciaram a atividade por conta própria no aconchego do seu lar. Maria Isabel continua a “luzir”[484], quase tão ágil e rápida como na sua juventude, porém agora apenas a tempo parcial e somente em restauros. Ao contrário do que sucedia no passado, a artesã não consegue atualmente sobreviver apenas da arte da palhinha.

[480] CARDOSO, 2021: 285.
[481] CARDOSO, 2021: 285.
[482] CARDOSO, 2021: 285.
[483] CARDOSO, 2021: 286.
[484] Luzir é um termo local que significa “trabalhar rápido”.

Na década de 1990 ainda era comum observar certas crianças a deslocarem-se para as oficinas ou para campos agrícolas após a escola. Porém, a exigência não era mais a mesma, até porque as mentalidades e as dificuldades diárias estavam a tomar um novo rumo. Através dos testemunhos orais enunciados anteriormente, de várias faixas etárias não inferiores aos 50 anos, é possível constatar que o aprendizado e o trabalho infantil, no seio das oficinas tradicionais, prosperaram até às últimas décadas do século XX.

Para a mentalidade gondomarense do século XX, era tida como boa educação os filhos respeitarem e ajudarem os progenitores por meio do trabalho. Todos aqueles que não trabalhassem eram considerados pela comunidade como "insurretos", "malandros" e "preguiçosos"[485]. O trabalho era, por isso, o caminho para obter respeitabilidade perante a comunidade e evitar falatórios locais. Se atendermos às dificuldades da época, é possível verificar a dualidade de mentalidade dos progenitores. Se por um lado, existia uma minoria de progenitores que procuravam transmitir experiências, valores e conhecimento com o intuito de preparar os seus descendentes para a vida árdua que os esperaria, por outro, deparamo-nos com progenitores, descendentes de famílias muito humildes e desfavorecidas que sofreram a dura realidade da fome e pobreza extrema que, permanecendo no mesmo modo de vida como adultos, não tinham outra alternativa senão o de incutir o mesmo modo de sobrevivência aos seus filhos[486]. Independentemente da situação, os progenitores incutiam um ofício aos filhos, desde tenra idade, como um meio de subsistência para o futuro.

[485] Informação unânime obtida a partir de relatos orais na comunidade.
[486] Informação unânime obtida a partir de relatos orais na comunidade.

5.4. O ensino industrial em Gondomar

O ensino indústrial em Gondomar foi instituido após a introdução do decreto n.º 2609-E, de setembro de 1916, pelo Ministério da Educação Pública, com a implantação de uma escola de "Desenho Industrial". A sua inauguração efetiva ocorreu em dezembro de 1917, no lugar de Lamas em Valbom. Esta Escola de Desenho Industrial seguia o ramo de instrução elementar industrial e ministrava o curso de desenho industrial com a duração de três anos[487].

No ano seguinte, em dezembro de 1918, a Escola de Desenho Industrial foi renomeada para "Escola de Artes e Ofícios", instituida pela reforma do governo de Sidónio Pais[488]. Porém, em março de 1919, a sua designação foi novamente alterada para "Escola de Ourivesaria de Gondomar", suportando no seu quadro educativo um professor de desenho e um mestre de ourivesaria[489].

Em dezembro de 1921, a Escola de Ourivesaria de Gondomar, foi convertida em "Escola Industrial de Gondomar". No seu quadro foram incluídos onze elementos, sendo que oito eram docentes. A instrução estava direcionada para a formação de ourives e marceneiros com o claro objetivo de formar trabalhadores especializados para os setores industriais mais identitários de Gondomar: a filigrana e a marcenaria.

Em junho de 1930, a Escola Industrial de Gondomar recebeu a designação de "Escola Industrial Marques Leitão" com sete docentes. Segundo Camilo de Oliveira (1979), em setembro de 1934, esta escola industrial oferecia os cursos de costura e bordados, carpintaria, marcenaria e talha[490].

A 10 de novembro de 1934, foi publicada em *A Nossa Terra* uma entrevista de José Emílio Moreira, diretor à época da Escola Industrial Marques Leitão. Através deste registo é possivel constatar que nesta escola existiam dois professores, dois professores agregados – Pereira dos Santos (escultor) e Armando Cardoso (engenheiro) – e três

[487] SOUSA *et al.*, 1999: 9.
[488] SOUSA *et al.*, 1999: 9.
[489] SOUSA *et al.*, 1999: 10.
[490] OLIVEIRA, 1979: Vol. 3, 45.

mestres – Alice Ribeiro (curso de costura de bordados), Francisco Marques (curso de entalhador) e António Soares (curso de carpinteiro e marceneiro)[491]. As disciplinas lecionadas eram o português, matemática, desenho profissional aplicado à carpintaria e marcenaria, desenho aplicado à talha, desenho profissional aplicado à costura e bordados, desenho geral e desenho de projeções e tecnologia[492]. Muitos alunos procuravam a escola para se aperfeiçoarem no desenho, mas, pelo exposto, muitos integrariam o desenho aplicado à marcenaria por se tratar o mais completo[493]. Os professores mencionados dedicavam-se a administrar o ensino a 170 alunos, mas, segundo o diretor, poderiam chegar aos duzentos ou até mesmo trezentos se integrassem as oficinas de ourivesaria e química[494]. À data de 1934, as necessidades mais urgentes desta escola eram, sem dúvida, a criação das oficinas de ourivesaria e química e a construção de um novo edificio escolar[495].

Entre 1934 e 1945, segundo Paulo Figueiras (1998), esta escola introduziu uma oficina de ourivesaria, perpetuando as pré-existente de marcenaria, talha e os labores femininos[496].

Em dezembro de 1945, docentes e alunos da Escola Industrial Marques Leitão foram transferidos para as instalações provisórias na Quinta da Igreja, na freguesia de São Cosme. A fragilidade do edificio de Valbom, o facto de a maioria dos alunos serem residentes de São Cosme e o contínuo interesse da Câmara em transferir a escola para a sede de concelho foram as principais razões da mudança[497].

A escola foi sujeita a uma grande transformação em 1948. A sua denominação foi alterada para "Escola Industrial e Comercial de Gondomar" e implementou novos cursos formativos de comércio e costura. Ainda assim, a filigrana e a marcenaria continuavam a ser as formações mais procuradas pela comunidade gondomarense.

---

[491] *Apud* OLIVEIRA, 1979: Vol. 3, 47.
[492] *Apud* OLIVEIRA, 1979: Vol. 3, 47.
[493] *Apud* OLIVEIRA, 1979: Vol. 3, 46-47.
[494] *Apud* OLIVEIRA, 1979: Vol. 3, 46.
[495] *Apud* OLIVEIRA, 1979: Vol. 3, 48.
[496] FIGUEIRAS, 1998: 297.
[497] SOUSA *et al.*, 1999: 10.

Na década de cinquenta, as instalações na Quinta da Igreja eram precárias, os cursos insuficientes e a frequencia dos alunos era reduzida[498].

Foi em novembro de 1963 que a Escola Industrial e Comercial de Gondomar foi transferida para as novas instalações, edificio este que perdura até à atualidade (Figura metodológica 2). Nas novas instalações os espaços de passagem, de estar e as salas de aula eram separados não existindo, por isso, o contato entre os sexos. Com a Reforma Veiga Simão e a institucionalização das aulas mistas a separação entre rapazes e raparigas foi suprimida.

Figura metodológica 2. Escola Industrial e Comercial de Gondomar, São Cosme – Gondomar, c. 1950. Fotografia de Foto Guimarães Gondomar.



Fonte: Arquivo Municipal de Gondomar (AMG).

Em 1968 funcionavam os Cursos Geral do Comércio e Formação Feminina, diurnos e noturnos, e o Curso de Carpinteiro-Marceneiro.

No ano seguinte, 1969, o Concelho Escolar aprovou o pedido para a criação do Curso de Serralheiro que contava com o apoio da Câmara. Em 1971, o diretor da escola deu conhecimento ao Conselho Escolar do novo plano para os cursos Geral do Comércio, de Formação Feminina e de Carpinteiro-Marceneiro[499].

[498] SOUSA *et al.*, 1999: 11.
[499] SOUSA *et al.*, 1999: 13.

O Decreto-Lei n.º 80/78, de 27 de abril teve como objetivo romper com a diferenciação entre liceus e escolas técnicas. Assim, em outubro de 1979 a Escola Industrial e Comercial de Gondomar passou a designar-se como "Escola Secundária de Gondomar" (ESG), designação esta que perdurou até à atualidade.

Com a mudança para as novas instalações em 1945, no bloco oficinal mantiveram-se as oficinas de carpintaria, mecânica e eletricidade, devidamente equipadas[500]. Fernando Pinto da Silva, reconhecido como "mestre Silva", foi uma referência das oficinas, uma vez que orientou o Curso de Carpinteiro-Marceneiro deste 1958 até 1979, ano em que findou o curso e se preparou o arranque para o Curso Geral de Construção Civil[501]. Segundo Albino Sousa (1999), o mestre Siva registou, numa espécie de livro de ponto, todos os trabalhos executados pelos alunos e em nota de fecho o mestre redigiu o seguinte: «Além dos incontáveis objectos de toda a ordem, disseminados pela escola, descritos neste livro, muitos outros foram feitos nas oficinas, pelos alunos e seus mestres, objectos que, por não terem serventia imediata na escola, habitualmente eram vendidos aos pais dos alunos e professores, após a exposição annual»[502].

O curso de Carpinteiro-Marceneiro perdurou até 1979, sendo substituído pelo curso de Construção Civil e Técnico de Obras (Tabela metodológica 6). Consideramos que a instrução destes cursos eram envasados nos manuais da *Bibliotheca de Instrucção Profissional,* nomeadamente dos volumes dedicados à *Construcção Civil – Trabalhos de Carpintaria Civil* e do *Manual do Marceneiro*.

A carência de espaço obrigou à instalação do acervo da escola no sotão da edificação. Este arquivo, que concentrava toda a documentação desde 1917, sofreu um precalço em 1996. Durante as obras de substituição do telhado durante o inverno culminou na perda e na degradação de uma parte substancial do espólio[503].

---

[500] SOUSA *et al.*, 1999: 34.
[501] SOUSA *et al.*, 1999: 34.
[502] SOUSA *et al.*, 1999: 35-36.
[503] SOUSA *et al.*, 1999: 36-37.

Tabela metodológica 6. Cursos ministrados na Escola Secundária de Gondomar relacionados com a indústria da madeira de 1878 até 1998.

Ano	Regime	Curso	Anos, turmas e alunos
1978/1979	Diurno	Construção Civil	9º ano: 1 turma; 21 alunos 10º ano: 1 turma; 12 alunos 11ª ano: 1 turma; 13 alunos.
	Noturno	Curso Geral De Construção Civil	1º ano: 2 turmas; 2º ano: 1 turma 3º ano: 1 turma Total alunos: 153
		Curso De Carpinteiro-Marceneiro	5 alunos
1987/1988	Diurno	Área De Estudos Cientifico-Tecnológicos: Construção Civil	10º ano: 1 turma com 35 alunos 11º ano: 1 turma com 30 alunos
		Ensino Técnico Profissional (ETP): Técnico De Obras	10º ano: 1 turma com 21 alunos 11º ano: 1 turma com 11 alunos 12ª ano: 1 turma com 19 alunos
	Noturno	Geral De Construção Civil	1º ano: 1 turma 2ª ano: 1 turma 3ª ano: 1 turma Total alunos: 65
		Complementar De Construção Civil	1º ano: 1 turma 2º ano: 1 turma Total alunos: 36
1992/1993	Desconhecida	Curso técnico de auxiliar de desenho e medição de construção civil	Alunos sem o 9º ano, mas com a escolaridade mínima obrigatória
1997/1998	Diurno	Agrupamento I – Tecnológico De Construção Civil	10º ano: 79 alunos 11º ano: 24 alunos 12ª ano: 45 alunos
	Noturno	Construção Civil	8 alunos

Fonte: SOUSA, *et al.*, 1999: 13-17. Tabela elaborada pela autora.

A partir da Tabela metodológica 6 é possível aferir que muitos alunos frequentaram os cursos que envolvia a transformação da madeira. Porém, os testemunhos orais dos artesãos e dos gondomarenses em geral são categóricos, afirmando que o ensino oficinal tradicional – carpintaria, marcenaria, talha, torno – predominava em todo o município.

6. Capítulo – Acontecimentos adicionais que marcaram a indústria da madeira

6.1. A mudança para o Novo Regime e o seu impacto nos ofícios da madeira

A Implantação da República (1910) – tal como a afirmação da Revolução Industrial (1820-1840), da queda das antigas Corporações Mecânicas (1834) e da extinção das Ordens Religiosas (1834) -, foi um momento marcante que trouxe novos desafios à população portuguesa, inclusive aos artesãos da madeira. Porém, os relatos escritos, alusivos à situação destes profissionais no período transitório para o Novo Regime, são escassos ou encontram-se, eventualmente, dispersos. Ainda assim, é possível destrinçar alguns aspetos através da obra *Industrias de Braga: notas dum jornalista* (1923), da autoria de Manuel Araújo.

As oficinas artesanais de mobiliário bracarenses abordadas pelo autor foram fundadas, maioritariamente, na década de '80 do século XIX. Não obstante, o método produtivo adotado por cada uma destas oficinas divergia significativamente entre si, mesmo equilibrando-se entre as linguagens do passado e as vigentes - entendemos que os profissionais de mobiliário tiveram necessariamente de assumir um posicionamento diferenciado, na passagem do antigo para o Novo Regime, através de uma disposição progressiva no incremento pelo gosto "moderno" na sociedade, Arte Nova em Portugal (1905-1920).

As soluções de adaptação destas oficinas foram várias. A oficina "Soares Barbosa & Irmão", iniciou-se no fabrico de «altares e toda a obra de talha, para ornamentação e decoração de igrejas»[504]. O advento do Novo Regime «trouxe grandes perturbações à vida religiosa»[505], atingindo a oficina na diminuição de encomendas. Foi em 1911 que os irmãos José e Luís Soares Barbosa optaram para o ramo da arte civil. Enquanto José Soares Barbosa havia frequentado a Escola Industrial de Braga, Luís Soares Barbosa

[504] ARAÚJO, 1923: 107.
[505] ARAÚJO, 1923: 107.

viajou rumo a França onde se "apaixonou" pela arte designada à época como "moderna", estudando as suas linhas, técnicas e processos de trabalho. Novamente unidos, dedicaram-se a «todo o género de obra antiga»[506], principiando com a saída de mobílias estilizadas de Luís XV e XVI, Império, Renascença, D. João V, entre outras, «que tiveram larguíssima procura»[507]. Já o mobiliário "moderno" (Arte Nova) foi implementado pouco a pouco e adaptado ao ambiente português, não apresentando, por isso, as novas soluções produzidas em Paris.

As figuras 51 e 52 são o reflexo da dualidade produtiva da oficina Soares Barbosa & Irmão. A figura 51 exibe uma mobília de quarto designada à época como "moderna". As linhas retas e curvas foram elaboradas em total sintonia, conferindo elegância e simplicidade às peças em exibição. Por outro lado, a figura 52 exibe uma mesa Luís XV ornamentada com uma talha rica e pormenorizada, demonstrando que o gosto pela talha ainda persistia com vigor e continuava a ser requisitado para o interior dos lares dos portugueses.

Figura 51. Mobiliário e decoração moderna, produção de *Soares Barbosa & Irmão* (Braga), século XX.



Fonte: Quarto de cama da Exma. Sra. Dona Tereza de Araújo Afonso. ARAÚJO, 1923.

Figura 52. Mesa[508] Luís XV, produção de Soares Barbosa & Irmão (Braga), século XX.



Fonte: ARAÚJO, 1923.

[506] ARAÚJO, 1923: 108.
[507] ARAÚJO, 1923: 108.
[508] Sobre credências, consolas e tremós consultar MARQUES, 1997.

A oficina “Sousa Braga, Filho”, estabeleceu-se na produção de ornamentos para igrejas (altares, tribunas, etc.) e no restauro de móveis do passado. Após o regime optou por explorar a marcenaria artística. Contra todas as expetativas, a Primeira Guerra Mundial contribuiu para a valorização da indústria nacional, enquanto a moeda era desvalorizada. Após a morte do progenitor Domingos de Sousa Braga e da dissolução da “Sociedade das Indústrias Regionais”, os irmãos, Manuel e Ângelo de Sousa Braga, assumiram o negócio familiar. Há data da entrevista, a oficina mantinha a produção de ornamentos religiosos, sendo frequentes as encomendas de altares – encontrava-se em execução um altar para o Funchal -, mas também se dedicava ao mobiliário estilizado de todas as épocas e ao mobiliário “moderno”. Ainda assim, esta oficina era entusiasta na execução de mobiliário do passado, desde reproduções a composições, criando peças adaptadas às novas vivencias e comodidades e implementando muitas vezes ornamentações próprias sem, no entanto, alterar as bases essenciais das linguagens do passado.

As figuras 53 e 54 são dois dos exemplos de mobília de quarto revivalista praticados pela oficina de *Sousa Braga, Filho*. A figura 53 exibe um leito e uma meia-cómoda dotadas de linhas concavas e convexas e uma talha exuberante que evocam a linguagem artística D. João V. Na mobília de quarto representada na figura 54 sobressai também o leito e a meia-cómoda que apresentam uma ornamentação rica em talha vazada e elementos torneados tão características da linguagem Luís XIII.

Figura 53. Mobiliário D. João V, produção de *Sousa Braga, Filho* (Braga). Século XX.



Fonte: Cliché de Foto-Chic. ARAÚJO, 1923.

Figura 54. Quarto de cama Luís XIII, produção de *Sousa Braga, Filho* (Braga). Século XX.



Fonte: Cliché de Foto-Chic. ARAÚJO, 1923.

A oficina "Faustino & Barros" começou por desempenhar todo o género de mobiliário e restauros. Eram duas as linhas de produção: obra artística e obra de combate. O mobiliário artístico era provido de elementos decorativos das linguagens do passado e do "moderno", mas a grande especialidade desta casa era o "mobiliário de combate". Entende-se por "mobiliário de combate" todo aquele que apresente linhas simples, modestas e económicas, destinado sobretudo às grandes massas - «a todos aqueles que não têm preocupações artísticas nem largas fortunas»[509]. De facto, os marceneiros bracarenses eram eficientes no fabrico de «móveis de uma simplicidade agradável, de linhas sóbrias, de grande resistência e de marcado bom gosto»[510].

Da oficina *Faustino & Barros* servem de exemplo duas mobílias de sala com linguagens completamente distintas, um revivalismo e um contemporâneo de "combate" (Figuras 55 e 56). A figura 55 ostenta um jogo de duas cadeiras, um banco e dois pedestais. Das cadeiras e do banco sobressaem os delicados pormenores em talha e torneado que combinam harmoniosamente com o tecido do estofo e a madeira lacada numa tonalidade calva. Estes elementos, incluído os dois pedestais, são nitidamente um revivalismo da linguagem Luís XVI. A figura 56 foi identificada pela oficina como "mobiliário moderno", mas trata-se de um exemplar de "mobiliário de combate" que apresenta linhas sóbrias e lisas. Os elementos que de algum modo atribui dinâmica aos móveis são as linhas das almofadas, das pernas torneadas e o vidro.

Figura 55. Mobília Luís XVI, produção de Faustino & Barros (Braga). Século XX.



Fonte: ARAÚJO, 1923.

Figura 56. Mobiliário Moderno, produção de Faustino & Barros (Braga). Século XX.



Fonte: ARAÚJO, 1923.

[509] ARAÚJO, 1923: 121.
[510] ARAÚJO, 1923: 121.

A "Arte Moderna, Marcenaria", tal como as demais oficinas, executava todo o género de marcenaria, mas tinha «uma especialidade que se dedicou com alma, com maior entusiasmo: a do mobiliário moderno, ao sabor das artes decorativas de Paris»[511], onde primava a exclusividade das peças. Os "completos" eram a maior preferência desta casa. O chamado "completo" consistia na simbiose entre mobiliário e decoração – papel de parede, cortinas, tapeçarias, janelas, portas, etc. -, criando ambientes ao gosto da clientela. Constantino Costa tinha uma opinião bastante formada a respeito da importância da conjugação entre mobiliário e decoração no mesmo espaço, dizendo que «não fazia sentido uma sala com velhas pinturas e mobílias de linhas retas, sóbrias, quasi sem ornamentação, como é o mobiliário moderno. Do mesmo modo não se admite uma mobília Luiz XV ou renascença num ambiente atualizado»[512]. Além das residências particulares mobiliavam e decoravam hotéis, salas de restaurante, pastelarias, casinos, clubs, stands de automóveis, consultórios médicos, escritórios comerciais, colégios, repartições publicas, entre outras. Não obstante, era igualmente explorada a obra de "combate", com aspirações estilísticas, e mobiliário francês em mogno que, apesar de caro, teve muita aceitação.

A oficina *Arte Moderna, Marcenaria* dedicou-se, maioritariamente, ao mobiliário "moderno". A figura 57 expõe uma mobília de quarto onde se destaca o equilíbrio entre as linhas nuas lineares e curvas e o contraste entre a tonalidade escura da madeira com as ferragens metálicas e o vidro. Na figura 58 é visível uma mobília para a "sala de estar", cujas cadeiras, bancos e mesas apresentam linhas leves, singelas e lineares, contrariamente à mobília da figura 57. Apesar de estas figuras exibirem caraterísticas distintas é evidente um elo que as une, a ausência da talha e do torno tão particular do mobiliário nacional.

[511] ARAÚJO, 1923: 127.
[512] ARAÚJO, 1923: 129.

Figura 57. Quarto de cama "completo moderno", produção de *Arte Moderna, Marcenaria* (Braga). Século XX.



Fonte: Cliché de Foto-Chic. ARAÚJO, 1923.

Figura 58. Sala de estar "completo moderno", produção de *Arte Moderna, Marcenaria* (Braga). Século XX.



Fonte: Cliché de Foto-Chic. ARAÚJO, 1923.

No geral, o serviço destas oficinas era requisitado por todo o continente e ilhas, não excluindo, porém, a exportação de mobiliário para África e Brasil, como era o caso da *Arte Moderna, Marcenaria*. A importação de matérias-primas como a madeira e as ferragens eram igualmente cruciais para a concretização do mobiliário.

A organização destas oficinas era muito similar, constituída maioritariamente pelas seções de marcenaria, polimento, mecânica (serra de fita, garlopa, tupia), escritórios e armazéns. A *Arte Moderna, Marcenaria* distinguia-se na medida em que dispunha de depósitos com objetos decorativos (cristais, estofos, papeis pintados, tapeçarias).

Os métodos de trabalho estrangeiros não eram alheios à indústria portuguesa. Assim o comprova a oficina *Soares: Barbosa & Irmão* que entendeu que o sistema Taylor era o mais adequado para rentabilizar a sua *performance* laboral. Em poucas palavras, o Sistema Taylor foi desenvolvido por Frederick Winslow Taylor no final do século XIX, ficando conhecido como "administração científica" ou "taylorismo". A máxima do seu sistema consistia na relação entre o aperfeiçoamento produtivo vinculado ao máximo aproveitamento da mão de obra, organizados segundo uma gerência científica. Assim, o objetivo consistia numa produção em massa, executada no menor tempo e gasto possível, sendo que para isso cada operário realizava apenas uma função, diminuindo o

esforço e evitando uma produção lenta. Consequentemente, o trabalho estava inteiramente subordinado à gerência[513].

Por último, os proprietários almejavam ampliar as instalações oficinais. A mais significativa verificou-se na *Arte Moderna, Marcenaria* que pretendia montar uma seção especial para estofador; uma sala de exposição para "completos", decorados e iluminados tal como cenários, onde para isso iam realizar uma viagem ao estrangeiro com a intenção de visitar os grandes centros mobiliários; uma seção com as máquinas mais recentes no mercado; um gabinete de desenhos e um gabinete para os clientes consultarem catálogos, desenhos, entre outros.

Através desde breve relato foi possível acompanhar as soluções bracarenses mais relevantes na indústria do mobiliário no primeiro quartel do século XX.

O panorama gondomarense para a mesma cronologia é incerto, mas deduzimos que a realidade era muito semelhante à de Braga. Esta dedução tem como base os anúncios publicitários presentes no *Anuário Comercial do Porto*, sob a direção de Inácio dos Santos Viseu Júnior. Importa salientar que a publicidade, respeitante à indústria da madeira em Gondomar, fez-se presente no anuário comercial a partir de 1908, através de anúncios dedicados aos depósitos e estâncias para venda de madeira. Só mais tarde, em 1927, foi possível apurar a presença de publicações direcionadas aos marceneiros/marcenarias[514].

A título de exemplo, expomos dez anúncios publicitários, de 1927 a 1932, que apresentam caraterísticas muito similares à produção das oficinas de Braga.

Genericamente, Gondomar congregava oficinas e determinadas fábricas polivalentes que ofereciam inúmeros serviços à comunidade, tais como (Tabela 56): o fabrico de mobílias completas e avulsas (Figuras 59 e 62); a dualidade de fabrico e armazém expositivo (Figura 60); a exportação de mobiliário para o continente e ilhas

[513] Para mais informação sobre o tema consultar RIBEIRO, 2015.
[514] A BPMP não dispõe dos anuários de 1920 a 1925. Já o anuário de 1926 encontra-se danificado, com ausência de páginas na seção de Gondomar. Estas condicionantes impossibilitaram a consulta e a precisão dos dados.

(Figura 60); o fabrico especializado de cadeiras, *fauteuils*[515] e mobílias (Figura 61); a adesão às novas tecnologias através de um fabrico movido a eletricidade (Figura 63); a continua execução de talha (Figura 64); o restauro de mobiliário antigo (Figura 64); a produção e restauro de peças religiosas (altares) (Figura 64); a adaptação no fabrico de obra que envolvia a eletricidade (candeeiros) (Figura 64); a produção de mobiliário civil e comercial, completo ou peças avulsas, polidas ou em branco (lacado) (Figuras 65 e 67); a oferta de um mobiliário de baixo custo com "preços de combate" (Anúncio n.º 10); o uso de madeiras nacionais e internacionais (Figura 66).

Tabela 56. Anúncios publicitários a partir do Anuário Comercial do Porto, de 1927 até 1932.

Ano	Descrição do anúncio publicitário	Anúncio publicitário
1927	**Anúncio n.º 1** **FABRICA DE MOVEIS** **DE** **Delfim Luis da Rocha** Mobilias completas para quartos, casas de jantar, e escritório. Zona de Soutelo – Rio Tinto **FABRICAÇÃO ESMERADA** **PREÇOS SEM COMPETENCIA** **EXPORTAÇÃO PARA AS PROVINCIAS**	**Figura 59. Anúncio publicitário da *Fábrica de Moveis de Delfim Luis da Rocha*, 1927.**  **Fonte:** SANTOS VISEU; VISEU JÚNIOR, 1927: 588.
1927	**Anúncio n.º 2** **FABRICA E ARMAZEM DE MOVEIS** **De** **Antonio de Sousa Ramos** EXPORTAÇÃO PARA AS ILHAS E PROVÍNCIAS MATERIAIS PARA CONSTRUÇÕES **Fonte Pedrinha, 20 – VALBOM-GONDOMAR**	**Figura 60. Anúncio publicitário da *Fábrica e Armazem de Moveis de Antonio de Sousa Ramos*, 1927.**  **Fonte:** SANTOS VISEU; VISEU JÚNIOR, 1927: 591.

[515] Vide Dicionário Vol. II.

1927	**Anúncio n.º 3** **DEPOSITO DE MOBÍLIAS** **DE** **David Gonçalves Torres** Fabricação própria de cadeiras, "fauteuils" e mobílias Rua Pinheiro d'Alem – VALBOM Gondomar	**Figura 61. Anúncio publicitário do *Deposito de Mobilias de David Gonçalves Torres*, 1927.**  **Fonte:** SANTOS VISEU; VISEU JÚNIOR, 1927: 592.
1927	**Anúncio n.º 4** **OFICINA DE MARCENARIA** **DE** **Joaquim pinto das Neves** Mobílias completas e avulsas para quartos, salas de jantar e escritório. **GANDRA** **S. COSME DE GONDOMAR**	**Figura 62. Anúncio publicitário da Oficina de Marcenaria de Joaquim Pinto das Neves, 1928.**  **Fonte:** SANTOS VISEU; VISEU JÚNIOR, 1928: 613.
1928	**Anúncio n.º 5** **A COMPETIDORA VALBOENSE** **DE** **Julio Francisco da Silva** Oficinas de serração e marcenaria (movidas a electricidade) **Rua Padua Correia** **VALBOM - GONDOMAR**	**Figura 63. Anúncio publicitário d' *A Competidora Valboense de Julio Francisco da Silva*, 1928.**  **Fonte:** Fonte: SANTOS VISEU; VISEU JÚNIOR, 1928: 627.
1930	**Anúncio n.º 6** **Oficina de entalhador e restaurador de moveis antigos** **Manoel Fernandes Braga** Executa-se todo o trabalho de talha em madeira e sola, assim como qualquer desenho pertencente a esta industria. Construção e restauração de altares, etc. execução de todos os trabalhos em madeira e sola, e candieiros electricos em madeira. **Venda Nova – Rio Tinto**	**Figura 64. Anúncio publicitário da Oficina de entalhador e restaurador de moveis antigos de Manoel Fernandes Braga, 1930.**  **Fonte:** SANTOS VISEU; VISEU JÚNIOR, 1930: 771.

<table>
<tr><td>1930</td><td>Anúncio n.º 7

Fabrica mecânica de mobiliario e Carpintaria Artistica
De
David Ferreira Soares
Mobiliario em todos os estilos. – Mobilias completas e peças avulsas polidas ou em branco – MONTAGENS DE TEATROS, CINEMAS, BARS, etc. – FABRICO ESMERADO E GARANTIDO. – PREÇOS SEM CONCORRENCIA
Largo de Perlinhas, 5 – RIO TINTO – PORTO</td><td>Figura 65. Anúncio publicitário da Fabrica Mecanica de Mobiliario e Carpintaria Artistica de David Ferreira Soares, 1930.
 

Fonte: SANTOS VISEU; VISEU JÚNIOR, 1930: 772.</td></tr>
<tr><td>1931</td><td>Anúncio n.º 8

Oficina de marcenaria
De
Porfiro ferreira da Silva
Rua Novais da Cunha, 6 – S. Cosme – Gondomar
Nesta oficina executa-se toda e qualquer obra pertencente á sua arte, como mobílias completas e peças avulsas em todos os géneros, tanto em madeiras nacionais como estrangeiras, com toda a perfeição.</td><td>Figura 66. Anúncio publicitário da Oficina de Marcenaria de Porfirio Ferreira da Silva, 1931.
 

Fonte: SANTOS VISEU; VISEU JÚNIOR, 1931: 769.</td></tr>
<tr><td>1931</td><td>Anúncio n.º 9

Oficina Mecânica e Mobiliario e Carpintaria
De
Antonio Martins Oliveira
Mobiliario em todos os estilos – Mobilias completas e em avulso, polidas ou em branco. Fabrico esmerado e garantido. Preços sem competência
Lugar da Costa, 141 -
FANZERES – Correio de Rio Tinto</td><td>Figura 67. Anúncio publicitário da Oficina Mecanica de Mobiliario e Carpintaria de António Martins de Oliveira, 1931.
 

Fonte: SANTOS VISEU; VISEU JÚNIOR, 1931: 773.</td></tr>
<tr><td>1932</td><td colspan="2">Anúncio n.º 10
Fabrica Mecanica de mobiliario e carpintaria artística
David Ferreira Soares
Perlinhas – Rio Tinto – porto
Mobílias estilizadas, modernas, chics e simples.
Peças Avulsas
Instalação de teatros, cinemas e casas comerciaes.
Arte, bom gosto e Economia.
Preços de combate[516]</td></tr>
</table>

[516] SANTOS VISEU; VISEU JÚNIOR, 1931: 782.

6.2. As crises no setor da madeira e a sua repercussão

A indústria da madeira, tal como as demais indústrias, foi pontuada por crises. Estas crises tiveram como origem três fatores de grande relevância: a concorrência, a dificuldade na aquisição de matérias-primas e a carência de mão de obra. Estes acontecimentos atingiram todo o território português, desde a segunda metade do século XIX té ao século XXI.

A concorrência

No último quartel do século XIX, a crise na produção de mobiliário em Gondomar coincidiu com o início das dificuldades da agricultura em Portugal, fruto da filoxera no vale do Douro[517]. Simultaneamente, o Brasil recrutava mão-de-obra europeia, incentivando a imigração espontânea e de preferência familiar[518].

Segundo o *Inquérito Industrial* de 1881, as oficinas de marcenaria em Gondomar atravessavam grandes dificuldades, tendo como causa a concorrência e o desfecho o desemprego.

> *Nos ultimos cinco a seis annos o definhamento da industria tem reduzido o pessoal operario a metade do que era. Em parte os marceneiros fizeram-se lavradores, em parte emigraram: succedeu-lhes o mesmo que aos ourives. Aquelles eram 700 ou 800, estes serão 200* […]. *Uns emigraram, outros foram augmentar o numero já excessivo dos que pedem alimento á terra n'este districto do Porto* […]. *A causa do definhamento da marcenaria é a importação de mobílias estrangeiras, importação legal umas vezes, mas muitas vezes por um contrabando escandaloso* […]. *Forçada a luctar com a industria estrangeira, já transformada no typo da grande industria com os abundantes capitães necessários para os depósitos de madeiras com um pessoal educado technica e artisticamente* […]. *A concorrência destruirá esses velhos núcleos fabris, desaparecerá a tradição, desnacionalizar-se-ha o trabalho* […]. *Os marceneiros de S. Cosme nem sabem*

[517] CARDOSO, 2019: 158; ROWLAND, 1994: Vol. VI, 318.
[518] ROWLAND, 1994: Vol. VI, 318.

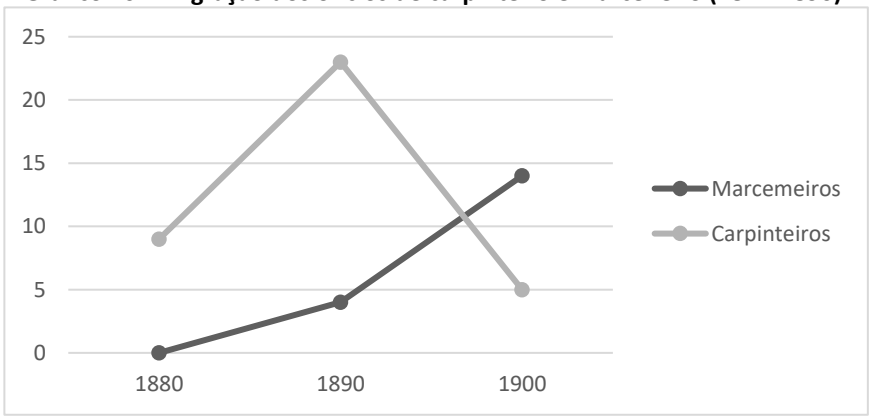
ler nem desenhar; copiam os moldes que vem de fóra com melhor sorte. Não sabem ler nem desenhar porque não há escolas que lh'o ensinem.[519]

As fontes que apoiam a emigração, no período próximo ao *Inquérito Industrial* de 1881, são os *Termos de abonação de crimes* e os *Termos de passaporte* (1874-1896). Estas fontes estão intimamente relacionadas, uma vez que para emigrar legalmente era necessário comprovar a isenção de crimes para efetivar o pedido de passaporte.

Segundo os livros de abonação de crimes e de passaporte, existentes no Arquivo Municipal de Gondomar (AMG), os gondomarenses que se predispunham a emigrar respeitaram todos os trâmites exigidos pela política de emigração portuguesa que impunha: a obrigatoriedade na obtenção do passaporte, cuja emissão só podia ser efetivada após a demonstração do contrato de trabalho ou da passagem marítima saldada[520]; os mancebos, sujeitos ao serviço militar, tinham de pagar fiança e as mulheres casadas necessitavam da autorização do marido para viajar[521].

Entre 1874 e 1896, o ofício de marceneiro atravessou por um aumento progressivo de artesãos emigrantes (Gráfico 10). Já o ofício de carpinteiro alcançou o valor máximo em 1890 e, daí em diante, verifica-se uma menor afluência migratória (Gráfico 10).

Gráfico 10. Emigração dos ofícios de carpinteiro e marceneiro (1874-1896).



Fonte: AMG. Cota: PT/CMG/AC/D/2 (Livro 1-7); AMG. Cota: PT/CMG/AC/D/2 (Livro 2-7); AMG. Cota: PT/CMG/AC/D/2 (Livro 3-7); AMG. Cota: PT/CMG/AC/D/2 (Livro 4-7); AMG. Cota: PT/CMG/AC/D/2 (Livro 5-7); AMG. Cota: PT/CMG/AC/D/2 (Livro 6-7).

[519] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1881: 48.
[520] Os analfabetos tinham mais dificuldade em obter passaporte.
[521] ROWLAND, 1994: Vol. VI, 318.

Independentemente do ofício, o destino e o motivo para se ausentarem do país era unânime, pretendiam embarcar como emigrantes para o Império do Brasil (Rio de Janeiro, São Paulo e Pará), «por entender que ali melhor poderá conseguir os meios de sua subsistência»[522].

Verificam-se, igualmente, casos pontuais onde o progenitor autorizava a viagem do filho menor para trabalhar ou fazer companhia a familiares no Brasil. António Fernandes Patarata «[…] disse que dava licença a seu filho João Fernandes Patarata, solteiro, carpinteiro, de menor edade [16 anos], com ele morador, a fim de embarcar, como emigrante, com passagem paga, para o Rio de Janeiro, império do Brazil, por entender que ali melhor poderá conseguir os meios de sua subsistência»[523]. Já Manoel dos Santos Pinto autorizou o seu filho Manoel Pinto, de treze anos, marceneiro, que «[…] pretendia embarcar para a cidade do Rio de Janeiro, império do Brazil, para companhia d'um tio, alli residente»[524].

Ainda para efeitos de subsistência, esta documentação expõe mais dois casos curiosos. O primeiro caso respeita à viagem de uma família completa onde

> *compareceu Maria de Jesus, viúva, ocupada no serviço doméstico, moradora no logar da Boca, freguesia de São Cosme, d'este concelho, e com ella seus filhos Damião Pinto da Fonseca, casado, carpinteiro, e Rosa Angela da Fonseca, viúva, ocupada no serviço domestico, e seus netos, filhos d'esta sua filha, Maria da Nazarette, de 10 anos de edade, Joaquim, de 7 anos, Jose de 4 anos, e Adelaide, de 1 ano, todos com a primeira declarantes moradores no dito logar, por ela foi dito que pretendia embarcar, como emigrante, com passagem paga, juntamente os ditos seus filhos e netos, para o Rio de Janeiro, império do Brazil, para companhia d'um filho, de nome Joaquim Pinto da Fonseca, a quem vão*

[522] AMG. Termos de abonação de crimes, 1874, liv. 6-7, fol. 4 verso.
[523] AMG. Termos de passaporte, 1881, liv. 4-7, fol. 33 frente.
[524] AMG. Termos de abonação de crimes, 1890, liv. 2-7, fol. 17 frente.

recomendados, por entender que ali melhor poderão conseguir os meios de sua subsistência[525].

Já o segundo caso aborda a emigração como um meio na resolução de dívidas, uma vez que António Fernandes Moreira, marceneiro, natural e morador no lugar do Monte, freguesia de Valbom, «disse que pretendia embarcar como emigrante, com passagem paga, para a cidade do Rio de Janeiro, provincia do Brazil, por entender que ali melhor poderá angariar os meios de sua subsistência em mãos d'elle meretissimo administrador pôz a copia da hypotheca que fez seu padrasto João Pinto Corrêa […]»[526].

Pelo que foi possível apurar existe um desfasamento da informação. As declarações descritas no *Inquérito Industrial* não condizem com o reduzido número de registos assentes nos *Termos de abonação de crimes* e nos *Termos de passaporte* para o mesmo período. Existem dois fatores que contribuem para a divergência informativa que devemos levar em consideração: primeiro, o AMG salvou um número muito reduzido de livros relacionados com a emigração do concelho e, segundo, a emigração clandestina era também uma realidade. Com estas condicionantes, não nos é possível apresentar dados aproximados nem concretos, ficando apenas a indicação que existiu um êxodo migratório nas últimas décadas do século XIX sobretudo para a América do Sul.

Os artesãos gondomarenses que resistiam à crise persistiam com uma produção à base de cadeiras, mobílias e caixas de charutos para as fábricas de tabaco[527]. Relembramos que as mobílias eram executadas segundo as cópias dos moldes que chegavam do estrangeiro[528].

Posteriormente, no primeiro quartel do século XX, o comércio de exportação em Gondomar era representado pelas quatro grandes indústrias: a ourivesaria, a

[525] AMG. Termos de passaporte, 1885, liv. 4-7, fol. 124 verso.
[526] AMG. Termos de abonação de crimes, 1891, liv. 1-7.
[527] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1881: 48.
[528] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1881: 48.

marcenaria, as minas de carvão e a agricultura. Porém, a marcenaria sofria «uma crise bastante acentuada»[529]. Ainda assim, Camilo de Oliveira esclarece que esta indústria

> *ainda ocupa*[va] *um lugar importante na vida económica do concelho.* […] *Os mobiliários da cidade do Porto e doutras terras estão hoje abastecidos com móveis manufacturados em Valbom, Vila de Gondomar, Fânzeres e alguns em S. Pedro da Cova. Pode dizer-se que os melhores fornecedores deste género são de Gondomar. […] A exportação, que é diminuta, faz-se quasi somente para as colónias.* [530]

A última crise de grande importância, que a indústria da marcenaria gondomarense enfrentou, ocorreu na transição do século XX para o XXI. A implantação das empresas concorrentes *Mobiflor* e *IKEA* foram determinantes para o declínio da produção de mobiliário em Gondomar. Segundo o discurso dos artesãos locais[531], ambas as empresas ofereciam mobiliário a preços módicos. Porém, a empresa sueca *IKEA* sobressaiu através do uso de matérias-primas mais acessíveis, da inovação do design, do sistema de transporte e da facilidade da montagem. Tal como ocorre na atualidade, a matéria-prima que constituía o mobiliário era o contraplacado, o design era constantemente atualizado, a fragmentação e o acondicionamento dos móveis permitia o transporte privado e, por último, a montagem, acompanhada com esquemas instrutivos, tornava-se fácil e acessível a qualquer indivíduo, ausentando a mão-de-obra especializada. Foi assim que surgiu um novo conceito na vida dos portugueses: seguir as tendências do mobiliário contemporâneo a preços módicos[532], traduzindo-se no "mobiliário de combate" do século XXI. Os móveis desta grande superfície comercial caraterizavam-se segundo uma aparência uniforme e sem tratamento plástico, possibilitando a implantação de elementos decorativos de outra natureza.

---

[529] OLIVEIRA, 1979: Vol. V, 85.
[530] OLIVEIRA, 1979: Vol. V,85-86.
[531] Testemunhos orais dos artesãos gondomarenses. Este tema foi abordado em estudo anterior. Consultar CARDOSO, 2019: 210-212.
[532] CARDOSO, 2019: 211.

As oficinas familiares em Gondomar lutavam por manter a tradição do ofício, principalmente através do uso das técnicas construtivas ancestrais e da madeira de excelência. O conceito do mobiliário "para a vida" continuava enraizado na mentalidade dos fabricantes gondomarenses. Porém, lenta e progressivamente, estavam a perder terreno para a concorrência. Assim, a alternativa foi atualizar os modelos do mobiliário para garantir a sua subsistência. O mobiliário adquiriu um novo designer, completamente contemporâneo e apelativo às novas mentalidades (Figuras 68 e 69).

Figura 68. *Sidboard* com três portas em carvalho para *Pousada da EDP*, 1990.



Fonte: AMG. *Registo fotográfico "Fábrica Giestas"*, Ref. GV/393.

Figura 69. Cómoda em carvalho para *Pousada da EDP*, 1993.



Fonte: AMG. *Registo fotográfico "Fábrica Giestas"*, Ref. GV/481.

Esta decisão resolveu a instabilidade produtiva, mas, simultaneamente, contribuiu para o declínio dos ofícios que desempenhavam manualmente os elementos decorativos. Os artesãos de torno, talha, marchetaria e palhinha, dependentes das oficinas de marcenaria, viram-se sem encomendas, fruto de um mobiliário estilizado, tornando-se frágeis ao ponto de encerrar definitivamente o seu serviço ao público. Em pouco tempo, a esmagadora maioria das oficinas de marcenaria também encerraram o comércio por não conseguirem combater os preços competitivos das grandes superfícies, uma vez que ainda incluíam no orçamento produtivo a matéria-prima de qualidade, a mão de obra e a montagem especializada. Na atualidade, é possível contar pelos dedos o número de oficinas de marcenaria, talha e torno que ainda subsiste. Já o escasso número de artesãos de marchetaria e palhinha apenas intervêm em peças que necessitam de restauro.

A dificuldade na aquisição das matérias-primas

Na primeira metade do século XX, a especialidade de trabalhos em contraplacado já era comum em todo o género de móveis. Todavia, a madeira continuava a ser a matéria-prima de eleição na indústria do mobiliário gondomarense. A esmagadora maioria da madeira empregue nas oficinas de Gondomar era de procedência brasileira, mas era igualmente de uso frequente espécies autóctones, como o carvalho do Minho e da Beira, o plátano, o castanho, o choupo e o carvalho do Norte, este último nativo da América do Norte[533].

A importação da madeira concretizava-se por intermédio de diversos comerciantes que, aliados aos madeireiros de serração, combinaram um acordo para elevar os preços[534]. Assim, o metro cúbico, que custava 390 escudos, foi elevado para 540 escudos, adicionando ainda um aumento de 10 escudos na hora da serração. O aumento também se verifica na medição. Antes do acordo, a madeira era medida «nos próprios topos»[535], posteriormente, passou a ser medida ao diâmetro, aumentando mais de 20% da própria medida a favor dos madeireiros[536].

Se por um lado, no século XX os fabricantes de mobiliário gondomarenses enfrentavam a dura realidade do aumento do preço da matéria-prima, por outro, o século XXI vislumbrou gravíssimos obstáculos na aquisição da madeira que afetou, não apenas Gondomar, mas todo o país.

De 2000 até 2023, os anos foram bastante atribulados para as indústrias da pasta e papel, serração e produção de mobiliário devido à carência de madeira nacional[537]. As grandes causas são reconhecidas pelo nome de desflorestação, incêndios e nemátodo[538].

---

[533] OLIVEIRA, 1979: Vol. IV, 85-86.
[534] OLIVEIRA, 1979: Vol. IV, 86.
[535] OLIVEIRA, 1979: Vol. IV, 86.
[536] OLIVEIRA, 1979: Vol. IV, 86.
[537] DIAS, (2007). *Falta de madeira nacional é negativa para Portugal*. «Jornal de Negócios». (2 fev. 2007).
[538] Vide Dicionário Vol. II.

A primeira década do século XXI foi fortemente afetada no abastecimento regular da madeira de pinho devido à sua escassez, tanto em qualidade como em quantidade. Segundo um estudo das Serrações, desenvolvido pela *Associação das Indústrias da Madeira e do Mobiliário de Portugal* (AIMMP) em parceria com a *Sociedade Portuguesa de Inovação*, a «ausência de um verdadeiro planeamento florestal»[539] foi a principal causa destas dificuldades.

Em 2010, os problemas não só persistiram como também adquiriram maiores proporções. À desflorestação foram adicionados os incêndios e o nemátodo. Sem a devida e habitual reflorestação da floresta portuguesa, principalmente no Pinhal Interior[540], os viveiros nacionais viram-se obrigados a destruir milhares de plantas jovens, maioritariamente pinheiros e sobreiros, que estavam destinadas a substituir as árvores já cortadas dos talhões[541]. A agravar a desflorestação, as florestas já débeis foram gravemente atingidas pelos incêndios constantes na época de veraneio, por ação humana. Destruídas e sem resistências, as árvores restantes ficaram inaptas para a indústria, reforçando a escassez da madeira nacional[542]. Já a proliferação do nemátodo contribuiu para o afastamento dos clientes espanhóis e franceses que deixaram de ter interesse na aquisição de plantas de solo português, nomeadamente as resinosas, pela especulação que circulava à época de que os cuidados necessários para com a fitossanidade não estavam a ser os mais adequados[543]. Consequentemente, as serrações, sem matéria-prima local e sem condições no recinto para instalar as estufas de choque-térmico que garantisse a viabilidade da madeira, foram forçadas a parar o labor ou encerrar definitivamente. As serrações com encomendas firmadas tiveram forçosamente de importar madeira de pinho diretamente de França para suprir as suas necessidades no cumprimento dos seus encargos[544]. A Portucel Viana, líder no mercado

---

[539] LUSA (2009). *Indústria de serração enfrenta falta de madeira de pinho dentro de cinco anos*. «RTP Notícias». (25 nov. 2009).
[540] O Pinhal Interior Norte está localizado, na antiga repartição, entre os distritos de Coimbra, Leiria e Santarém.
[541] FARIAS (2010). *Crise no sector da madeira*. «RTP Arquivos». (19 jan. 2010).
[542] FARIAS (2010). *Crise no sector da madeira*. «RTP Arquivos». (19 jan. 2010). Para mais informação sobre o tema consultar o documentário BUGALHO, MENDES, 1999b.
[543] FARIAS (2010). *Crise no sector da madeira*. «RTP Arquivos». (19 jan. 2010).
[544] FARIAS (2010). *Crise no sector da madeira*. «RTP Arquivos». (19 jan. 2010).

ibérico de papel canelado, perante tal realidade, viu-se forçada pelas circunstâncias a importar 55% da matéria-prima de pinho para continuar em funcionamento, gerando preocupações acrescidas relativamente aos custos de importação da madeira que afetava a sua competitividade no mercado[545].

A segunda década do século XXI perpetuou os mesmos traços negativos revelados anteriormente, cortando pela raiz a possibilidade do florescimento económico.

Em 2014, a Portucel manifestou o seu interesse em investir em Portugal, mas frisou que sem madeira não era possível. O principal fator pelo qual a Portucel não avançou com o investimento em Cacia foi precisamente devido à escassez de matéria-prima[546]. Diogo da Silveira, CEO da Portucel, garantiu que era do interesse do grupo criar condições que possibilitasse «mais metros cúbicos, não forçosamente mais hectares. […] A questão é como fazer mais metros cúbicos com os mesmos hectares»[547] - por esta altura, em Portugal 1 hectare equivalia a 8 metros cúbicos e no Brasil 24. Na verdade, o metro cúbico por hectare diverge consoante a espécie arbórea – esclarecemos que a madeira, diferente de outros materiais, não é estável, ou seja, o seu volume diminui com a perda de humidade, isso faz com que uma tonelada de madeira no campo terá um volume inferior depois de seca. No Brasil, por norma, as árvores alcançam maiores dimensões, garantindo um volume maior de madeira. Em Portugal, a título de exemplo, os pinhais de pinheiro bravo e manso requerem um plantio e um acompanhamento diferenciado de acordo com a sua finalidade, caso contrário, quer o seu crescimento, quer a sua empregabilidade ficam comprometidos[548]. Este fator condiciona obrigatoriamente o volume da matéria-prima por hectare e, consequentemente, por metro cúbico.

---

[545] *Indústria de papel canelado com falta de madeira de pinho*. «Diário de Notícias». (24 jul. 2010).
[546] BABO (2014). *Portucel não investiu mais em Cacia por causa do custo da madeira*. «Jornal de Negócios». (9 out. 2014).
[547] BABO (2014). *Portucel não investiu mais em Cacia por causa do custo da madeira*. «Jornal de Negócios». (9 out. 2014).
[548] Para mais informação sobre o tema consultar o documentário BUGALHO, MENDES, 1999.

No início do ano de 2018, durante a apresentação da estratégia de recuperação do Pinhal de Leiria, que decorreu na Marinha Grande, Rogério Rodrigues, presidente do Instituto da Conservação da Natureza e das Florestas (ICNF), revelou que iriam iniciar-se os procedimentos de alienação de «cerca de 1,1 milhões de metros cúbicos de madeira de trituração das sete grandes matas nacionais do litoral»[549]. Para o efeito, estavam previstos 11 talhões de madeira de trituração e quatro a seis talhões de madeira de serração, «precisamente para possibilitar um volume de negócios mais apetecível»[550]. Além da hasta pública, o Governo prontificou-se a disponibilizar o parqueamento da madeira entre nove meses a três anos para um milhão de toneladas desta matéria-prima. Entre os prazos de hasta pública e os valores previstos para a venda da madeira, Rogério Rodrigues nada referiu relativamente ao lucro da venda, nem se este seria reinvestido nas matas nacionais, tendo apenas comunicado que era «preciso saber o que fazer para a recuperação destas matas, que não é um processo para um ano, nem sequer para uma década. Isto é um processo que vai, nos primeiros cinco a dez anos, ter o maior impacto de investimento, processo que se vai realizar ao longo das sete décadas seguintes»[551]. Concentrando a sua atenção ao Pinhal de Leiria, foi ainda mencionado que a estratégia para a recuperação dessa zona incluía a elaboração de um plano de corte plurianual, de um plano de gestão florestal de médio e longo prazo e de um plano de corte plurianual faseado.

Em maio do mesmo ano, os setores da madeira e mobiliário, que já importavam cerca de 30% da madeira consumida, previam duplicar a percentagem de importação nos próximos anos face à escassez da matéria-prima nacional que persistia em larguíssima escala. Na impossibilidade de uma serração comprar sozinha um barco de madeira, a solução para o problema consistiu na «assinatura dos contratos para a

[549] LUSA (2018a). *Governo coloca 1,7 milhões de metros cúbicos de madeira em hasta pública*. «País ao Minuto». (22 jan. 2018).
[550] LUSA (2018a). *Governo coloca 1,7 milhões de metros cúbicos de madeira em hasta pública*. «País ao Minuto». (22 jan. 2018).
[551] LUSA (2018a). *Governo coloca 1,7 milhões de metros cúbicos de madeira em hasta pública*. «País ao Minuto». (22 jan. 2018).

criação de 25 parques de madeira por um consórcio de 14 empresas»[552]. Deste modo, o consórcio para a construção de parques de armazenamento passou a ser um mote de união para a importação da madeira, concebendo «capacidade e músculo financeiro» para superar o défice do madeiro[553]. Tendo em conta que, por esta altura, Portugal já importava demasiado pinho de Espanha, as empresas nacionais vislumbravam a necessidade de encontrar "outras paragens", como o Leste da Europa ou a América do Sul, a fim de obter a tão desejada matéria-prima.

> *No contexto da ameaça ao Abastecimento da Madeira de Pinho nas Indústrias de 1ª transformação de Madeira, a AIMMP tem vindo a receber de todo o país manifestações de dificuldades crescentes no abastecimento regular de madeira, em quantidade e qualidade. Este não é um problema novo, mas que tem vindo a agudizar-se de forma insustentável nos últimos meses.*
>
> *Segundo a AIMMP é urgente criar soluções para este problema, nomeadamente encontrando alternativas de abastecimento como a importação em grupo, ou outro tipo de soluções.*
>
> *Bem como é inequívoca a necessidade de fomentar, de uma vez por todas, o desenvolvimento de uma floresta sustentável que contemple as necessidades de madeira de pinho para a sobrevivência e desenvolvimento da nossa indústria, a médio e longo prazo.*[554]

Foi em torno desta ambiência aflitiva que surgiu o *Debate Nacional de Empresários do Setor da Madeira e Mobiliário*, em particular das indústrias da 1ª transformação, promovido pela AIMMP, na tentativa de, através do diálogo, encontrar soluções concretas a fim de evitar o estrangulamento do setor. Assim, a 14 de outubro

---

[552] LUSA (2018b). *Sector da madeira prevê duplicar percentagem de importação nos próximos anos*. «Jornal de Negócios». (23 mar. 2018).
[553] LUSA (2018b). *Sector da madeira prevê duplicar percentagem de importação nos próximos anos*. «Jornal de Negócios». (23 mar. 2018).
[554] AZMAC (2021). *O futuro de sector madeireiro em discussão em Cantanhede*. «Azmac. We make it work». (6 out. 2021).

de 2021, deu-se o encontro, cujo tema foi *A ameaça ao abastecimento de madeira de pinho*[555].

Em declaração à impressa, Vítor Poças, presidente da AIMMP, demonstrou, uma vez mais, a sua preocupação em torno da escassez e da subida do preço da madeira de pinho e do encerramento de empresas do setor, recordando que, das mais de mil serrações, Portugal apenas podia contar com o serviço de 350 a 400 serrações, face à falta de matéria-prima e à subida do preço em mais de 50% da mesma[556].

Com uma floresta cuja taxa de crescimento era inferior ao consumido anualmente, os incêndios apenas agravavam o problema. Neste sentido, a alternativa em prática pelo setor do mobiliário, enunciada pelo presidente da AIMMP, consiste na produção de móveis «com cada vez menos madeira, a recorrer aos painéis. Pode ser uma solução futura: recorrer mais à economia circular, aproveitar melhor a madeira e, por exemplo, com a importação de um carvalho francês, em lâminas de um milímetro, podem-se fazer "n" móveis em Portugal com aproveitamento de produtos reciclados»[557].

Segundo Vítor Poças, o setor «tem de fazer um esforço para depender menos de madeira virgem, mas mais de produtos reciclados, usando a madeira virgem só naquilo que é o luxo ou na componente estética»[558]. Na opinião do presidente «falta vontade política por parte do Estado para resolver o problema da floresta, que tem de ser entendido como um problema de interesse público nacional»[559]. Durante o debate, os

---

[555] Para mais informação consultar o vídeo promocional do evento AIMMP (2021). *Ameaça ao abastecimento da madeira de pinho* [Vídeo].

[556]LUSA (2021). *Associação alerta que falta de madeira de pinho vai levar ao fecho de empresas*. «Dinheiro Vivo». (14 out. 2021); LUSA (2021). *Associação alerta em Cantanhede que falta de madeira de pinho vai levar ao fecho de empresas*. «Notícias de Coimbra». (14 out. 2021).

[557] LUSA (2021). *Associação alerta em Cantanhede que falta de madeira de pinho vai levar ao fecho de empresas*. «Notícias de Coimbra». (14 out. 2021).

[558] LUSA (2021). *Associação alerta em Cantanhede que falta de madeira de pinho vai levar ao fecho de empresas*. «Notícias de Coimbra». (14 out. 2021).

[559] LUSA (2021). *Associação alerta que falta de madeira de pinho vai levar ao fecho de empresas*. «Dinheiro Vivo». (14 out. 2021); LUSA (2021). *Associação alerta em Cantanhede que falta de madeira de pinho vai levar ao fecho de empresas*. «Notícias de Coimbra». (14 out. 2021).

empresários admitiram que a indústria da madeira nunca deu a devida atenção aos produtores florestais.

No início do ano seguinte, em 2022, os problemas até então constatados tomaram proporções ainda mais drásticas. A matéria-prima continuou mais escassa e dispendiosa, tanto em Portugal como no estrangeiro, implicando maiores custos de transporte. Para agravar, todo o continente europeu foi confrontado com o aumento descontrolado dos preços da energia elétrica e dos combustíveis fósseis, «combustíveis estes usados nas operações de desbaste, corte, desramação e transporte em tratores, camiões, carrinhas, gruas, etc.»[560], situação que penalizou gravemente a indústria. Embora o crescimento no setor da madeira seja visível, entre 2010 e 2018, as empresas não dispunham de madeira com volume e qualidade suficiente para alimentar a sua produção[561].

Entre 2022 e o início do ano de 2023, verificamos uma «trajetória de sucesso da fileira da madeira e do mobiliário»[562], demonstrada pela «capacidade competitiva das suas empresas a nível internacional»[563] e protagonizado «com sucesso o valor da marca Portugal com uma oferta de enorme qualidade, inovação e design, respondendo positivamente ao desafio da internacionalização da economia nacional»[564]. A AIMMP evidenciou o desempenho dos "painéis de madeira", com um crescimento de 36% face a 2021, seguido das "embalagens de madeira", com uma subida de 34%, e do "mobiliário", com um aumento de 14%[565]. Segundo a mesma Associação, o ano de 2022 registou um alargamento dos mercados com destino das exportações para fora da Europa, «com um crescimento da ordem dos 20% extra União Europeia»[566]. Já o tradicional mercado com destino ao Reino Unido, Espanha, França e Alemanha foi

---

[560] CASTRO (2022). *A escassez da madeira de pinho e a subida de preço ameaçam empresários e a própria indústria da madeira. Qual o panorama das empresas regionais*. «Discurso Direto». (19 jan. 2022).
[561] CASTRO (2022). *A escassez da madeira de pinho e a subida de preço ameaçam empresários e a própria indústria da madeira. Qual o panorama das empresas regionais*. «Discurso Direto». (19 jan. 2022).
[562] LUSA (2023). *Exportações de madeira e mobiliário batem novo máximo de 3.000 ME em 2022*. «Sapo». (13 fev. 2023).
[563] *Exportações de madeira e mobiliário batem novo máximo de 3.000 ME em 2022*. «Sapo». (13 fev. 2023).
[564] *Exportações de madeira e mobiliário batem novo máximo de 3.000 ME em 2022*. «Sapo». (13 fev. 2023).
[565] *Exportações de madeira e mobiliário batem novo máximo de 3.000 ME em 2022*. «Sapo». (13 fev. 2023).
[566] *Exportações de madeira e mobiliário batem novo máximo de 3.000 ME em 2022*. «Sapo». (13 fev. 2023).

superado pelos EUA, que em 2022 representou 5% do valor das exportações[567]. Para a AIMMP, «estes valores demonstram o crescimento que o setor está a figurar fora da Europa, em mercados mais distantes e desenvolvidos como são os Estados Unidos e onde a associação tem planos de investimento importantes para 2023, através do seu projeto "Inter Wood & Furniture"»[568]. Este projeto internacional é gerido pela AIMMP para o setor das madeiras e do mobiliário cujo principal objetivo é apoiar «empresas portuguesas interessadas no desenvolvimento de estratégias de internacionalização para novos mercados em crescimento»[569].

A carência de mão de obra

Em 1991, o canal nacional da RTP 2 estreou uma série televisiva, designada *A Arte dos Ofícios*, cuja programação era inteiramente dedicada à orientação profissional dos mais jovens, dando-lhes a conhecer os diversos ofícios existentes, assim como os múltiplos materiais, técnicas, produtos e clientela que teriam necessariamente de contatar. Entre os vários ofícios[570], alguns dos quais em expansão à época, damos especial atenção ao de *Marceneiro, Entalhador e Embutidor*[571]. Este programa em especial procurou explorar conteúdos relacionados com a formação, as dificuldades que podiam surgir após o término da formação – trabalhar por conta próprio ou por conta de outrem, investir na produção de mobiliário ou na área do restauro, etc.[572] – e a sensibilização para com o labor dos ofícios da produção de mobiliário. Com este documentário denota-se uma preocupação genuína em divulgar e captar o interesse dos adolescentes para os ofícios de marceneiro, entalhador e embutidor, contrariamente, ao ocorrido nas décadas anteriores – na segunda metade do século XX, a informação

[567] *Exportações de madeira e mobiliário batem novo máximo de 3.000 ME em 2022*. «Sapo». (13 fev. 2023).
[568] *Exportações de madeira e mobiliário batem novo máximo de 3.000 ME em 2022*. «Sapo». (13 fev. 2023).
[569] *Exportações de madeira e mobiliário batem novo máximo de 3.000 ME em 2022*. «Sapo». (13 fev. 2023).
[570] Cada episódio aborda uma profissão, sendo dez os documentários na totalidade: Medicina dentária; Mecânico de automóveis; Restauro de pintura; Marceneiro, Entalhador e Embutidor; Estilismo Industrial; Técnico de Imagem e Meios Audiovisuais; Profissional de Hotelaria, Construção Civil, Profissional de Bailado e Profissional de Artes Gráficas.
[571] Documentário: SILVA, TEIXEIRA, ROCHA (1991). *Marceneiro, entalhador e embutidor*. «RTP Arquivos». (20 jun. 1991).
[572] CARDOSO, 2022: 95.

relacionada com as escolas industriais e profissionais, a aprendizagem, as técnicas e a produção que envolvesse estes três ofícios era muito escassa e, praticamente, desconhecida pela grande maioria da população portuguesa[573]. O mesmo programa deu também especial atenção à inclusão feminina no labor da marcenaria (Figura 70), talha (Figura 71) e embutidos (Figura 72), desfazendo o mito de que estas artes eram exclusivas do género masculino.

Figura 70. Mulher a exercer o labor de marcenaria, 1991.



Fonte: *Print-screen* de vídeo carregado na plataforma RTP Arquivos – 00:42. Disponível em https://arquivos.rtp.pt/conteudos/marceneiro-entalhador-e-embutidor/

Figura 71. Jovem a aprender o ofício de entalhador, 1991.



Fonte: *Print-screen* de vídeo carregado na plataforma RTP Arquivos – 2:16. Disponível em https://arquivos.rtp.pt/conteudos/marceneiro-entalhador-e-embutidor/

Figura 72. Jovem a aprender o ofício de embutidor, 1991.



Fonte: *Print-screen* de vídeo carregado na plataforma RTP Arquivos – 4:40. Disponível em https://arquivos.rtp.pt/conteudos/marceneiro-entalhador-e-embutidor/

[573] Documentário: SILVA, TEIXEIRA, ROCHA (1991). *Marceneiro, entalhador e embutidor*. «RTP Arquivos». (20 jun. 1991).

Quinze anos depois deste documentário educacional despontou uma nova iniciativa. O município de Paredes no ano letivo 2007/2008 integrou, numa universidade e em dois institutos, vários cursos superiores direcionados ao setor do mobiliário – cursos de especialização tecnológico em produção de mobiliário – e uma pós-graduação para empresários em áreas estratégicas e de negócios[574]. Esta ação tornou-se necessária, uma vez que, à época, Paredes e Paços de Ferreira produziam 70% do mobiliário português. Este reforço concentrado na formação superior acabou por ser bastante profícuo para o setor daquela região[575].

Em 2009, segundo a imprensa, o setor da madeira e do mobiliário estavam a ser «vítimas dos efeitos da crise mundial e do consequente abrandamento do consumo privado, tanto no mercado interno como no externo»[576]. A doença do nemátodo do pinheiro também estava a contribuir para o prejuízo das indústrias do sector. Consequentemente, em março do mesmo ano, foram contabilizados 6.099 desempregados registados na indústria da madeira e da cortiça e 7.148 no fabrico de mobiliário[577] - salientamos que a madeira de pinho alcançou grande popularidade na indústria do mobiliário, da década de '90 em diante, em virtude das novas soluções de tratamento e processos mais rápidos que tornaram possível o fabrico de qualidade, contrariamente ao passado que exigia madeiras dispendiosas e um processo muito mais moroso[578]. Para fazer face à crise, a AIMMP apresentou ao Governo português um pacote de medidas "anticrise", destacando-se o apoio financeiro às empresas e a possibilidade de financiar estágios profissionais ou o apoio à contratação de jovens[579].

---

[574] *Paredes concentra formação de técnicos superiores do sector do mobiliário*. «RTP Notícias». (22 mai. 2006).
[575] *Paredes concentra formação de técnicos superiores do sector do mobiliário*. «RTP Notícias». (22 mai. 2006).
[576] GOMES (2009). *Governo tem 380 milhões para o sector do mobiliário e das madeiras*. «Público». (25 abr. 2009).
[577] GOMES (2009). *Governo tem 380 milhões para o sector do mobiliário e das madeiras*. «Público». (25 abr. 2009).
[578] Para mais informação sobre o tema consultar o documentário: BUGALHO, MENDES (1999a). *As indústrias do pinho*. «RTP Arquivos». (11 out. 1999).
[579] GOMES (2009). *Governo tem 380 milhões para o sector do mobiliário e das madeiras*. «Público». (25 abr. 2009).

Outro caso de interesse, que de certa forma procura integrar os ofícios tradicionais, respeita à *InsidherLand*, uma marca portuguesa de mobiliário de autor. Esta marca foi criada em 2012 e tem a assinatura da arquiteta Joana Santos Barbosa. O seu mobiliário destina-se, particularmente, ao mercado de luxo. A qualidade e a personalidade que as obras exalam propiciou o devido reconhecimento *made in Portugal.* Importa salientar que toda a emoção, beleza e arte adquirem forma às mãos de artesãos e joalheiros de Gondomar[580].

Contra todas as expetativas, tendo em conta as iniciativas promulgadas pelo ensino técnico e superior, o ano de 2017 foi marcado por um cenário de crise devido à falta de profissionais familiarizados com as técnicas artesanais. É verdade que os cursos técnicos e universitários impulsionaram o interesse na construção do mobiliário, mas a formação era muito direcionada à tecnologia, preparando-os e habilitando-os, maioritariamente, no manuseio de máquinas de alta tecnologia[581]. Destes profissionais as empresas conseguiam contratar com bastante facilidade, o mesmo não se aplicava aos profissionais que detinham o conhecimento manual. Os profissionais ainda em atividade que dominavam o conhecimento artesanal estavam, na sua grande maioria, prestes a receber a aposentação[582]. Perante tal situação, os empresários, receosos com falta de mão de obra e como esta poderia comprometer o futuro das empresas, optaram por atrair o interesse dos mais jovens através de vagas de trabalho com formação integrada[583].

Em 2021, a crise voltou a assolar o setor do mobiliário, onde a causa foi, novamente, a carência de mão-de-obra[584]. A situação, denunciada pelo *Jornal de*

---

[580] MARTINS, OLIVEIRA, TERRA (2014). Marca portuguesa de mobiliário de luxo faz sucesso no estrangeiro. «RTP Notícias». (3 dez. 2014).
[581] CORREIA *et al*. (2017). *Crise no setor mobiliário por falta de profissionais especializados*. «RTP Notícias». (27 jan. 2017).
[582] CORREIA *et al*. (2017). *Crise no setor mobiliário por falta de profissionais especializados*. «RTP Notícias». (27 jan. 2017).
[583] CORREIA *et al*. (2017). *Crise no setor mobiliário por falta de profissionais especializados*. «RTP Notícias». (27 jan. 2017).
[584] *Falta de mão de obra no mobiliário agravou com a pandemia*. «RTP Notícias». (3 jul. 2022); *Nem salários de 2 mil euros resolvem crise de pessoal no mobiliário (e já há "esquemas de chantagem").* «ZAP. Aeiou». (2 nov. 2021).

Negócios, abrangia a necessidade de integrar cinco mil trabalhadores, sobressaindo os ofícios de estofador e marceneiro[585]. Os motivos para esta falência foram sobretudo: o desinteresse dos mais jovens pelos ofícios manuais, a impossibilidade dos antigos mestres partilharem o seu conhecimento e a lei da oferta e da procura.

Já lá vai o tempo em que, nas férias escolares, os jovens trabalhavam nas oficinas juntamente com os pais, adquirindo assim a afinidade para com o ofício do progenitor na indústria do mobiliário. Nos últimos anos, os mais jovens recusam-se a interagir com o meio oficinal e os que experienciam o labor acabam por o trocar por outro mais leve e menos sujo[586].

Os grandes mestres, especialistas na construção dos móveis com técnicas artesanais, tinham todo o orgulho em transmitir o seu conhecimento nas escolas profissionais, mas sendo poucos os interessados e uma lei que os penaliza - retirando-lhes direitos por já se encontrarem aposentados -, impossibilita a transmissão de um "saber fazer" em risco de perecer.

Já a lei da oferta e da procura teve origem, em grande parte, devido ao mercado internacional. Segundo certas empresas portuguesas a carência da mão-de-obra foi resultado das multinacionais inglesas que, ao invés de criarem postos de trabalho, conquistaram a atenção dos profissionais portugueses com salários a preço de ouro[587] - por esta altura um estofador recusava-se a ganhar menos de dois mil euros limpos por mês, derivado à oferta estrangeira.

Em 2022, o mobiliário continuava a enfrentar uma crise séria de mão de obra e a falta de candidatos já colocava em risco a recuperação económica do setor. Como vimos anteriormente, o problema não era novo, mas agravou-se com a pandemia. Um dos maiores receios dos empresários da indústria do mobiliário era «o risco de perder a

---

[585] *Nem salários de 2 mil euros resolvem crise de pessoal no mobiliário (e já há "esquemas de chantagem").* «ZAP. Aeiou». (2 nov. 2021).

[586] *Crise no mobiliário. Setor necessita de cinco mil trabalhadores*. «RTP Notícias». (7 nov. 2021). Testemunhos orais dos artesãos gondomarenses: Vitorino Guimarães, marceneiro; Manuel Oliveira, entalhador.

[587] *Nem salários de 2 mil euros resolvem crise de pessoal no mobiliário (e já há "esquemas de chantagem").* «ZAP. Aeiou». (2 nov. 2021).

maior distinção»[588], *made in Portugal*. O que diferencia o mobiliário português dos restantes é, precisamente, a aplicabilidade das artes tradicionais «(…) porque aquilo que faz a máquina aqui, faz em qualquer parte do mundo. Aquilo que o Homem faz é que faz a diferença»[589]. Seguindo este argumento, os empresários estavam a reunir esforços no sentido de tornar os oficiais ativos em mestres para no futuro, quando o mobiliário de fabrico artesanal for novamente tendência, existir mestres para formar os jovens. A escassez de mestres originou ainda o acumular das encomendas, ditando o adiamento dos prazos de entrega.

Figura 73. Formandas no ofício de santeiro, 2023.



Fonte: Fotografia de Igor Martins/Global Imagens. Disponível em: https://www.jn.pt/5089890768/mulheres-podem-salvar-profissao-de-santeiro-da-extincao/ [Consult. 28 dez. 2023].

Se na década de noventa o incentivo para a prática dos ofícios da madeira não fazia distinção de géneros, a história volta a repetir-se em 2023, mas desta vez para o ofício de santeiro. Perante a possibilidade da extinção iminente deste ofício, a Trofa implementou em fevereiro um curso profissional de arte sacra, pioneiro no país. Entre os quinze formandos apenas existe um homem, num ofício outrora dominado pelo universo masculino. O interesse das mulheres pela prática do ofício de santeiro pode «salvar este ofício da extinção»[590] (Figura 73).

Talvez o futuro dos ofícios da madeira, em especial da produção de mobiliário e da arte sacra, esteja nas mãos de homens e mulheres unidos para um propósito comum: manter viva a tradição das técnicas tradicionais das artes construtivas e decorativas em madeira.

---

[588] *Falta de mão de obra no mobiliário agravou com pandemia*. «RTP Notícias». (3 jul. 2022).
[589] *Falta de mão de obra no mobiliário agravou com pandemia*. «RTP Notícias». (3 jul. 2022).
[590] COSTA (2023). *Mulheres podem salvar profissão de santeiro na extinção*. «Jornal de Notícias». (30 jul. 2023).

PARTE III – OFÍCIOS, MATÉRIAS-PRIMAS, TÉCNICAS E OBRAS

Cada qual no seu ofício[591]

[591] Adágio regional. OLIVEIRA, 1973: Vol. IV, 411.

7. Capítulo – Os ofícios da madeira

7.1. A definição e/ou indefinição dos ofícios da madeira

No decorrer do tempo, foram muitos os ofícios que dependeram da madeira como matéria-prima. Porém, esta diversidade de ofícios nem sempre esteve bem definida. As fontes mais antigas não esclarecem com clareza certas competências dos ofícios da madeira, isto porque, alguns destes ofícios estão intimamente relacionados[592].

A par da inter-relação dos ofícios, como bem apontou Miriam Halpern Pereira, a fronteira entre a produção e o comércio também não era nítida no Antigo Regime. A título de exemplo demonstramos que os carpinteiros de seges vendiam as seges, entrando em confronto direto com os correeiros que também as queriam vender[593]. Foi nesta atmosfera de incerteza produtiva e comercial que o sistema corporativo procurou atuar na distinção dos ofícios. Cada ofício correspondia a uma corporação e cada corporação detinha o seu estatuto.

A função primária do estatuto consistia em conferir existência jurídica aos artesãos pela definição da extensão da sua arte através da identificação do objeto (qualidade, composição, matérias-primas), permitindo determinar a atividade profissional com rigor. No entanto, a evolução das práticas oficinais e das técnicas tornou a demarcação corporativa extremamente difícil, gerando desordem e conflitos constantes relacionados com as competências entre corporações na vida urbana, especialmente nos séculos XVIII e XIX, não só em Portugal, mas também, a título de exemplo, na França e na vizinha Espanha[594].

A atribuição da denominação dos ofícios da madeira está diretamente relacionada com: a criação especifica de objetos (ex. *huchier*), o ambiente onde era exercido o labor (ex. *carpintero de la tienda*), as caraterísticas da madeira (ex. *carpintero*

[592] FERNÁNDEZ MARTíN, 1990: Vol. 1, 44-45.
[593] HALPERN-PEREIRA, 1988: 43.
[594] HALPERN-PEREIRA, 1988: 45.

de lo prieto, ebanista), a execução da técnica (ex. entalhador) e a necessidade de usar um engenho em particular (ex. torneiro). Embora determinadas terminologias fossem partilhadas independentemente do território (ex. carpinteiro, *carpintero*, *charpentier*), na realidade o número de denominações dos ofícios da madeira e a criação de grupos profissionais diferia de cidade para cidade e de nação para nação.

7.1.1. Em Espanha

Nas *Ordenanças de Sevilha*, impostas pelos Reis Católicos em 1572 e reeditadas em 1632, foi estabelecida uma primeira grande divisão entre os artesãos da madeira: os *carpinteros de obras de fuera* e os *carpinteros de la tienda*[595]. Tal como a denominação indica, os primeiros trabalhavam obras localizadas essencialmente no exterior, enquanto os segundos executavam os seus trabalhos em oficinas. Na segunda parte das Ordenanças foram abrangidas as *Ordenanzas de los Oficios mecânicos: y otros ofícios particulares,* onde se destaca o capítulo dedicado aos carpinteiros, sobressaindo as seguintes especialidades: *geométricos*, *laceros*, *tenderos*, *de lo prieto*, *violeiros* e *entalladores.* Porém, algumas destas especialidades foram distribuídas em grupos designados como: *carpinteros de lo blanco, carpinteros de lo prieto, carpinteros de tienda* e *carpinteros de lo primo*.

A explicação para a designação de *carpintero de lo blanco* tem duas variantes. A primeira versão defende que para o fabrico dos elementos estruturais de uma edificação (vigas, pilares, etc.) eram utilizadas madeiras das árvores que permitiam esquadrias longas e fibras paralelas longitudinais. As árvores mais adequadas para o efeito eram as coníferas, em especial o pinheiro. Quando estas árvores são cortadas apresentam uma cor "esbranquiçada", daí o termo *blanco*[596]*.* Já a segunda versão defende que o carpinteiro recebeu esta designação porque na concretização dos telhados mais modestos era comum descascar os toros expondo o alburno – camada mais exterior e

[595] GRANDE, 1632: 148 verso.
[596] ALBANECAR (2012). *La carpinteria de lo Blanco*. [Consult. 30 set. 2022]. Disponível em https://www.albanecar.es/carpinteria-de-lo-blanco/

mais clara do lenho das árvores – e do qual dizia-se que «a madeira ficava em branco»[597]. A esmagadora maioria do trabalho desenvolvido pelos *carpinteros de lo blanco* estava relacionado com os telhados, cuja estrutura era designada de *armadura*.

A designação de *carpinteros de lo blanco*[598] englobava os *carpinteros geométricos* e os *laceros*. Os carpinteiros *geométricos*[599], também designados por *iumetricos*, estavam diretamente associados à construção de edifícios. Para isso, tinham de ser capazes de realizar projetos arquitetónicos e dominar as técnicas construtivas, funcionais e ornamentais, como a estrutura de um telhado ou de outro elemento arquitetónico. As Ordenanças de Sevilha referem da seguinte forma as aptidões que os carpinteiros *geométricos* necessitavam dominar:

> *(…) que el que fuere Iumetrico ha de saber fazer una cuadra de media naranja de lazo lefe, y una cuadra de mocárabes, cuadrada y ochavada, amedinado; y que sepa fazer una bastida; y sepa fazer un engenio Real; y sepa fazer trabuquetes, y coruas, y gruas, y tornos, y barros, y escalas Reales, y mantas y mandiletes, y bancos pinchados, puentes, y compuertas con sus alças, y albarradas, y curenas de lombardas, y de otros tipros muchos (…)*[600].

Já os carpinteiros *laceros* eram aqueles que dominavam a arte da *lacería*. A *lacería* é uma técnica de ornamentação que tem como base «linhas formadas por segmentos retilíneos que se cruzam e dão origem a geometrias baseadas em polígonos regulares»[601]. Concretamente, na carpintaria hispano-muçulmana esta técnica era

---

[597] ANTICUABLE (2018). *Carpinteros de lo blanco: en busca de un oficio olvidado*. [Consult. 23 nov 2023]. Disponível em https://www.anticuable.com/blogs/news/carpinteros-de-lo-blanco-en-busca-de-un-oficio-olvidado

[598] O mesmo que «carpinteiros do branco», tradução da autora. Para mais informação sobre esta especialidade de carpintaria consultar LÓPEZ DE ARENAS, 1633.

[599] Em Portugal é designado como Geómetra.

[600] GRANDE, 1632: 148 verso.

[601] Tradução livre a partir do Dicionário de Albanécar que contem o seguinte texto sobre a arte da lacería «Deriva de *lazo*, y en un sentido amplio designa a la ornamentación cuyo motivo principal se basa en líneas formadas por segmentos rectilíneos que se entrecruzan y dan lugar a geometrías basadas en poligonos regulares. En el caso concreto de la carpintería hispano-musulmana, hace referencia a las armaduras que usaban este tipo de trazados, que originalmente constituían tan solo una parte decorativa del entablado, y sin embargo, durante el apogeo de la carpinteira de lo blanco, dejaron de ser ornamento para pasar a convertirse en estructura portante.» [Consult. 30 set. 2022]. Disponível em https://www.albanecar.es/diccionario/

aplicada em partes decorativas do tabuado. No entanto, no auge da *carpinteria en lo blanco* a *lacería* foi utilizada como amplas estruturas de suporte de cargas[602], complementando o caráter ornamental ao funcional. Para além dos tetos em *lacería*, os *laceros* também eram capazes de executar coberturas mais simples. Segundo as Ordenanças, estes artesãos deviam ser capazes de executar o seguinte:

> *[…] que faga una quadra ochavada de lazo lefe con sus pechinas, o aloharias a los rincones: y el que esto fiziere, fara todo lo que toca al lazo, y en lo de aquí abaxo, y en esto se entienda, y no en lo de mas sobredicho, sasta que lo sepan, y se examinen de todo lo demas […][603].*

Repare-se que, entre os carpinteiros *geométricos* e os *laceros,* existia um ponto em comum: a elaboração de tetos em madeira (Figura 74). Dependendo da habilidade e da exigência pretendida, ficavam encarregues os artesãos mais habilitados para executar os *artesonados*, também conhecidos pela designação de "tetos em caixotões"[604]. A *lacería* (obra de laço) foi igualmente aplicada em janelas e portas (Figuras 75 e 76).

Dentro da especialidade de *lacero*, foram ainda descritas mais duas subcategorias que concretizavam obra distinta, tal como é possível observar na tabela 57.

Tabela 57. Subcategorias do *carpintero lacero*.

2ª Subcategoria	3ª Subcategoria
Iten, que el que no fuere lazero, y supiere fazer una sala, o palacio de pares perfilado con limas moamares 2 los hastiales, con toda guarnicion, poderá entender de aqui abaxo en todas las otras obras fuera, y no en el lazo, ni en lo sobredicho[605].	Iten, que el q no supiere fazer lo sobredicho, y supiere fazer un palacio de tigeras blanqueadas a boca de açuela con sus limas a los hastiales, y çaquiçamies varetados, o puertas de escalera, en las obras de fuera, poderá fazer todo lo que fuere menos que esto[606].

Fonte: GRANDE, 1632: 148v e 149f.

[602] ALBANÉCAR (2012). *La carpinteria de lo Blanco*. [Consult. 30 set. 2022]. Disponível em https://www.albanecar.es/diccionario/

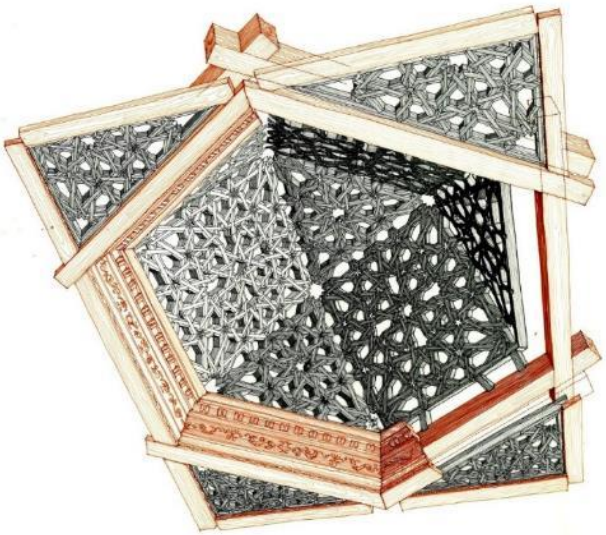
[603] GRANDE, 1632: 148 verso.

[604] MARTÍN, 1990: 46. Para mais informação relativa à *carpintería de lo blanco*, de *armar* e de *lazo* consultar NUERE, 1982; NUERE, 1985; NUERE, 1990; NUERE, 1999; NUERE, 2000; NUERE, 2001.

[605] GRANDE, 1632: 148 verso.

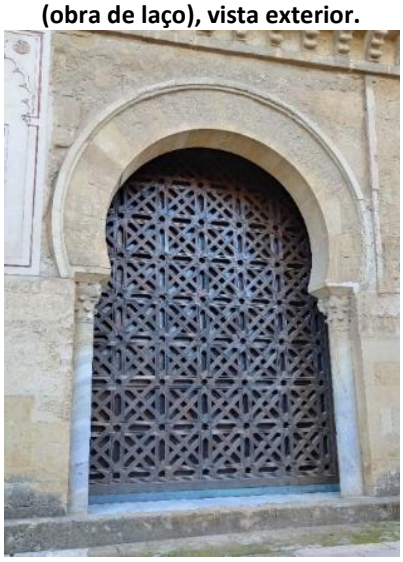
[606] GRANDE, 1632: 149 frente.

Figura 74. Representação de uma armadura em *laceria* (obra de laço), desenho de Enrique Nuere.



Fonte: Enrique Nuere. Conferencias y estúdios sobre la carpintería de armar español. Disponível em: http://enrique.nuere.es/blog/?p=229 [Consult. 23 nov. 2023].

Figura 75. Vão com revestimento em *laceria* (obra de laço), vista exterior.



Fonte: Catedral-Mesquita de Córdova. 2022. Fotografia da autora.

Figura 76. Vão com revestimento em *laceria* (obra de laço), vista interior.



Fonte: Catedral-Mesquita de Córdova. 2022. Fotografia da autora.

O oposto dos *carpinteros de lo blanco* eram os *carpinteros de lo prieto*[607] ou *de lo grueso*[608]*.* Tal como os *carpinteros de lo blanco*, os *carpinteros de lo prieto* adquiriram esta designação devido ao tipo de madeira que usavam frequentemente - mais duras, resistentes e escuras - como a nogueira e o carvalho. Esta especialidade de carpinteiro dedicava-se à execução de obras mais "grosseiras", sem qualquer teor artístico, principalmente relacionadas com a indústria e a agricultura, tais como: ferramentas, carroças e alfaias e maquinaria agrícola – moinhos, rodas colossais e andaimes. De igual modo, as Ordenanças especificam os afazeres dos *carpinteros de lo prieto* da seguinte forma:

> […] há de saber fazer un muelle, yruedas de aceñas, y de açayas, y atahonas, y vigas de molinos de azeyte, y de vino, y husillos, y rodeznos, y carretas, y anorias, y otras cosas […][609]

Os *carpinteros de tienda*[610] ou *tenderos*[611] eram os artesãos que trabalhavam nas oficinas a produzir portas, janelas, molduras, mobiliário e outras obras de pequenas dimensões, como arcas. Sobre estes artesãos as Ordenanças referem o seguinte:

> *[…] que pueda fazer una arca de lazo de castillo de puntillas con su vaso de molduras, y otra arca faxada de molduras, y las faxas de medio labradas de talla, y su vazio de molduras, y sepa fazer una mesa de seys pieças con sus holrras de bisagras, y sepa fazer unas puertas grandes de palacio, con postigo a dos fazes, con buenas molduras […]*[612]

Em contexto de estaleiro de uma construção edificada, é possível constatar que a hierarquia profissional estabelecida era: primeiramente o *geométrico,* onde o seu conhecimento pela matemática e geometria permitia-lhe desenvolver obras (ex.

---

[607] O mesmo que «carpinteiros do preto», tradução da autora.
[608] O mesmo que «carpinteiro grosso», tradução da autora.
[609] GRANDE, 1632: 149 verso.
[610] O mesmo que «carpinteiro de loja», tradução da autora. O termo *tienda* é «nem mais nem menos todas as oficinas onde se vende alguma coisa», tradução da autora a partir da descrição do dicionário *Tesoro de la lengua castellana o española* de 1611.
[611] O mesmo que «lojistas», tradução da autora.
[612] GRANDE, 1632: 149 frente.

cúpulas) e engenhos complexos; o *lacero*, estava capacitado para executar qualquer "armadura"[613] decorada com *lacería* (rendas em madeira) com exceção de cúpulas; o *carpintero de obras de afuera*[614], executava a armação estrutural em madeira dos edifícios[615]; e o *tendero* contribuía na execução de elementos muito particulares, como portas e janelas, a partir da sua oficina.

Além dos ofícios relacionados com a construção, no capítulo dedicado aos carpinteiros nas Ordenanças de Sevilha, foram referidas mais duas especialidades que trabalhavam a madeira: o *violero* e o *entallador*. O *violero*[616] estava encarregue do fabrico de instrumentos musicais, onde implementava a técnica da *taracea*[617] tal como o indica as Ordenanças:

> *[…] ha de saber fazer instrumentos de muchas artes, que sepa fazer un claviorgano, y un clavezimbano, y un monocórdio, y un laud, y una vihuela de arco, y una harpa, y una vihuela grande de pieças com sus atarcees, y otras vihuelas […]*[618]

Já o *entallador*[619] ou *tallista* estava encarregue de desempenhar a talha dos retábulos e cadeirais do coro em conjunto com os ensambladores e os *fusteros*. Por vezes, este artesão desempenhava ainda o mesmo labor que o escultor[620]. As Ordenanças expõem o labor deste ofício do seguinte modo:

> *[…] que el que há de ser buen oficial de entallador de madera, ha de ser buen debuxador, y saber bien elegir, y labrar bien por sus manos retablos de grande arte, pilares revestidos, y esmortidos com sus tabernaculos, y repisas para*

---

[613] *Armadura* é o mesmo que armação. Segundo o dicionário *Tesoro de la lengua castellana o española* de 1611, o termo *armar* também significa «Armar una casa ponerla en jaula, com toda la madera q ha de llevar» COVARRUBIAS OROZCO, SANCHÉS, 1611: 87-88.
[614] O mesmo que «carpinteiro de trabalhos externos» o mesmo que «carpinteiro de construção», tradução da autora.
[615] ACADEMIA ESPAÑOLA, 1822: 165.
[616] O mesmo que «violeiro», tradução da autora.
[617] Termo em espanhol. Em português era reconhecida pelo nome de tarsia.
[618] GRANDE, 1632: 149v.
[619] O mesmo que «entalhador», tradução da autora.
[620] MARTíN, 1990: Vol. I, 48.

Imágenes, y tumbas, y chambranas trastocadas, cõ sus guardapolvos, com buelta redonda, y fazer tabernaculos de grande arte, y fazer coros de sillas ricos […][621]

Por fim, o último grupo era denominado de *carpinteros de lo primo*[622] ou *carpinteros de obra prima*[623] que abrangia os ofícios de ensamblador, ebanista e o *carpintero de armar* - este grupo não se encontrava inserido nas Ordenanças, regendo-se por isso com ordenanças próprias. O ensamblador, segundo Maria Mercedes Martín, «era um carpinteiro especializado na arte do retábulo, diferenciando-se dos demais membros do grémio de carpinteiros por suas qualidades de interpretar e transferir para a madeira o projeto arquitetónico projetado pelos tracistas»[624], o que explica o aparecimento da designação «ensamblador de retablos»[625] na documentação.

Na segunda metade do século XVIII, a competência do ensamblador ainda era essencial entre os ofícios de carpinteiro, escultor e arquiteto para desempenhar o encaixe dos retábulos na arquitetura do edifício[626]. A par do labor retabular, o ensamblador também exercia o fabrico de mobiliário[627], dada a semelhança das tarefas – execução de ensamblagens nas estruturas -, sendo distinguido na documentação como «ensamblador, ó ebanista»[628]. Já o ebanista - designação adotada em finais do século XVII[629]-, mesmo tratando-se de um ensamblador, estava sobretudo encarregue de concretizar trabalhos mais delicados (ex. mobiliário artístico), nunca participando em obras de grandes dimensões (ex. retábulos)[630].

---

[621] GRANDE, 1632: 149v.
[622] O mesmo que «carpinteiro principal», tradução da autora.
[623] MARTíN, 2000: 15.
[624] Tradução livre do texto da autora María Marcedes Fernández Martín «era un carpintero especializado en el arte del retablo, diferenciándose de los restantes membros del gremio de carpintería por sus cualidades de interpretar y trasladar a la madeira el diseño arquitectónico proyectado por los tracistas.» MARTÍN, 1990: V. I 47.
[625] Na «Carta de pago que otorgó Francisco Crespo. En 17 de março de 1684» constata-se que Francisco Crespo era «ensamblador de retablos». Esta informação pode ser consultada na obra de AGLLÓ Y COBO, 1978: 46.
[626] GARCÍA SANGUINO, 2014: 139.
[627] AGLLÓ Y COBO, 1978: 9.
[628] Esta dualidade de nomenclatura pode ser consultada em CAMPOMANES, 1775: Vol. III, LXI e AGLLÓ Y COBO, 1978: 9.
[629] AGUILÓ ALONSO, 1990: T. I, 89.
[630] AGLLÓ Y COBO, 1978: 9.

Dada a importância do ensamblador, este labor era considerado uma profissão liberal tal como o pintor, não estando por isso sujeito às cobranças dos grémios[631]. Já o *carpintero de armar*, estava encarregue de resolver os problemas estruturais de uma construção[632]. Salientamos ainda que, segundo Maria Mercedes Martín, o *entallador* ou *tallista* era também considerado um ofício privilegiado dentro do grémio dos *carpinteros de lo primo*[633].

Como foi possível constatar, a proximidade entre os vários ofícios fruto do manuseio da mesma matéria-prima (madeira) permitiu aos artesãos mais hábeis o domínio de várias técnicas, acabando por se intitularem muitas vezes sob diferentes categorias profissionais, tais como: *ebanista y entallador*; *ensamblador y ebanista*; *entallador y ensamblador*; *arquiteto, ensamblador y escultor*; *entallador, ensamblador y dorador*; *entallador, ensamblador y escultor*; *ensamblador, portaventero y carpintero*; etc.[634]. A complexidade intrínseca aos ofícios contribuiu para uma realidade ainda mais complexa. Na segunda metade do século XVII, o mesmo tipo de móvel - como por exemplo um escritório de ébano e carapaça de tartaruga - podia ser concretizado «por un "maestro ensamblador", un "entallador", un "ebanista y entallador" y un "arquitecto entallador"»[635].

Além dos ofícios enunciados, existiam muitos outros que estavam diretamente relacionados com a madeira e que podem ser consultados nas *Ordenanzas* das cidades de Espanha (Tabela 58).

[631] MARTÍN, 1990*:* V. I, 47.
[632] MARTÍN, 2000*:* 15.
[633] MARTÍN, 2000*:* 16.
[634] GESTOSO Y PÉREZ, 1899: T. I.
[635] AGUILÓ ALONSO, 1990: T. I, 89.

Tabela 58. Ofícios da madeira nas cidades de Espanha do século XVI ao século XVIII.

Cidade	Séc. XV-XVI	Séc. XVII-XVIII	Cidade	Séc. XV-XVI	Séc. XVII-XVIII
Bercelona	Caixers; Bosquers; Escultores.	Fusters; Arquitectes; Entalladores	**Castellon**	x	Carpínteros; Escultores.
Estella	Carpinteros; Ensambladores; Entalladores; Torneros; Cajeros.	x	**Gerona**	x	Cofreros; Ebanistas; Muebelistas; Torneros; Carpinteros Bosqueros; Carpinteros Cajeros; Carpinteros de Ribera.
Granada	Carpinteros de Tienda; Carpinteros de fuera; Violeros; Silleros de espaldas.	x	**Huesca**	Mazoneros; Cuberos; Obreros de la villa; Torneros.	X
Madrid	Carpinteros; Torneros; Cajeros.	Ebanistas; Ensambladores y entalladores; Puertaventeros; Maestros de coches; Doradores; carpinteros; Cajeros y Torneros; Palileros y cedaceros.	**Malaga**	Carpinteros de fuera; Carpinteros de tienda; Entalladores; Violeros; Carreteros; Torneros.	X
Mallorca	Fusters de obra grossa; Fusters de obra prima; Mestres d'aixá.	x	**México**	Carpinteros; Laceros; Entalladores; Violeros; Carroceros; Torneros.	X
Sevilla	Carpinteros de lo blanco; Carpinteros de lo prieto; Carpinteros de obra prima; Carpinteros de tienda; Entalladores; Violeros.	x	**Toledo**	Carpinteros de fuera; Carpinteros de tienda; Entalladores; Violeros; Silleros de espaldas.	X
Valencia	Carpinteros; Cajeros; Pintores de cofres; Toneleros; Pozaleros; Fab. de arados; Fab. Instrum. Musicales; Escultores; Silleros; Torneros.	Carpinteros; Ebanistas; Escultores; Tabullistas-retablos; Fab. Elem. Moliner; Fab. Norias, prensa; Fab. Instrum. Musicales; Guitarreros	**Zaragoza**	x	Carpinteros; Ensambladores; Entalladores; Escultores; Carpinteros de tienda.

FONTE: AGUILÓ ALONSO, 1990: T. I, 146-150. Tabela elaborada pela autora.

7.1.2. Em Portugal

Para o território português relembremos o ano de 1572. Tal como referido previamente, depois que D. João III restabeleceu a Casa dos 24 e atribui-lhe um novo regimento em 1539. O ano de 1572 ficou marcado por uma nova conjuntura na história das corporações a nível estrutural, funcional e jurídico, resultado da reforma e ampliação dos regimentos.

O *Livro dos Regimëtos dos officiaes mecanicos da mui nobre e sëpre leal cidade de Lixboa (1572),* reeditado e prefaciado por Vergílio Correia em 1926, já refere ofícios

do nosso interesse: carpinteiro (carpinteiro de casas, carpinteiro de obra de laço); carpinteiro de tenda; marceneiro (ensamblador, imaginário, entalhador); pintor (pintor a óleo, pintor a têmpera ou fresco, pintor dourador ou estofador); torneiro (torneiro de obra grossa, torneiro de obra delgada, torneiro de obra de corno).

À semelhança do *carpintero de lo blanco*, subdividido pelas especializações de *iometrico* e *lacero*, o mesmo acontecia em Portugal para o ofício do carpinteiro. Ao atentarmos para o regimento do carpinteiro é percetível a distinção de duas especializações: carpintaria e obra de laço. O oficial que pretendia ser examinado segundo a especialização de "carpinteiro" teria de ser apto não só a desempenhar a estrutura de uma casa, como também teria de ser capaz de concretizar portas, escadarias e aparelhar madeira para forrar o edifício. O regimento especifica da seguinte forma:

> *E o que se quiser examinar do officio de carpinteiro deue saber madeirar hua casa de quatro aguas enguada cõ suas manguetas de duas limas e recouas:/Item saberaa fazer huas portas de duas faces:/ Item saberaa fazer huas portas cõ seu postigo enguado:/ Item deue saber aparelhar madeira para forrar hua casa e forrala per seu conto direitamente como deue:/ Item há de saber fazer hua boneca e hu cachorro mourisco e hua escada cõ seu mainel* […][636].

Já no tocante à "obra de laço" (*laceria*) o oficial deveria ser hábil na construção de uma casa com tetos em laço e respetivo entablamento com todos os seus elementos mais característicos, tal como o indica o regimento:

> *E o que se quiser examinar de obra de laço deue saber fazer hua casa cõ seu teto de laço e suas decendidas e entauolamento, cubos, recimbros, rosas, cordões, e verdugos. E assi qualquer cousa que aa tal obra pertencer, e daquilo de que for examinado vsaraa somente*[637]

[636] CORREIA, 1926: 106-107.
[637] CORREIA, 1926: 106-107.

Curiosamente, segundo Heitor Silva, o auge do mudejarismo em Espanha afirmou-se nos séculos XIV e XV, mas em Portugal o fenómeno de tal arte terá ocorrido no final de Quatrocentos[638]. Contudo, a mestria na execução de "obra em laço" perpetuou com evidenciado vigor no decorrer do século XVI, tal como o confirma o regimento do carpinteiro em análise. Situação semelhante ocorreu em Espanha, uma vez que em 1633 Diego López Arenas publicava o tratado intitulado por *Breve compendio de la Carpinteria de lo Blanco y tratado de Alarifes,* onde abordou igualmente os métodos construtivos de tetos em laço[639].

Perante a informação exposta no regimento do carpinteiro de 1572, confirmamos a existência das especializações do "carpinteiro de casas" e do "carpinteiro de obra de laço", estando explícito que o mestre apenas poderia exercer o labor pelo qual teria sido examinado[640].

Já o "carpinteiro de tenda", semelhante ao *carpintero de la tienda*, executava obra de mobiliário de pequena escala como caixas, mesas e cadeiras, como também deveria ser hábil na execução de instrumentos de apoio ao ofício. Toda a obra concretizada sob alçada desta especialização deveria ser "muito bem esquadrejada", "muito bem ensambrada", "muito bem desempenada" e "muito bem feita"[641]. O *regimento dos carpinteiros de Tenda da rua das Arcas* aborda as tarefas da seguinte forma:

> *6. - E o official que se quiser examinar e poer tenda do dito officio ha de daber fazer hua caxa de sete palmos para cima cõ seu dete e a dianteira seraa de malhete de castello com seu pee envasado e muito bem esquadrejada e emsambrada e muito bem feita:/ 7. - Item faraa hua mesa de seis palmos em comprido e quatro de largo cõ suas cauailhas nas juntas, e muito bem encabeçada e cõ tres visagras de balaustre cõ sua vasa e seu pee conforme a dita mesa q seraa muito bem feita e bem ensambrada:/ 8. – Item faraa hua cadeira*

[638] SILVA, 2014: 106.
[639] SILVA, 2014: 106. Para mais informação consultar LÓPEZ ARENAS, 1633.
[640] CORREIA, 1926: 107.
[641] CORREIA, 1926: 115.

muito bem feita cõ sua largura conforme como se costumaua fazer muito bem ensambrada e desempenada:/ 9. – Item faraa huu quartamão de mea esquadra e quadrado e hu esquadro para fazer a dita obra[642].

O "Regimento dos Marceneiros" engloba três especializações: ensamblador, imaginário e entalhador. Estes ofícios estavam intrínsecos, pois tinham em comum o desempenho de elementos que, quando unidos, perfazia o retábulo, confirmando assim a união do grupo dos "marceneiros". Por sinal, este grupo de especializações equipara-se aos *carpinteros de lo primo,* uma vez que desempenhavam obras de grande mestria e excelência técnica.

O ensamblador, tal como o seu análogo espanhol, teria de ser exímio na construção e elaboração de elementos decorativos dos retábulos. Para isso, o mestre desta especialização deveria dominar as regras e os elementos das ordens clássicas; preparar o "grude de pexe" (cola de peixe); construir instrumentos de suporte ao ofício e, acima de tudo, ser notável na matemática por forma à obra finalizada se equilibrar em perfeita harmonia em si própria e com o espaço ao seu redor. Destaquemos alguns dos aspetos que demonstram a exigência desta especialização tendo como base o exame do regimento.

6. – E todo o official que se quiser examinar de ensamblage faraa hu painel de sete palmos de alto e cinco de largo […] *faraa hua moldura cõ ceppos soltos muito bem feita e ordenada que ocupe tres partes de quatro da largura do caxilho:/ 7. – O painel grudaraa cõ grude de pexe que por sua mão faraa diante dos examinadores:/ 8. – Ornaraa este painel cõ duas colunas doricas proporcionadas a altura delle. as quaes* […] *estriaraa pela ordem que estrião as columnas doricas:/ 9. – Item faraa hu pedestral por baixo deste painel tão alto como he necessario para columnas […] o qual ornaraa de muito boas molduras, cimalha, e vasa tudo muito bem ressalteado:/ 10. – Encima das columnas faraa hu friso assi mesmo dorico cõ tegriphos bem compartidos, architrave, friso e*

[642] CORREIA, 1926: 115.

cimalha e encima frontispicio de modo que fique acabado e ornado o dito painel vsando em todas as medidas da dita peça as regras da arte e fazendo tudo conforme a traça q estaa no principio deste regimento dando a cada mebro sua deuida proporção:/ 11. – Item faraa mais alem da sobredita peça algus instrometos […] *hua garlopa, hu rebotte, hu guilherme, hu filharete, hu ceppo de moldura bem ornada*[643]

O ofício de "imaginário" ou "escultor em madeira" tinha a seu cargo a elaboração de esculturas sacras. Ao contrário do ensamblador e do entalhador - este último conforme iremos demonstrar -, a arte da imaginária exigia uma habilidade de execução sensível e delicada, cuja obra quando finalizada deveria apelar aos sentidos e suscitar emoções ao observador. Assim, todo o aspirante ao ofício de imaginário deveria demonstrar destreza, sensibilidade, beleza e originalidade na execução do corpo, da postura, do rosto, das mãos, do cabelo e das vestes da escultura. Além destes requisitos, por si só, morosos, o exame exigia a execução de duas esculturas tão estimadas pelos fiéis: um Cristo na cruz com o seu calvário e uma Nossa Senhora com o menino Jesus no colo, esta última em vulto. Este exame teria de ser laborado sem modelos de apoio e, findo o exame, as peças seriam avaliadas pelos examinadores e por quatro imaginários. Todos estes aspetos confirmam-se da seguinte forma:

13. – E o que se quiser examinar de imaginaria, ou esculptura de madeira, faraa hu Christo de tres palmos de comprido posto na cruz cõ seu caluario:/ 14. – Item faraa mais hua imagem de nossa Señora cõ o menino Jesus no colo, a qual seraa do mesmo tamanho de Christo laurada toda em redondo:/ 15. – Nas quaes duas peças de mostraraa beleza de rostros, fermosura de mãos, boa ordem nas posturas, e boa inuenção no panno e cabelos. As quaes peças quando fezer se lhe não consintiraa que tenha modelo diante nem outra cousa algua per onde contrafaça:/ 16. – E tanto quanto assi tiuer feito as ditas peças os examinadores mandarão chamar quatro officiaes imaginários q cõ elles as vejão […][644]

[643] CORREIA, 1926: 109-110.
[644] CORREIA, 1926: 110.

A última especialização que integrava o grupo dos "Marceneiros" era o entalhador. Esta especialização equilibrava-se entre os ofícios do ensamblador e do imaginário. Ou seja, o entalhador tinha obrigatoriamente de estar familiarizado com as regras e elementos decorativos clássicos e esculpir astutamente a madeira com ornatos vegetalistas (exemplo: capitel coríntio) e figurativos (exemplo: serafins). O exame exigia ao examinado o desenvolvimento de uma planta com a traça bem definida e, posteriormente, era-lhe exigida a *performance* dos elementos clássicos, vegetalistas e figurativos pré-definidos. Terminado o exame, os examinadores e quatro oficiais de entalhador comparavam minuciosamente a planta e a obra finalizada, verificando a exatidão entre o planeamento no papel e o desempenho na matéria. Tais condições podem ser observadas no "exame dos Entalhadores":

> *17. – e o que quiser vsar de obra de talha faraa hu friso de quatro ou cinco palmos de comprido e hu de largo, o qual seraa ornado de romano muito bem ordenando e no meo haueraa hu seraphim muito bem feito e de formoso rosto e em tudo conforme ao debuxo e ordenança que aquy avay:/ 18. – Item faraa mais hu capitel corintio de hu palmo de diamentro e altura seraa proporcionada a esta compartição. o capitel seraa ornado de folhas e caulículos muito bem feitos que se veja que todas estas cousas ornão o capitel sem cortar o viuo delle:/ 19. – Na ordem das folhas e compartição de todo o ornamento deste capitel guardaraa as obrigações corinthias q em tudo he conforme a este dissegno:/ 20. – Depois de feitas estas peças daraa conta per traça e pratica da proporção do capitel que fez traçando a planta e levantado delle, para o qual exame outrossi mandarão chamar os quatro officiaes* […][645]

A retabulística e a imaginária, em regra, também necessitavam de peritos em técnicas que, embora estivessem indiretamente ligadas à madeira, acrescentavam riqueza visual retábulos e um sopro de vida às esculturas sacras - os mestres pintores. O

[645] CORREIA, 1926: 110-111.

"Regimento dos Pintores" destaca três especializações: pintor a óleo, pintor a tempera ou fresco e pintor dourador ou estofador.

O pintor a óleo para exercer o seu labor tinha de ser versado nas várias etapas que a pintura a óleo assim o exigia, desde o preparo dos materiais ao ato de criar. A nível material, o pintor a óleo deveria ser conhecedor do tipo de suporte a usar, das camadas de preparação mais adequadas ao suporte e dos pigmentos e cores a implementar. Já o processo de criação exigia um desenho preparatório, a preparação da paleta, o esboço, o repinte e, por fim, a sua finalização[646]. Perante tais condições, a exatidão técnica apenas podia ser superada pela criatividade na criação de obras ímpares. Para isso, o exame desta especialização requeria o seguinte:

> *4. – E o que se ouuer de examinar de pintura a oleo traraa hua tauoa de quatro ou çinco palmos em quadra e em casa do juiz pintara a Imagem que lhe elle disser em modo que na dita tauoa aja maçenaria, paisagem e alguas menudençias para que entudo se veia sua suffiçiençia. E o que assi for examinado pela sobredita maneira ficara examinado de todas as outras cousas aa pintura necessárias. e ao ornamento della*[647]

O pintor a tempera ou fresco, semelhante ao pintor a óleo, tinha de ser capaz de concretizar as inúmeras etapas e estar atento às limitações que estas técnicas assim o exigiam. De igual modo, era crucial ser-se conhecedor na preparação do suporte, da pigmentação e conciliar o processo técnico com a habilidade criativa[648]. A nível de exame, o examinado tinha de executar ambos os processos técnicos e desenvolver um motivo "romano ou grutesco", tal como indica o regimento da seguinte forma:

> *5.- E o que de tempera ou fresco quiser vsar faraa em parede a fresco e em panno ou tauoa a tempera figura ou lauor romano ou grutesco querendo vsar*

[646] Para mais informação relativa ao processo técnico da pintura a óleo consultar FERRAZ, 2017.
[647] CORREIA, 1926: 104.
[648] Para mais informação relativa ao processo técnico da pintura a tempera consultar tratados de pintura e BESSE, 2008.

de tudo e fazendo o sobredito ficara examinado de todas as cousas aa dita pintura de tempera ou fresco inferiores[649]

Por último, o pintor de dourado ou estofado, como a própria designação assim o indica, tinha que estar apto na realização das técnicas decorativas de douramento e estofado. O douramento consiste no revestimento de superfícies com finas folhas de ouro que aderem ao suporte (estuque, pedra, metal, madeira) por meio de diversos processos[650]. Já o estofado corresponde na aplicação de tintas a têmpera de ovo sobre o ouro, que à *posteriori* é removida delicadamente, segundo os motivos pretendidos, deixando a descoberto o ouro que se encontra debaixo da pintura[651]. Ambos os processos eram e continuam a ser morosos, obrigando o artesão a exercer o labor num estado de plena concentração, serenidade e delicadeza. O douramento e o estofado foram técnicas decorativas que combinaram em perfeita harmonia com a arte do retábulo e da imaginária, respetivamente. O regimento do pintor especifica o exame para a especialização de "dourado ou estofado", distinguindo precisamente o uso destas técnicas na execução de duas obras distintas, tal como se pode verificar:

6. – E o que de dourado ou estofado somente quizer vsar por mais não poder alcançar faraa hua peça de ouro bornido e mate em a qual haueraa algu plano ou tauoa per si de dous palmos em que faça alem do dito doourado dois palmos de rapado e faraa mais hu pao de branco bornido e encarnaraa hu rostro de vulto de hua virgem de encarnação polida[652]

À semelhança dos demais ofícios, o "Regimento dos Torneiros" englobava três especializações: o torneiro de obra grossa, torneiro de obra delgada e o torneiro de obra de corno. Independentemente da especialização, o torneiro é o artesão que trabalha no torno. Por sua vez, o torno é o engenho que quando se encontra em rotação permite ao

[649] CORREIA, 1926: 104.
[650] QUEIMADO, GOMES, S/D: 52.
[651] QUEIMADO, GOMES, S/D: 63.
[652] CORREIA, 1926: 104.

profissional dar forma à peça através do desbaste da matéria-prima, sobretudo formas arredondadas, cilíndricas e helicoidais.

O torneiro de obra grossa direcionava-se para uma produção de elementos que, geralmente, integrariam mecanismos, como a polé[653] e o cadernal[654]. Para ficar apto a exercer o labor, o exame exigia a execução de seis peças. Assim, se verifica no regimento:

> *3. – E o que de obra grossa se houver de examinar hade saber fazer hua polee de duas rodas e hua de hua de hua roda:/ Item saberaa fazer hu colhão:/ Item hu quadernal:/ Item outro quadernal de tres rodas:/ Item hua polee de bolinas*[655]

O torneiro de obra delgada estaria mais concentrado no fabrico de objetos do quotidiano como jogo de xadrez, cristel (canistrel[656]), teares, torno de pipa[657], etc. Como este artesão executava vários objetos, o exame requeria a elaboração de oito peças, que se verifica da seguinte forma:

> *E o que se quiser examinar de obra delgada saberaa fazer meo jogo de xadrez:/ Item, hua pereira grande de mesa fechada cõ seu dente:/ Item hu carro de menino acabado:/ Item hu cristel de pão todo acabado:/ Item hu pião de pauelhão:/ Item hu tear de franja acabado:/ Item hu bocal de borracha cerrado:/ Item dous tornos de pipa hu grande e hu pequeno*[658]

O torneiro de obra de corno trabalhava especialmente o material extraído dos chifres dos animais. Esta especialização requeria como exame a elaboração de uma poeira[659] e de um tinteiro[660].

---

[653] *Polé = polia, roldana, moitão*. *Vide* Dicionário Vol. II.
[654] *Cadernal*. *Vide* Dicionário Vol. II.
[655] CORREIA, 1926: 122.
[656] *Canistrel*. *Vide* Dicionário Vol. II.
[657] *Torno de pipa* = vasilha, tigela. Segundo Bluteau (1712-1728) o termo "torno de pipa" também era usado para designar a torneira que consistia num «bocado de pao furado no meyo». *Vide* Dicionário Vol. II.
[658] CORREIA, 1926: 122.
[659] *Vide* Dicionário Vol. II.
[660] *Vide* Dicionário Vol. II.

E o que se quiser examinar de obra de corno a que tambem os ditos juízes examinarão por pertençer a seu officio faraa hua poeira e hu tinteiro[661]

De facto, através da informativa de Isabel Fernandes e António de Oliveira, confirma-se que certos objetos enunciados eram realmente produzidos dentro dos parâmetros, assim como outras obras que não constam no regimento. Segundo os autores os «torneiros vimaranenses faziam obra de osso e de madeira: poeira preta de osso, tinteiros grandes e pequenos, cabos de sovelas, bocais de borracha, trinchos, torno de pipa, cabos de podão e de almofaça»[662].

Com a exposição dos ofícios da madeira e respetivos regimentos é seguro afirmar que os grupos profissionais e respetivas especializações estavam bem definidos. Sendo assim, aquele que pretendesse abrir tenda (oficina) teria de seguir os trâmites da especialização escolhida. Contudo, do século XVI até ao século XVIII, apesar de todo o rigor implementado pelas corporações dos ofícios, já se verificava a existência de indivíduos detentores de várias especializações (Tabela 59).

A compilação de Domingos de Pinho Brandão, intitulada *Obra de talha dourada, ensamblagem e pintura na cidade e na Diocese do Porto* (1984), demonstra precisamente a ocorrência do acumular de especializações relacionadas com a madeira nos séculos XVI, XVII e XVIII (Tabela 59).

[661] CORREIA, 1926: 122.
[662] FERNANDES, OLIVEIRA, 2004: 170.

Tabela 59. Artesãos com várias especializações no século XVI.

Nome	Ano	Especialização	Produção	Destino da obra	Observações
Bento Ferreira	1586	Carpinteiro	Preparou, com outros carpinteiros, a armação e sepulcro para as cerimónias da Semana Santa	Sé do Porto	Bento Ferreira aprendeu a arte de imaginária com Fernão Carvalho.
	1589	Imaginário	Duas tocheiras para a capela-mor da igreja da Misericórdia.	Santa Casa da Misericórdia do Porto	
	1597	Ensamblador	Caixa do órgão da igreja da Misericórdia	Santa Casa da Misericórdia do Porto	
Nicolau de Frias	1590	Escultor em madeira, entalhador, arquiteto	Para o retábulo e sacrário da capela-mor (capela de Dom Lopo de Almeida), foi pedida a opinião de pessoas entendidas e de artistas, e, entre eles, a do arquiteto Nicolau de Frias de Lisboa.	Santa Casa da Misericórdia do Porto	
Amador de Figueiredo	1598	Imaginário, ensamblador	«porttas de sima da ermida de bamdoma»	Ermida de Vandoma do Porto	

Fonte: BRANDÃO, 1984: Vol. I. Tabela elaborada pela autora.

Natália Ferreira-Alves abordou igualmente a temática afirmando que «É com uma certa dificuldade que hoje tentamos demarcar com precisão as atribuições que competiam a cada um dos ofícios, já que nos séculos XVII e XVIII, o mesmo artista aparece designado de formas diversas, observando-se uma certa polivalência no que respeita ao desempenho destas atividades»[663]. Por este motivo, a autora procurou atribuir uma definição, o mais aproximadamente possível da realidade da época, na tentativa de clarificar os ofícios e demonstrar que o mesmo artesão podia ocupar-se de aspetos tão diversificados dentro das áreas do entalhe, do douramento e da pintura[664] (Tabela 60). Segundo a autora, o acumular das especializações mais frequentes eram as de entalhador, escultor, imaginário e ensamblador ou ensamblador, torneiro e carpinteiro[665].

Pinho Brandão (1984) dá-nos também variadíssimos exemplos de profissionais que acumularam especializações no setor da madeira (Tabela 61).

[663] FERREIRA-ALVES, 1989: Vol. I, 61.
[664] FERREIRA-ALVES, 1989: Vol. I, 61.
[665] FERREIRA-ALVES, 1989: Vol. I, 62.

Tabela 60. Definição dos ofícios da madeira nos séculos XVII e XVIII.

Ofício	Definição
Entalhador	«Todo aquele cuja actividade se encontra relacionada com a talha em geral»
Escultor	«É muitas vezes sinónimo de imaginário, artista encarregado de esculpir imagens de santos»
Ensamblador	«Artista incumbido de proceder à ensamblagem das diversas peças de talha, isto é, à montagem de todo o conjunto entalhado»
Carpinteiro e marceneiro	«Confundem-se no conceito daquele que trabalha com madeira, embora o marceneiro se aplique especialmente ao artista que se dedica ao fabrico de móveis»
Torneiro	«Artífice que trabalha a madeira com torno»
Dourador	«É o artista que se ocupa do ouramento propriamente dito, é também da sua competência a pintura de todas as zonas do retábulo que não fossem douradas e bem assim outras áreas do interior da igreja»
Estofador	«Um dourador pode aparecer referido como estofador, especificando-se assim uma técnica de pintura – o estofado – que se usava sempre que se pretendia imitar tecidos raros»

Fonte: FERREIRA-ALVES, 1989: Vol. I, 62 e 66. Tabela elaborada pela autora.

Tabela 61. O acumular de especializações mais comuns pelos artesãos da madeira nos séculos XVII e XVIII.

	Século XVII	Século XVIII
Ofícios	- Arquiteto, carpinteiro, ensamblador, escultor, imaginário, mestre entalhador; - Arquiteto, entalhador, escultor; - Arquiteto, escultor, imaginário; - Carpinteiro, ensamblador, entalhador; - Carpinteiro, ensamblador; - Desenhador, imaginário, mestre de escultura; - Dourador, estofador; - Dourador, imaginário; - Dourador, mestre pintor; - Dourador, pintor; - Ensamblador, entalhador, imaginário; - Ensamblador, entalhador; - Ensamblador, escultor, imaginário; - Ensamblador, escultor; - Ensamblador, imaginário; - Ensamblador, marceneiro; - Ensamblador, mestre de carpintaria; - Entalhador, escultor; - Entalhador, imaginário, mestre de marcenaria; - Entalhador, imaginário; - Entalhador, mestre imaginário; - Escultor, ensamblador, imaginário, mestre entalhador; - Escultor, entalhador; - Escultor, imaginário, mestre de arquitetura, mestre de carpintaria; - Escultor, imaginário; - Imaginário, mestre entalhador; - Marceneiro, mestre ensamblador; - Marceneiro, oficial de ensamblador; - Mestre ensamblador, mestre entalhador.	- Arquiteto, mestre entalhador; - Autor de plantas, escultor, entalhador; - Dourador, mestre pintor; - Dourador, pintor; - Ensamblador, entalhador; - Ensamblador, imaginário, entalhador; - Ensamblador, imaginário; - Entalhador - Entalhador, carpinteiro; - Entalhador, ensamblador, imaginário; - Escultor, imaginário; - Imaginário, entalhador; - Marceneiro, ensamblador; - Mestre carpinteiro, marceneiro, ensamblador; - Mestre ensamblador, mestre entalhador; - Mestre ensamblador, mestre marceneiro; - Mestre entalhador, arquiteto; - Mestre entalhador, ensamblador; - Mestre entalhador, escultor; - Mestre entalhador, imaginário; - Mestre entalhador, mestre escultor, imaginário; - Mestre entalhador, mestre escultor; - Mestre escultor, entalhador; - Mestre escultor, imaginário, mestre entalhador; - Mestre escultor, mestre entalhador, autor de plantas; - Mestre imaginário e mestre entalhador; - Mestre imaginário, entalhador; - Pintor, dourador.

Fonte: BRANDÃO, 1984: Vol. II, III, IV. Tabela elaborada pela autora.

Como foi possível constatar, a prática de exercer mais do que um ofício era bastante comum, mas é preciso ter em atenção que, segundo a Constituição da Camara de 13 de outubro de 1780 (Liv. 3º de Reg. de Cons. de D. Maria I, fls. 142 e 143) «a acumulação de ofícios não era permitida pelos Regimentos e determinações económicas dos Ofícios»[666]. Ainda assim, este panorama profissional teve como base inúmeras razões e das quais recordamos sucintamente: a substituição das peças de exame fruto da evolução das práticas oficinais e técnicas; a facilidade na produção de objetos pertencentes a outro ofício por ação do uso das mesmas ferramentas e matérias-primas e todo o rol inerente após o terramoto de 1755[667].

A substituição das peças de exame nos Estatutos é de grande relevância pois permite-nos acompanhar a permanência ou o progresso de um ofício. A título de exemplo expomos o caso do ofício do ensamblador portuense que sofreu alterações significativas no tipo de obra que podia concretizar, quando comparados os estatutos de 1572 e 1783 (Tabela 62).

Enquanto que em 1572 o ensamblador envolvia-se ativamente na execução dos retábulos, em 1783 verifica-se que este profissional portuense passou a exercer o labor de mobiliário de uso quotidiano, como cómodas e cadeiras. Isto significa que este ofício estava, lenta e progressivamente, a voltar-se para uma nova realidade que adquiria cada vez mais presença nos lares: a do mobiliário civil. Surpreendentemente, a designação de "ensamblador" ou "samblador" sobreviveu, concretamente em Gondomar, até à década de 1870[668].

[666] LANGHANS, 1943: Vol. II, 292.
[667] Sobre esta temática consultar o subcapítulo *As corporações de ofícios em Portugal.*
[668] Informação adquirida a partir dos registos paroquiais (batismo, casamento, óbito) do concelho de Gondomar.

Tabela 62. Análise comparativa entre os exames do ensamblador em 1572 e 1783.

Regimento do ensamblador 1572 (Exame)	Regimento do ensamblador 1783 – Porto (Exame)
6. – E todo o official que se quiser examinar de ensamblage faraa hu painel de sete palmos de alto e cinco de largo […] *faraa hua moldura cõ ceppos soltos muito bem feita e ordenada que ocupe tres partes de quatro da largura do caxilho:* *7. – O painel grudaraa cõ grude de pexe que por sua mão faraa diante dos examinadores:* *8. – Ornaraa este painel cõ duas colunas doricas proporcionadas a altura delle. as quaes* […] *estriaraa pela ordem que estrião as columnas doricas:* *9. – Item faraa hu pedestral por baixo deste painel tão alto como he necessario para columnas […] o qual ornaraa de muito boas molduras, cimalha, e vasa tudo muito bem ressalteado:* *10. – Encima das columnas faraa hu friso assi mesmo dorico cõ tegriphos bem compartidos, architrave, friso e cimalha e encima frontispicio de modo que fique acabado e ornado o dito painel vsando em todas as medidas da dita peça as regras da arte e fazendo tudo conforme a traça q estaa no principio deste regimento dando a cada mebro sua deuida proporção:* *11. – Item faraa mais alem da sobredita peça algus instrometos* […] *hua garlopa, hu rebotte, hu guilherme, hu filharete, hu ceppo de moldura bem ornada*[669]	[…] os juízes lhe aprezentaram o risco de hua Comoda, Ornada, torta, e retorta por todos os tres lados, e será o Examinado obrigado a tirar-lhe a planta baixa, e fazer todos os moldes da dita peça; além disto obrará huma Cadeira conforme o uso do tempo; e vendo os ditos juízes, que os moldes, e planta baixa se ajustão com o risco da dita Comoda, e que a Cadeira está feita com toda a perfeiçam da Arte, o daram por examinado[670]

Fonte: CORREIA, 1926: 109-110; *Compromisso do Officio de Emxamblador*, 1783: Cap. 6, fol. 7f-8f.

Tabela elaborada pela autora.

Como foi possível constatar, o ensamblador portuense equilibrou-se entre os saberes do passado, na elaboração de retábulos, e na produção do mobiliário. O mesmo não parecia ocorrer em Lisboa, já que no ano de 1643 os marceneiros pediram a adição de vários capítulos ao seu regimento, sendo os mais relevantes aqueles que distinguiam os afazeres entre o seu ofício e o de ensamblador da seguinte forma:

> *Capitulo 51. Que nenhum offeçial do dito offiçio de Marcineiro examinado ou por examinar possa faser sembragem de retabolo ou leito ou catere ou outra qualquer cousa que for tocante a sembragem* […]
>
> *Capitulo 52. Que nenhum offeçial que não seja examinado do dito offiçio de Marcineiro possa faser caixilhos e molduras de relebado de retabolo ou outra cousa que toque a sembrage por isto tocar ao dito offiçio de Marcineiro e ser de seu exame* […][671]

[669] CORREIA, 1926: 109-110.
[670] *Compromisso do Officio de Emxamblador*, 1783: Cap. 6, fol. 7f-8f.
[671] LANGHANS, 1943: Vol. II, 294.

A facilidade dos artesãos da madeira em executar obra uns dos outros, por ação do uso das mesmas ferramentas e matérias-primas, originou vários desentendimentos que podem ser consultados nas inúmeras petições presentes nos Estatutos. Analisemos somente duas soluções que foram postas em prática para fazer face aos incidentes que ocorreram entre os ofícios de carpinteiro e ensamblador (Porto) e carpinteiro e marceneiro (Lisboa).

Na cidade do Porto, o regimento do carpinteiro de 1785 reservou um capítulo com o intuito de garantir o direito de exclusividade de produção que pertencia ao seu ofício, mas também advertia aos ensambladores as coimas a que estavam sujeitos se fossem descobertos a cometer tais ilegalidades. O oficial de ensamblador que fosse encontrado a trabalhar em obra pertencente ao ofício de carpinteiro «[…] de algum particular fora, ou em sua Caza»[672] era condenado a saldar uma coima de dez mil reis. Já o mestre ensamblador que dispusesse na sua oficina obra de carpinteiro «como sam portas, janellas, goardavestidos para vaons de paredes, ou almarios metidos na mesma ou tudo o que se intende por trastes firmes de huma Caza que se nam podem transportar»[673] era condenado em doze mil reis. Ainda assim, o mesmo capítulo abria uma exceção: o ensamblador podia exercer obra de carpinteiro desde que fosse para uso próprio.

Em Lisboa, a medida adotada para terminar as desavenças entre os ofícios de carpinteiro e marceneiro foi mais extrema, resultando na união dos dois ofícios. O parecer da Casa dos Vinte e Quatro justifica a junção da seguinte forma:

> *Ponderandose na Caza dos vinte e quatro desta Corte a grande dezordem, em que nella viviaõ os dois Ofiicios de Carpinteiro chamado da Rua das Arcas, que com o Officio de Marceneiro tinhaõ conecçaõ entre si, e que cada hum dos Officios pertendiaõ apropriarse a diversas Obras, e melhorarse de sorte, que o outro ficase com grande diminuiçaõ, o que tinha cauzado entre hum, e outro, muito e continuados pleitos; determinaraõ os Deputados da dita Caza se fizese*

[672] *Compromisso do Officio de Carpinteiro*, 1785: Cap. 6, fol. 12f-13v.
[673] *Compromisso do Officio de Carpinteiro*, 1785: Cap. 6, fol. 12f-13v.

huma representação ao Senado da Camara, para que ordenasse se unissem estes dois Officios, para que assim ficassem conservando huma paz firme, e ceçarem entre elles todas as occazioens de pleitos e disputas, que a perturbe, ficando ambos denominandose daqui em diante por Carpinteiros de Moveis e Sambragem […][674]

Por fim, tal como o ocorrido em Espanha, mais do que os ofícios enunciados, subsistiam muitos outros que estavam intimamente relacionados à madeira (Tabela 63). Através desta brevíssima análise, também foi possível constatar as afinidades existentes entre os ofícios da madeira entre Portugal e Espanha (Tabela 64).

Tabela 63. Ofícios da madeira de Lisboa e Porto do século XVI até ao século XIX.

	Lisboa	Porto
Séc. XVI	Carpinteiro de casas (1572) Carpinteiro de obra de laço (1572) Carpinteiro de tenda (1572) Enxamblador (1572) Imaginário (1572) Entalhador (1572) Pintor a óleo (1572) Pintor a têmpera ou fresco (1572) Pintor dourador ou estofador (1572) Torneiro (1572) Violeiro (1572)	Carpinteiro (1548) Carpinteiro de casas (1572) Carpinteiro de obra de laço (1572) Carpinteiro de tenda (1572) Enxamblador (1572) Imaginário (1572) Entalhador (1572) Pintor a óleo (1572) Pintor a têmpera ou fresco (1572) Pintor dourador ou estofador (1572) Torneiro (1572) Violeiro (1572)
Séc. XVII – XVIII	Carpinteiro de Carruagens (1768) Carpinteiros de coches, seges e liteiras das Portas de Santo Antão (1718) Carpinteiro de Seges (1756) Carpinteiro de moveis e sambragem (1775) Carpinteiro de jogos de carruagem (1791) Carpinteiro de caixas de carruagem (1791) Dourador (1774) Entalhador (1768) Torneiro (1768)	Batefôlhas (1620) Carpinteiro (1785) Enxamblador (1783) Torneiro (1783)
Séc. XIX	x	Dourador (1817) Pintor (1817) Carpinteiro de jogos de Carruagens (1820)

Fontes: CRUZ, 1943: Vol. I e II; LANGHANS, 1943: Vols. I e II. Tabela elaborada pela autora.

[674] *Regimento que o Illustrissimo, e Excellentissimo Senado Dá, para o Regimem do Officio de Carpinteiro de Moveis e Sambrage,* 1767: fol. 1f.

Tabela 64. Equivalência dos ofícios da madeira entre Espanha e Portugal.

ESPANHA		PORTUGAL	
Grupo	**Ofício**	**Grupo**	**Ofício**
Carpintero de lo blanco	Geométrico	Carpinteiro	Carpinteiro de casas
	Lacero		Carpinteiro de obra de laço
Carpintero de lo prieto	Carpintero de lo prieto	x	x
Carpintero de obras de fuera	Carpintero de obras de fuera	x	Carpinteiro de casas
Carpintero de tienda	Carpintero de tienda ou tendero	Carpinteiro de tenda	Carpinteiro de tenda
Carpintero de lo primo	Ensamblador	Marceneiro	Ensamblador
	Ebanista		Imaginário
	Carpintero de armar		x
Entallador	Entallador ou tallista		Entalhador
x	x	Pintor	Pintor a óleo
x	x		Pintor a tempera
x	x		Pintor de dourado ou estofado
Tornero	Tornero	Torneiro	Torneiro de obra grossa
	x		Torneiro de obra delgada
	x		Torneiro de obra de osso

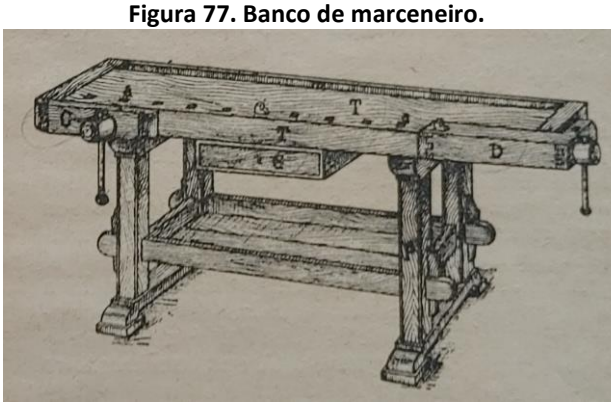
Fontes: GRANDE, 1632; CORREIA, 1926. Tabela elaborada pela autora.

8. Capítulo – O que une e diferencia os ofícios da madeira

8.1. Aspetos que une os artesãos da madeira

8.1.1. Banco de trabalho

Figura 77. Banco de marceneiro.



Legenda: A – Espera; **T** – Tampo; **P** – Pé; **C** – Cabeçote; **D** – Cabeçote; **G** – Gaveta. **Fonte:** COLARES, 19--: 7.

O banco[675] é uma mesa especial que permite ao carpinteiro, marceneiro, entalhador, imaginário e marcheteiro realizar o seu labor (Figura 77). É constituído por dois elementos: o pé e o tampo. O pé é uma armação de madeira formada por quatro prumos (pés) ligados entre si por travessas também em madeira. A união destas travessas forma uma caixa onde o artesão arruma a ferramenta. O tampo do banco tem de ser obrigatoriamente de madeira rija, como mogno ou nogueira. No geral, o banco possui um tampo com 2.20 metros de comprimento por 55 centímetros de largura e tem de altura cerca de 87 centímetros.

Numa das longitudinais do tampo está localizada a *caixa do banco* ou o *cacifo*. Este elemento trata-se de um rebaixo, com cerca de 15 centímetros de largura, onde o artesão coloca a ferramenta enquanto trabalha. Na longitudinal oposta, estão dispostos uma série de furos quadrados onde são inseridos uns prismas de ferro com molas de aço. Estes prismas de ferro têm o nome de *esperas* e servem de apoio, impedindo a obra de se movimentar durante o labor do artesão.

No tampo possui ainda dois *cabeçotes* (prensas), um na face longitudinal e outro no topo. Os cabeçotes são peças móveis de madeira rija que, por meio de parafusos de

[675] Esta descrição teve como base COLARES, 19--: 6-8. Também se pode consultar descrições similares em SEGURADO, 19--; ABELLA, 2018.

madeira e guias, se afastam do tampo do banco, permitindo apertar a obra de madeira que o artesão pretenda serrar, aparelhar, entre outras. O cabeçote longitudinal, além do parafuso e da guia de madeira, possui outro *parafuso-guia* de ferro com *roseta* (porca) para que a abertura da prensa aperte a peça em toda a sua extensão paralelamente à face do banco. Por baixo do tampo existe ainda uma gaveta onde o artesão guarda certas miudezas, como ferramentas mais pequenas ou documentos.

Por forma a preservar o tampo do banco, o artesão tem por hábito unta-lo com óleo de linhaça para que qualquer porção de *grude* (cola) que nele caia, se possa limpar com facilidade.

Esta é a constituição genérica do banco dos artesãos da madeira gondomarenses, independentemente do ofício (Figuras 78 a 82). Contudo, o carpinteiro de construção civil, por vezes, substituía o banco pelo *cavalete de carpinteiro*[676]. Além do banco ou do cavalete, era igualmente imprescindível ao trabalho do carpinteiro a *burra* ou o *cavalete de serrador*[677].

[676] Vide Dicionário Vol. II.
[677] Vide Dicionário Vol. II.

Figura 78. Banco do carpinteiro António Sousa.



Fonte: Fotografia da autora. 2024.

Figura 79. Banco do marceneiro Vitorino Guimarães.



Fonte: Fotografia de Renato Castro. 2019.

Figura 80. Banco do entalhador Manuel Oliveira.



Fonte: Fotografia de Renato Castro. 2018.

Figura 81. Banco do imaginário Hugo Neves.



Fonte: Fotografia da autora. 2021.

Figura 82. Banco do marcheteiro Joaquim Martins dos Santos.



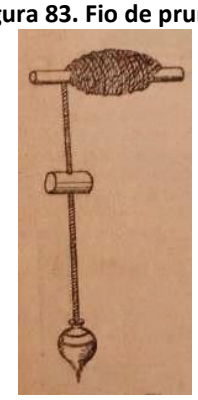
Fonte: Fotografia da autora. 2022.

8.1.2. Ferramentas para medir[678]

O *metro*[679] e a *fita métrica*[680] são utensílios fundamentais para os artesãos da madeira medir ou adquirir quaisquer dimensões precisas para a execução do seu trabalho. Já para verificar o desempeno das tábuas são usados por estes artesãos os *cabedais*[681].

O carpinteiro, além do metro e da fita métrica, necessita também do *fio de prumo* e do *nível*. O *fio de prumo*[682] (Figura 83 e 84) é usado para verificar a verticalidade, enquanto o *nível de madeira*[683] é utilizado para determinar a horizontalidade das peças de madeira. Já o *nível de bolha*[684], de madeira ou de ferro (Figura 85 e 86), é um utensílio que congrega as funcionalidades do prumo e do nível, permitindo assim ao carpinteiro utilizar este objeto para certificar quer as superfícies verticais, quer as horizontais.

Figura 83. Fio de prumo.



Fonte: Segurado, 19--: 9.

Figura 84. Fio de prumo do carpinteiro gondomarense António Sousa.



Fonte: Fotografia da autora. 2024.

[678] A descrição destas ferramentas foi formulada com base nos autores José Pedro dos Reis Colares (COLARES, 19--) e João Emílio dos Santos Segurado (SEGURADO, 19--). Também se pode consultar descrições similares em ABELLA, 2018.
[679] Vide Dicionário Vol. II.
[680] Vide Dicionário Vol. II.
[681] Vide Dicionário Vol. II.
[682] Vide Dicionário Vol. II.
[683] Vide Dicionário Vol. II.
[684] Vide Dicionário Vol. II.

Figura 85. Nível de madeira.



Fonte: Segurado, 19--: 10.

Figura 86. Nível de ferro.



Fonte: Segurado, 19--: 10.

8.1.3. Ferramentas de traçar[685]

Para traçar linhas retas bastante compridas, os artesãos da madeira usam o *cordel*[686]. Já para traçar linhas de pequena dimensão, na perpendicular ou em angulo, o trabalhador serve-se de vários utensílios, cada um adequado ao propósito pretendido. Os *esquadros*[687], geralmente de madeira, têm tamanhos diversos, mas cada um permite traçar ângulos retos e linhas perpendiculares. A *meia-esquadria*[688], em madeira, é um utensílio que permite traçar ângulos retos e de 45, 60 e 30 graus. Já a *meia-esquadria de folhear*[689] é usada pelo marceneiro para auxiliar o processo de folhear a martelo. A *suta*[690], de madeira ou com folha de aço, permite obter qualquer angulo e transportar a medida pretendida de uma peça para a outra. O *compasso*[691] (Figuras 87 e 88), de madeira ou de ferro, tem diversos tamanhos e funcionalidades, cada um adaptado para auxiliar o trabalhador, mas, independentemente do tamanho ou formato a sua função é riscar arcos de círculo e tomar medidas. Dentro do grupo do compasso existe o *cintel*[692], muito usado pelo carpinteiro, que permite traçar arcos e circunferências de grande dimensão. Já o *riscador*[693] permite ao carpinteiro e marceneiro marcar a posição das ensamblagens. O *graminho*[694], de madeira ou de metal, serve para traçar paralelas ou *linhas galgadas* a curta distância das arestas das peças de madeira.

---

[685] A descrição destas ferramentas foi formulada com base nos autores José Pedro dos Reis Colares (COLARES, 19--) e João Emílio dos Santos Segurado (SEGURADO, 19--). Também se pode consultar descrições similares em ABELLA, 2018.
[686] Vide Dicionário Vol. II.
[687] Vide Dicionário Vol. II.
[688] Vide Dicionário Vol. II.
[689] Vide Dicionário Vol. II.
[690] Vide Dicionário Vol. II.
[691] Vide Dicionário Vol. II.
[692] Vide Dicionário Vol. II.
[693] Vide Dicionário Vol. II.
[694] Vide Dicionário Vol. II.

Figura 87. Compasso de pontas de ferro do torneiro Fernando Santos.



Fonte: Fotografia da autora. 2025.

Figura 88. Compasso de voltas de ferro do torneiro Fernando Santos.



Fonte: Fotografia da autora. 2025.

8.1.4. Ferramentas de corte dentado[695]

As serras manuais são utensílios fundamentais para os artesãos da madeira, uma vez que lhes permite cortar a matéria-prima à medida e formato pretendido. Existem vários tipos de serras manuais, cada uma adequada a desempenhar uma função especifica por forma a facilitar o labor. No geral, o carpinteiro e o marceneiro são os ofícios que utilizam a maior variedade de serras para desempenhar o seu ofício.

A *serra braçal*[696] (Figura 89) é usada principalmente para o corte na vertical de vigas. A *serra de mão*[697] (serra de traçar), a *serra de respigar*[698] e a *serra de rodear*[699] permitem serrar a madeira ao alto e ao baixo, mas o tamanho é diferente, diminuindo umas em relação às outras. A *serra de ensamblar*[700] é usada para fazer os cortes das ensamblagens. O *serrote de ponta*[701] é usado para abrir buracos. O *serrote ordinário*[702] (Figura 90) ou *serrote sem costas* possui variadíssimos tamanhos e serve para desferir

[695] A descrição destas ferramentas foi formulada com base nos autores José Pedro dos Reis Colares (COLARES, 19--) e João Emílio dos Santos Segurado (SEGURADO, 19--). Também se pode consultar descrições similares em ABELLA, 2018.
[696] Vide Dicionário Vol. II.
[697] Vide Dicionário Vol. II.
[698] Vide Dicionário Vol. II.
[699] Vide Dicionário Vol. II.
[700] Vide Dicionário Vol. II.
[701] Vide Dicionário Vol. II.
[702] Vide Dicionário Vol. II.

cortes simples na madeira. O *serrote de costas*[703] permite cortar a madeira de pequena espessura. O *serrote de cola*[704] é usado para fazer entalhes pouco profundos.

Dependendo do formato e do tamanho, as serras e os serrotes permitem *serrar ao alto*[705] e *ao baixo*[706]. Para a eficácia no desempenho destas ferramentas é necessária à sua manutenção contínua, como *apontar*[707] e *travar*[708] os dentes das lâminas das serras e dos serrotes.

Figura 89. Serra braçal do marceneiro Vitorino Guimarães.



Fonte: Fotografia da autora. 2025.

Figura 90. Serrote do carpinteiro António Sousa.



Fonte: Fotografia da autora. 2025.

[703] Vide Dicionário Vol. II.
[704] Vide Dicionário Vol. II.
[705] Vide Dicionário Vol. II.
[706] Vide Dicionário Vol. II.
[707] Vide Dicionário Vol. II.
[708] Vide Dicionário Vol. II.

8.1.5. Ferramentas de corte livre por percussão[709]

Os ofícios que trabalham a madeira como matéria-prima usam ferramentas cortantes por percussão. O *formão*[710] (Figura 91 e 92), em aço, serve para abrir ensamblagens, ganzepes, mechas, desbastar a madeira, entre outras utilidades. O *bedame*[711], semelhante ao formão, permite abrir furos estreitos, mas profundos. A *goiva*[712] (Figura 91 e 92) serve para abrir caneluras e diversos entalhes curvos.

Estes utensílios cortantes são movidos com a ajuda do *maço*[713] (Figura 93). Contudo, por vezes, o trabalhador dispensa o maço, sobretudo quando pretende executar pequenos entalhes. Para isso, o artesão bate no topo do cabo com a palma da mão, fazendo com que o utensílio deslize ou perfure a madeira. Uma outra opção consiste em exercer uma pressão contínua, ou seja, o artesão segura o utensílio com a mão direita e encosta o ombro à ponta do cabo e exerce o esforço preciso para a lâmina cortante perfurar ou deslizar a madeira.

A *enxó*[714] serve para desbastar a madeira muito grossa. O *martelo*[715] universal (Figura 89), com uma cabeça e duas orelhas, permite bater e arrancar pregos. O *escopro*[716] e a *torquês*[717] permitem arrancar e cortar pregos, entre outras funções. Os *alicates*[718] (pontas chatas, pontas redondas, corta-arames), apesar de menor uso, também integram o ferramental dos trabalhadores da madeira em caso de necessidade.

---

[709] A descrição destas ferramentas foi formulada com base nos autores José Pedro dos Reis Colares (COLARES, 19--) e João Emílio dos Santos Segurado (SEGURADO, 19--). Também se pode consultar descrições similares em ABELLA, 2018.
[710] Vide Dicionário Vol. II.
[711] Vide Dicionário Vol. II.
[712] Vide Dicionário Vol. II.
[713] Vide Dicionário Vol. II.
[714] Vide Dicionário Vol. II.
[715] Vide Dicionário Vol. II.
[716] Vide Dicionário Vol. II.
[717] Vide Dicionário Vol. II.
[718] Vide Dicionário Vol. II.

Figura 91. Formões, goivas e maço do entalhador Manuel Oliveira.



Fonte: Fotografia da autora. 2019.

Figura 92. Formões e goivas do torneiro Fernando Santos.



Fonte: Fotografia da autora. 2025.

Figura 93. Martelo e maço do carpinteiro António Sousa.



Fonte: Fotografia da autora. 2025.

8.1.6. Ferramentas de pressão e aperto[719]

Quando os artesãos da madeira necessitam unir duas peças por meio de cola usam as prensas para que as peças a unir se mantenham na posição definitiva até à secagem da cola (grude). Estas prensas são igualmente utilizadas para fixar a obra que o artesão pretende desbastar.

O tamanho e o formato destas prensas adequam-se sempre ao tipo de obra que o artesão pretende unir ou fixar. A *prensa de mão* ou *grampo*[720] (Figuras 94 à 98), de madeira ou de ferro, é usada para obras de pequenas dimensões. O *sargento*[721], de madeira ou de ferro, é uma prensa de grandes dimensões que permite fixar obras muito largas. O *gastalho*[722], de madeira grossa e rija, possui um cavado onde se introduzem as tábuas que o artesão pretende unir a topo (nas extremidades). Já o *barrilete*[723], uma haste de ferro com um dos extremos curvado em forma de "S", serve para apertar qualquer peça de madeira no banco.

[719] A descrição destas ferramentas foi formulada com base nos autores José Pedro dos Reis Colares (COLARES, 19--) e João Emílio dos Santos Segurado (SEGURADO, 19--). Também se pode consultar descrições similares em ABELLA, 2018.
[720] Vide Dicionário Vol. II.
[721] Vide Dicionário Vol. II.
[722] Vide Dicionário Vol. II.
[723] Vide Dicionário Vol. II.

Figura 94. Sargento do carpinteiro António Sousa.



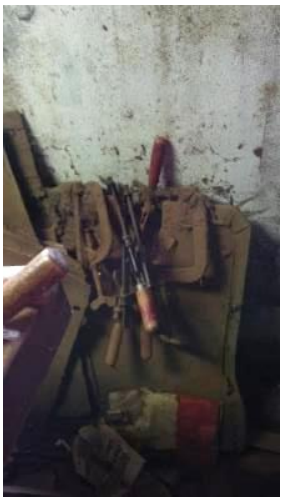
Fonte: Fotografia da autora. 2025.

Figura 95. Grampo do marceneiro Vitorino Guimarães.



Fonte: Fotografia da autora. 2025.

Figura 96. Grampo do entalhador José Silva.



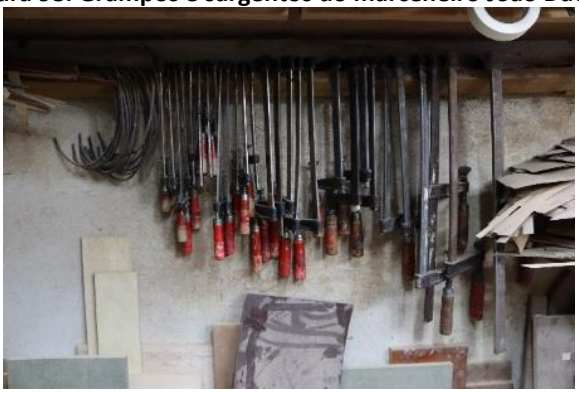
Fonte: Fotografia da autora. 2025.

Figura 97. Sargento a fixar uma escultura na oficina Arte Sacra Fânzeres.



Fonte: Fotografia da autora. 2019.

Figura 98. Grampos e sargentos do marceneiro João David.



Fonte: Fotografia da autora. 2022.

8.1.7. Ferramentas de furar e aparafusar[724]

Para abrir furos na madeira são usados os *trados*, as *verrumas* e o *berbequim*. Os *trados*[725] e as *verrumas*[726] são muito semelhantes e desempenham a mesma função de furar, mas as verrumas possuem uma dimensão mais pequena do que os trados. O berbequim[727] ou arco de pua é usado para abrir furos muito largos e permite a troca de vários tipos de *brocas*[728]. O *bradal*[729] é usado para fazer pequenos furos na madeira. A *chave de parafusos*[730] serve para introduzir o parafuso na madeira. O *escareador*[731] é usado para alargar os furos das ferragens.

8.1.8. Ferramentas de caixa e cepo[732]

As ferramentas em caixa são usadas para aplainar a madeira, tornando as superfícies planas ou curvas, mas lisas e uniformes. Estas ferramentas são formadas por uma caixa, também designada de cepo. A caixa é uma peça de madeira muito dura que aloja o ferro cortante. É na parte inferior da caixa que se encontra o gume do ferro, sempre inclinado, ao qual se dá a designação de rasto. As ferramentas de caixa têm uso diverso e possuem diferentes denominações, dependendo do formato do rasto, do ferro e da caixa.

---

[724] A descrição destas ferramentas foi formulada com base nos autores José Pedro dos Reis Colares (COLARES, 19--) e João Emílio dos Santos Segurado (SEGURADO, 19--). Também se pode consultar descrições similares em ABELLA, 2018.
[725] Vide Dicionário Vol. II.
[726] Vide Dicionário Vol. II.
[727] Vide Dicionário Vol. II.
[728] Vide Dicionário Vol. II.
[729] Vide Dicionário Vol. II.
[730] Vide Dicionário Vol. II.
[731] Vide Dicionário Vol. II.
[732] A descrição destas ferramentas foi formulada com base nos autores José Pedro dos Reis Colares (COLARES, 19--) e João Emílio dos Santos Segurado (SEGURADO, 19--).

Figura 99. Guilherme do carpinteiro António Sousa.



Fonte: Fotografia da autora. 2025.

A *junteira*[733], a *garlopa*[734], a *garlopa calçada*[735], o *rebote*[736], a *plaina*[737], a *plaina de volta*[738] e o *desbastador*[739] servem para fazer as juntas. "Fazer as juntas" significa o mesmo que desempenar e alisar as arestas das tábuas. Neste grupo estão também inseridas as plainas americanas (*plaina de volta*[740], *plaina com ferro de capa*[741], *plaina especial*[742], *corteché*[743]).

Os cepos (*rincão*[744], *cepo de réguas*[745], *cepo de cordões*[746], *gula*[747], *gula revessa*[748], *replaino*[749], *cantil*[750], *goveta*[751], *nacela*[752], *fêmea inglesa*[753], *guilherme*[754] (Figura 99), são análogos às ferramentas de caixa, mas destinam-se à execução de molduras corridas, concavas, convexas ou de curvatura simultaneamente concava e convexa.

[733] Vide Dicionário Vol. II.
[734] Vide Dicionário Vol. II.
[735] Vide Dicionário Vol. II.
[736] Vide Dicionário Vol. II.
[737] Vide Dicionário Vol. II.
[738] Vide Dicionário Vol. II.
[739] Vide Dicionário Vol. II.
[740] Vide Dicionário Vol. II.
[741] Vide Dicionário Vol. II.
[742] Vide Dicionário Vol. II.
[743] Vide Dicionário Vol. II.
[744] Vide Dicionário Vol. II.
[745] Vide Dicionário Vol. II.
[746] Vide Dicionário Vol. II.
[747] Vide Dicionário Vol. II.
[748] Vide Dicionário Vol. II.
[749] Vide Dicionário Vol. II.
[750] Vide Dicionário Vol. II.
[751] Vide Dicionário Vol. II.
[752] Vide Dicionário Vol. II.
[753] Vide Dicionário Vol. II.
[754] Vide Dicionário Vol. II.

8.1.9. Ferramentas de limar[755]

As *grosas*[756] e as *limas*[757] são instrumentos fundamentais na finalização de uma obra de madeira. Existem vários formatos, tamanhos e padrões de grosas e limas que se adequam ao tipo de serviço pretendido. Tanto as grosas como as limas desbastam a madeira para eliminar possíveis imperfeições. Contudo, existe um certo tipo de limas, designadas como limas murças, também com diversas dimensões, que são usadas para afinar e afiar os gumes das lâminas dos cepos, esgaches, escrepes, entre outros.

8.1.10. Máquinas fixas[758]

O trabalho de carpinteiro, marceneiro, entalhador e torneiro foi desde sempre executado com o auxílio de ferramentas manuais. Contudo, com a crescente necessidade da sociedade, o trabalho inteiramente manual foi progressivamente substituído pelo trabalho mecânico, uma vez que permitia uma construção proficiente, rápida e economicamente acessível[759].

A máquina tornou-se o verdadeiro mestre da produção do mobiliário, exigindo apenas um operário mecânico. O marceneiro só intervinha na montagem das diferentes peças que constituíam o móvel. Os mestres marceneiros, dotados de todo o conhecimento manual, continuaram a desempenhar as suas funções, mas sobretudo no mobiliário de luxo. Pouco a pouco, o marceneiro artesanal foi substituído pela maquinaria.

---

[755] A descrição destas ferramentas foi formulada com base nos autores José Pedro dos Reis Colares (COLARES, 19--) e João Emílio dos Santos Segurado (SEGURADO, 19--).
[756] Vide Dicionário Vol. II.
[757] Vide Dicionário Vol. II.
[758] A descrição das máquinas fixas foi formulada com base nos autores José Pedro dos Reis Colares (COLARES, 19--) e João Emílio dos Santos Segurado (SEGURADO, 19--).
[759] COLARES, 19--: 237.

O uso da máquina na construção do mobiliário ficou assegurado pela simplicidade das linhas, das molduras e da ausência ornamental, adaptando-se na perfeição ao fim utilitário, cómodo e confortável[760].

Nas marcenarias mecânicas, destinadas à intensa produção de mobiliário, todas as operações eram executadas mecanicamente, começando pelo corte das grossas vigas em pranchas, tábuas, sarrafos e folhas de folhear; do desengrossamento e do aplainado; da abertura dos furos, mortagens e dos malhetes; da execução de molduras de diferentes perfis; dos ornamentos; e até do acabamento das peças no ato de raspar e lixar.

Seguem-se alguns tipos de máquinas que foram usadas nas oficinas de marcenaria no fabrico de mobiliário: a *serra mecânica de rodear*[761], a *serra mecânica de rodear com mesa inclinada*[762], a *serra mecânica de rodear para superfícies obliquas*[763] e a *serra de recortar*[764] eram usadas para serrar em curva (rodear); a *máquina de aplainar*[765], a *garlopa mecânica*[766] e a *máquina de aplainar de prato móvel*[767] tinham como função tornar as faces da madeira planas e lisas; a *máquina de ferros fixos*[768] e a *máquina de ferros móveis*[769] (*tupia*[770]) (Figura 100) eram usadas para a execução de molduras; a *máquina vertical de furar*[771], a *máquina horizontal de furar*[772] e a *máquina de furar e abrir mortagens*[773] eram úteis para abrir furos redondos e mortagens de secção quadrada e retangular; a *máquina de ensamblar*[774], a *máquina de cortantes de*

[760] COLARES, 19--: 237.
[761] Vide Dicionário Vol. II.
[762] Vide Dicionário Vol. II.
[763] Vide Dicionário Vol. II.
[764] Vide Dicionário Vol. II.
[765] Vide Dicionário Vol. II.
[766] Vide Dicionário Vol. II.
[767] Vide Dicionário Vol. II.
[768] Vide Dicionário Vol. II.
[769] Vide Dicionário Vol. II.
[770] Vide Dicionário Vol. II.
[771] Vide Dicionário Vol. II.
[772] Vide Dicionário Vol. II.
[773] Vide Dicionário Vol. II.
[774] Vide Dicionário Vol. II.

Figura 100. Tupia do carpinteiro António Sousa.



Fonte: Fotografia da autora. 2025.

corrente[775] e a *máquina de fazer malhetes*[776] serviam para a concretização de várias ensamblagens nomeadamente das espigas e os furos e dos malhetes; a *máquina de lixar com braço articulado* e a *máquina de lixar de correia sem fim* eram usadas para tornar as superfícies lisas e prontas para encerar ou envernizar; e a *máquina de fazer ornatos em relevo*[777] permitia a reprodução mecânica de elementos ornamentais (talha) a partir de um molde pré-concretizado.

As máquinas enunciadas possuem formas e mecanismos muito antigos. Contudo, as máquinas atuais seguem os mesmos princípios, mas com uma arquitetura estrutural mais esguia, um mecanismo computorizado e o desempenho de múltiplas funcionalidades, tudo para facilitar a rapidez no serviço do trabalhador.

8.1.11. Acabamento

Para encerar e empregar um bom brilho à madeira é usada cera virgem em essência de terebintina ou aguarrás na proporção de 125 gramas de cera para um litro de essência. A cera deve ser picada com um formão em pequenas aparas e derretida em banho-maria até se dissolver completamente. Depois de arrefecer, deve-se verificar a espessura, se estiver muito espessa é preciso adicionar mais aguarrás. Para encerar as

[775] Vide Dicionário Vol. II.
[776] Vide Dicionário Vol. II.
[777] Vide Dicionário Vol. II.

superfícies é usado um trapo para espalhar a cera pelo móvel. Ao passo que para encerar ornatos ou esculturas é empregue uma mistura de cera mais fraca e aplicada com pincel. Após cinco horas da aplicação da cera o artesão pode "puxar o lustro". Para puxar o lustro nas superfícies é usado um pano de lã ou de flanela, preferencialmente de cor branca. Já o lustro nos ornatos é puxado por meio de uma escova macia, mas com uma certa consistência. A cera deve desaparecer completamente com a fricção do pano ou da escova. Considera-se uma obra com um bom enceramento quando apresenta um belo brilho sem sinais de cera empastada.

9. Aspetos que diferenciam os artesãos da madeira

9.1. Ofício de carpinteiro

9.1.1. O ofício do carpinteiro: contextualização histórica

A arte da carpintaria representa a conexão do ser humano com a madeira desde a antiguidade. É quase inimaginável a evolução do Homem sem a intervenção desta matéria, vital para a conversão dos espaços. A construção das habitações proporcionou a fixação, já o incremento de objetos de madeira, nomeadamente o mobiliário, garantiu uma atmosfera de aconchego no lar das comunidades. Naturalmente, o contínuo fabrico de objetos de uso quotidiano contribuiu para que esta arte se tornasse uma das mais antigas expressões produtivas da civilização[778]. Perante estes fatores, a carpintaria é frequentemente considerada como a arte ou a ciência de projetar e construir em madeira[779].

É do conhecimento geral, que o termo carpintaria provém do latim *carpentum* (carro), assim como carpinteiro deriva de *carpenterius* (aquele que fabrica carros)[780]. Tal como refere André Merino é possível que a denominação "carpinteiro" tenha perdurado durante séculos pelo simples facto de estes profissionais terem sido grandes entendidos

[778] MERINO, 1993: Vol. III, 9.
[779] MERINO, 1993: Vol. III, 9.
[780] CARDOSO, 2019: Vol. I, 58; MERINO, 1993: Vol. III, 9.

na tecnologia da madeira. De todas as suas criações, a roda de madeira foi, sem dúvida, determinante para o avanço da humanidade, uma vez que foi a partir desta que surgiu um dos engenhos mais utilitários para o ser humano, o carro.

O carro primordial era constituído por uma estrutura em madeira sustentada por uma ou mais rodas. Enquanto a estrutura permitia o acondicionamento da carga, as rodas, com a sua forma cilíndrica, facilitavam a deslocação do carregamento praticamente sem esforço. A construção de um carro exigia um conhecimento bastante aprimorado da madeira, principalmente no que respeitava ao corte e à montagem[781]. Com o passar dos séculos, o aperfeiçoamento na compreensão das propriedades elásticas da madeira permitiu a construção de carros mais leves, eficientes e resistentes. Para além do carro, a roda foi também um elemento crucial para o desenvolvimento de muitos outros maquinismos a partir do século IV a.C.[782].

A importância do ofício de carpinteiro está documentada no decorrer da história, desde as civilizações suméria, egípcia e grega, perpetuando-se pelo Império Romano em diante[783]. Todavia, até ao Império Romano, apenas existia a distinção entre o carpinteiro e o carpinteiro naval. Assim, o carpinteiro exercia uma infinidade de obras, canalizadas em três grandes áreas: construção, decoração e engenhos mecânicos.

As principais obras construtivas obedeciam à elaboração de todos os elementos estruturais que integravam uma edificação, estrutura esta vulgarmente denominada por «moldura de uma casa»[784]. Dos elementos estruturais destacamos os telhados, as claraboias, os tabiques, os sobrados, os soalhos e as escadarias. Os componentes de resguardo como as portas e janelas detinham semelhante relevância na arquitetura, pois eram estas que protegiam o interior dos fatores meteorológicos e de possíveis invasões de natureza animal ou humana.

---

[781] MERINO, 1993: Vol. III, 9. Para mais informação sobre veículos de tração animal consultar CARDEIRA, 2020.
[782] MERINO, 1993: Vol. III, 9.
[783] Relembrar *Capítulo III – Na época das corporações mecânicas*.
[784] O mesmo que «*la charpente d'une maison*». Tradução da autora. HAVARD, 1887: Vol. I, 771.

As obras decorativas eram, na realidade, objetos móveis. Tendo em atenção que «até ao fim do século XVI tudo era móvel […], pois transportava-se tudo o que se tinha de precioso»[785], dentro de uma habitação o móvel correspondia a «qualquer cousa destinada para uso ou ornato»[786], integrando «não só o conjunto de móveis que adornavam uma casa ou Igreja, mas todos os trastes de serviço e adorno de casa»[787] que servia sobretudo para «alguém se sentar, deitar, comer, trabalhar, arrumar, sustentar ou exibir objetos de menores dimensões»[788]. Assim, entre os inúmeros móveis que integravam uma habitação sobressaem as mesas, cadeiras, bancos, arcas, caixas, armários e leitos.

A criação dos engenhos mecânicos representa, no fundo, o avanço tecnológico do ofício de carpinteiro no seio das comunidades. Ou seja, todo o conceito que era idealizado quando materializado permitia o progresso construtivo, industrial e comercial. No tocante aos engenhos arquitetónicos evidenciamos as arquiteturas da água como as pontes, os diques e os cais, assim como os mecanismos hidráulicos e eólicos que integravam os moinhos. Os engenhos de elevação como os andaimes, bailéus, guindastes e gruas foram igualmente de suma importância, uma vez que permitiram a construção em altura das arquiteturas mais emblemáticas da sociedade, como as catedrais, castelos, palacetes e muralhas. Em tempo de guerra, os carpinteiros eram identicamente requisitados para desenvolver máquinas e adereços de defesa e ataque[789].

Entre as importantes técnicas construtivas e mecânicas, a da ensamblagem merece um destaque muito particular, por ter permitido a criação de obras monumentais e firmes sem o recurso aos tradicionais cravos, pregos e cavilhas.

A ensamblagem nasceu do anseio do Homem em tornar qualquer estrutura mais resistente, segura e firme. Esta técnica foi de grande utilidade na criação de grandes

---

[785] HAVARD, 1887: V. I, 771.
[786] BLUTEAU, 1712-21: V. 607.
[787] SOUSA, BASTOS, 2004: 13.
[788] "Móvel", in Dicionário Priberam da Língua Portuguesa [em linha], 2008-2024.
[789] Relembrar o *Capítulo III – Na época das corporações mecânicas*.

estruturas e engenhos de madeira como apoio à construção de arquiteturas colossais. Estas estruturas de madeira tinham um tempo de vida relativamente restrito fruto, especialmente, da exposição às intempéries. Neste sentido, tendo em atenção a imensa diversidade de madeiras existentes, era crucial o carpinteiro dominar o comportamento e as caraterísticas de cada espécie arbórea após o corte, para maior aplicabilidade nas suas obras. Os principais fatores a levar em consideração nas características da madeira são a durabilidade, a dureza, a maleabilidade e a resistência aos elementos climatéricos, animais xilófagos[790] e fungos.

Na baixa Idade Média, a construção de obras monumentais como as catedrais favoreceu o aparecimento do mestre-de-obras. O mestre de obras ou alarife tinha a responsabilidade de desenhar os planos da construção e delegar o serviço construtivo, nomeadamente, contratar, demitir e remunerar as equipas de ofícios necessárias à construção da obra. Estas equipas eram autónomas e livres para assinar os seus trabalhos[791].

Importa salientar que os ofícios de carpinteiro e pedreiro estiveram na origem do mestre-de-obras e, subsequentemente, do arquiteto, uma vez que eram estes ofícios que no princípio executavam os planos, calculavam os gastos e dirigiam a obra. A denominação de arquiteto estrabelece, precisamente, esse vínculo enraízado com a carpintaria e a alvenaria. Segundo Eduardo Faria (1850), a palavra *architécto* provém do grego *arkhitekton*, que significa construtor ou edificador (capataz dos carpinteiros e capataz dos pedreiros), derivado das palavras *archi* (chefe ou superior) e *tektòn* (carpinteiro). Por sua vez, *tektòn* terá derivado de *teukhô* (trabalhar em madeira, fabricar)[792]. Este último termo, *teukhô*, poderá ser originário da palavra egípcia *takteoul* que significa «cerca de muros, o que exercita a architectura, o que dá ou fórma os desenhos dos edifícios, faz as plantas, calcula os gastos e dirige os oficiais para a execução»[793].

---

[790] DIDEROT, ALEMBERT, 1778: Tomo VII, 499.
[791] PERAZA, 2000: 40.
[792] FARIA, 1850: V. 1, 510.
[793] FARIA, 1850: V. 1, 510.

À semelhança de outros ofícios seus contemporâneos, no princípio as equipas de carpinteiros eram itinerantes, viajando, por vezes, longas distâncias para oferecer os seus serviços aos comitentes das grandes construções (ex. catedrais). Quando a procura pelas obras de carpintaria cresceu, o ofício de carpinteiro tornou-se mais sedentário, oferecendo este os seus serviços e venda dos seus produtos no mercado local[794]. O sedentarismo proporcionou uma nova etapa na carpintaria. A dualidade de serviços existente entre o carpinteiro e o carpinteiro naval perdurou até à Baixa Idade Média, período que proporcionou as mudanças mais significativas no seio da comunidade dos artesãos, com o aparecimento formal das corporações dos ofícios mecânicos[795]. Daí em diante, particularmente em Portugal, o ofício de carpinteiro ramificou-se em três importantes especializações completamente distintas: carpintaria de casas[796], carpintaria de obra de laço e carpintaria de tenda[797].

Figura 101. Carpinteiro em plena elaboração de um molde metalúrgico



Fonte: Print-screen de vídeo carregado na plataforma YouTube – 08:57. Título original «A little bit of Doosan Babcock history – all about the foundry casting process. [Consult. 20 jan. 2024]. Disponível em https://www.youtube.com/watch?v=dqSGTjipFxg&list=WL&index=22

Com o término das corporações mecânicas e o empoderamento da Revolução Industrial do século XIX em diante, o ofício de carpinteiro viu-se afetado pelo progresso. A causa foi o ferro que se tornou a matéria-prima dominante na construção, alterando para sempre o préstimo e

[794] PERAZA, 2000: 40.
[795] Relembrar os subcapítulos *3.2.1. Posicionamento das artes mecânicas na comunidade intelectual e civil* e *3.4. As corporações em Portugal: síntese*.
[796] Em Espanha equipara-se à *Carpinteria de taller, carpinteria de tienda* ou de *puertas adentro*. Para mais informação a respeito da distinção destas especializações consultar o subcapítulo *6.1. A definição e/ou indefinição dos ofícios da madeira*.
[797] Em Espanha equipara-se à *Carpinteria de armar, carpinteria de obras de fuera* ou de *puertas afuera*. Para mais informação a respeito da distinção destas especializações consultar o subcapítulo *6.1. A definição e/ou indefinição dos ofícios da madeira*.

Figura 102. Frontispício da recompilação Carpintaria Artística do arquiteto Andrés Audet y Puig, 1900-1930.



Fonte: Projeto UFPA 2.0.

Figura 103. Arquiteto Andrés Audet y Puig, 1902.



Fonte: Revista Hispania: Literatura y arte, crónicas quincenales, No. 92 (15 dic. 1902). [Consult. 20 jan. 2024]. Disponível em: https://ca.wikipedia.org/wiki/Andreu_Audet_i_Puig

o labor da carpintaria. Lentamente, boa parte das estruturas, dos engenhos, das máquinas e até o mobiliário (civil e urbano) aderiu à nova tendência do ferro, muito devido à sua resistência e durabilidade. Ainda assim, a carpintaria conservou os seus préstimos, competindo com a oferta dos serviços de outrora e auxiliando as grandes metalurgias na produção de moldes[798] (Figura 101).

Na transição do século XIX para o XX, o advento de novas linguagens artísticas internacionais[799] incentivou a reinvenção da carpintaria, enriquecendo a "Carpintaria Artística". Genericamente, esta dedicava-se à produção de mobiliário de interiores e de componentes de resguardo, perfeitamente harmonizadas com as novas soluções plásticas e decorativas da época, sobretudo inerentes à Arte Nova *(Art Noveau)*.

Os catálogos e as revistas foram os instrumentos de maior divulgação da "Carpintaria Artística". A título de exemplo, expomos a recompilação *Carpinteria Artistica – Recompilación de los mejores modelos de Carpinteria Clasica y Moderna de autores nacionales y extranjeros* (c.1900-1930) (Figura

[798] FELÍCIA, 2025.

[799] As décadas entre 1870 e 1920 foram marcadas por linguagens artísticas com denominação e expressividade muito próprias e adequadas ao país de origem – *Belle Époque*, França (1870-1914); *Modernismo*, Espanha (1880-1930); *Art Noveau*, França (1890-1920); *Jugendstil*, Alemanha (1896-1910); *Arte Nova*, Portugal (1905-1920). Porém, é possível reiterar que estes movimentos adotaram, num determinado momento, a expressividade e exuberância da *Art Noveau*.

102), da autoria do arquiteto Andrés Audet y Puig (1867-1938) (Figura 103). Esta obra é constituída por 200 ilustrações, abarcando uma infinidade de soluções para modernizar e embelezar as residências (Figuras 104, 105, 106) e os estabelecimentos comerciais (Figuras 107, 108, 109). Esta recompilação ilustrativa da "Carpintaria Artística" internacional teve o poder de encantar os entusiastas da madeira, uma vez que lhes permitiu contemplar, por um lado, um vastíssimo número de obras de mobiliário e outros componentes de resguardo e, por outro, a exibição da convivência entre a madeira, detentora de elegantes linhas curvas, com uma ornamentação floral enriquecida pelas mais diversas técnicas decorativas da época (vitral, talha, marchetaria, metal, tecidos, etc.).

Figura 104. Mobília de quarto (muebles de dormitório), c. 1900-1930.



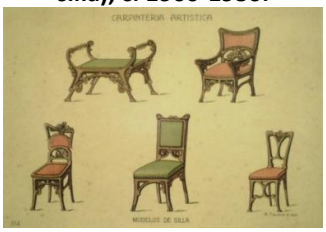
Fonte: *Carpinteria Artistica* por Andrés Audet y Puig. Ilustração 16.

Figura 105. Portas interiores e lambris (Puertas interiores y arrimadero), c. 1900-1930.



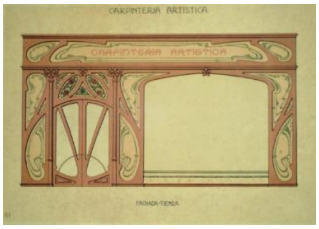
Fonte: *Carpinteria Artistica* por Andrés Audet y Puig. Ilustração 24.

Figura 106. Modelos de cadeiras (Modelos de silla), c. 1900-1930.



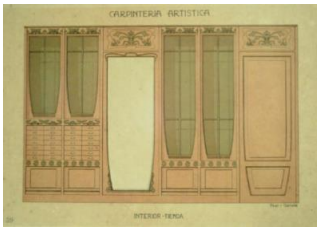
Fonte: *Carpinteria Artistica* por Andrés Audet y Puig. Ilustração 134.

Figura 107. Fachada de loja (Fachada-tienda), c. 1900-1930.



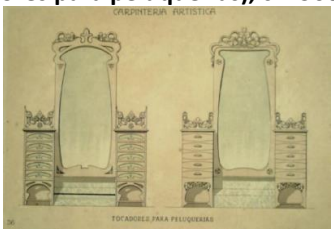
Fonte: *Carpinteria Artistica* por Andrés Audet y Puig. Ilustração 61.

Figura 108. Interior de loja (Interior-tienda), c. 1900-1930.



Fonte: *Carpinteria Artistica* por Andrés Audet y Puig. Ilustração 59.

Figura 109. Penteadeira para salões de cabeleiro (Tocadores para peluquerias), c. 1900-1930.



Fonte: *Carpinteria Artistica* por Andrés Audet y Puig. Ilustração 56.

Figura 110. Capa da revista *A Construcção Moderna*, 1905.



Fonte: *A Construcção Moderna revista ilustrada*, 10 Fevereiro de 105, n.º157.

Para o caso português, a revista *A Construcção Moderna* (Figura 110) merece uma especial atenção, particularmente os números um e dois do ano de 1905, que exibem exemplares relevantes da "Carpintaria Artística" em Portugal. Os exemplares em questão correspondem a dois lambris (Figuras 111 e 112), duas escadarias (Figuras 113 e 114) e uma janela (Figuras 115 e 116). Destas obras de grande mestria técnica sobressai, porém, a janela do lado exterior (Figura 115) que simboliza o «castanheiro, com as sementes na base do aro, as folhas e ramos pela parte superior no aro e a flôr ao centro»[800]. Contrariamente à recompilação de Andrés Audet y Puig, este conjunto de obras, ainda que dotado de simbolismo, emana uma atmosfera fortemente tradicionalista, principalmente no que respeita às linhas austeras que continuavam a satisfazer o gosto dos portugueses na primeira década do século XX e seguintes. Uma outra diferença que não podemos deixar de referir é o facto de a carpintaria artística nacional se dedicar ao fabrico de estruturas e resguardos das habitações e edifícios, enquanto a produção do mobiliário estava a cargo da "Marcenaria Artística".

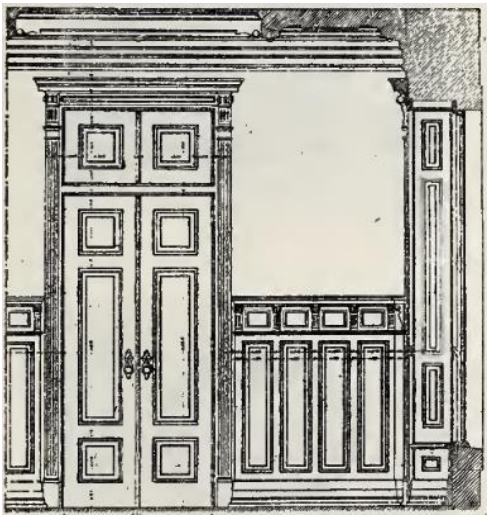
[800] *Carpintaria Artística*, 1905: Ano VI, n. º1 [10 fev. 1905], 5.

Figura 111. Lambri de quarto. Trabalho de carpintaria artística executado em madeira de carvalho na oficina de Frederico augusto Ribeiro e a obra de talha da oficina de Guilherme Coutinho, 1905.



Fonte: *A Construcção Moderna*, Ano VI, n.º 1 [10 frev. 1905].

Figura 112. Lambri de sala de jantar da casa de João alvares Ferreira. Desenho de Joaquim António Vieira. Trabalho em madeira de castanho. Execução de José Gomes Soares, 1905.



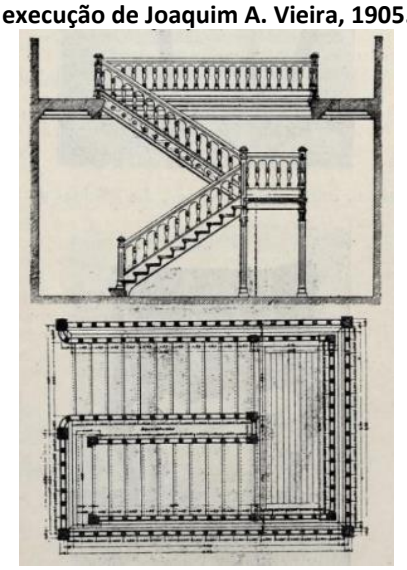
Fonte: *Construcção Moderna*, Ano VI, n.º 2 [20 frev. 1905].

Figura 113. Escadaria interior da propriedade de António da Costa e Silva, Cascais, 1905.



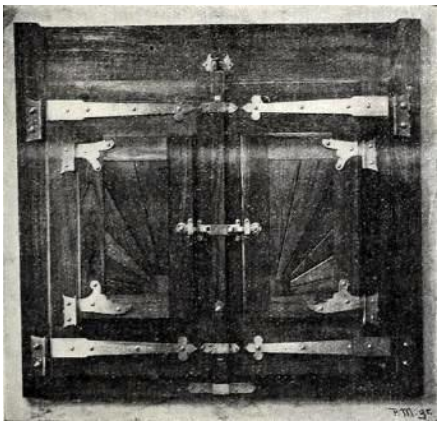
Fonte: *A Construcção Moderna*, Ano VI, n.º 1 [10 fev. 1905].

Figura 114. Escadaria interior da propriedade de António Maria da Costa, Estoril. Trabalho em madeira de pitch-pine encerado. Desenho e execução de Joaquim A. Vieira, 1905.



Fonte: *A Construcção Moderna*, Ano VI, n.º 2 [20 fev. 1905].

Figura 115. Janela tradicionalista. Visão interna da janela. Trabalho de carpintaria artística em castanho encerado com ferragens polidas. Execução na carpintaria mecânica de J. Lino, 1905.



Fonte: *A Construcção Moderna*, Ano VI, n.º 1 [10 fev. 1905].

Figura 116. Janela tradicionalista. Visão externa da janela. Trabalho de carpintaria artística em castanho encerado. Execução na carpintaria mecânica de J. Lino, 1905.



Fonte: *A Construcção Moderna*, Ano VI, n.º 1 [10 fev. 1905].

9.1.2. Técnicas construtivas e decorativas

Ensamblagem

"Sambladura", "samblagem" ou "ensamblagem" são as denominações frequentemente usadas para denominara técnica milenar de encaixes em madeira. Segundo Bluteau (1720), na ausência de palavras próprias latinas, os termos "samblador" ou "ensamblador", "samblagem" e "samblar" derivam da palavra francesa *assembler* que significa «juntar & ajuntar»[801].

Partindo do significado de "juntar e ajuntar", Diderot, na sua famosa obra *Encyclopédie* (1751-1777), considera que a ensamblagem é «a união de várias peças às quais foram dadas formas»[802] e que estas podem ser «unidas, fixadas, reunidas, etc.»[803]. Para o autor, a ensamblagem era uma técnica de montagem exercida por vários ofícios, destacando-se a carpintaria, a marcenaria e a marchetaria, esta última, como veremos à *posteriori*, dotada de uma morfologia e materialização completamente distinta. Posto

[801] BLUTEAU, 1720: T. 7, 464.
[802] Tradução da autora. DIDEROT, ALEMBERT, 1778: Tomo XIII, 686.
[803] Tradução da autora. DIDEROT, ALEMBERT, 1778: Tomo XIII, 686.

isto, Diderot entendia que a ensamblagem era uma técnica para unir uma ou mais peças por meio de encaixes ou de outra natureza.

Henry Havard, na sua obra intitulada *Dictionnaire de l'ameublement et de la décoration* (1887), descreveu a ensamblagem de forma concisa, dedicada, maioritariamente, à marcenaria, tal como é possível constatar no seguinte excerto:

> *Na marcenaria chamamos de ensamblagem a ação de juntar várias peças de madeira e ajusta-las, de modo que formem um todo único. A ensamblagem, quando bem feita, contribui para a boa aparência da obra, e é nela que reside grande parte da sua solidez. As ensamblagens da marcenaria variam consoante a missão a que se destinam. O seu objetivo principal é reunir as diversas extremidades das peças que compõem os caixilhos ou molduras; servem também para unir, em todo o seu comprimento, duas placas da mesma espessura, formando assim um painel*[804].

Recentemente, a obra *Mobiliário. Artes Plásticas e Artes Decorativas*, integrada na coleção *Normas de Inventário*, definiu que o labor de ensamblar corresponde à «técnica de união de peças de madeira utilizada na construção de obras de carpintaria ou de marcenaria. Essa união, nem sempre visível, pode ser reforçada por meio de cola, cavilhas, pregos ou parafusos»[805]. No entanto, consideramos que esta definição não alcança o princípio fundamental da ensamblagem que consiste na união de traves de madeira por meio de encaixes por forma a evitar a mistura de materiais, como a madeira e o ferro que, quando sujeitos aos agentes atmosféricos, promovem a ação corrosiva do metal, acionando o aceleramento da deterioração da madeira. De facto, a carpintaria recorria à aplicação de cavilhas, pregos e outros elementos metálicos nas estruturas de construção civil, como as asnas. No entanto, a marcenaria, especialmente a marcenaria artística, nunca introduzia elementos metálicos nas ensamblagens das estruturas do

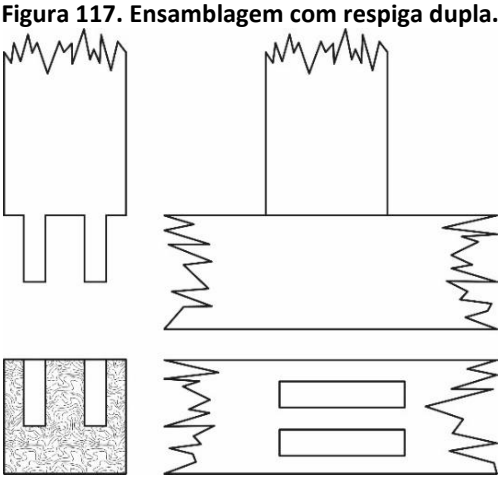
[804] Tradução da autora. HAVARD, 1887: Tomo I ,177.
[805] SOUSA; BASTOS, 2004: 38.

mobiliário – um móvel com ensamblagens reforçadas com pregos denotava falta de profissionalismo[806].

Quer a carpintaria quer a marcenaria exercem, nas suas obras, a ensamblagem, mas os encaixes são, na sua grande maioria, distintos.

Na carpintaria de construção civil, as obras são constituídas por ensamblagens cujas peças de madeira ligam-se entre si por meio de entalhes apropriados, tendo como finalidade tornar a junção indeformável[807]. O formato das ligações depende, naturalmente, da obra e das peças a juntar.

Figura 117. Ensamblagem com respiga dupla.



Fonte: Ilustração de Renato Castro, com base na ilustração de SEGURADO, 19--: 28.

As ensamblagens mais complexas, além de serem mais difíceis de executar e acertar rigorosamente no risco, exigem muitas vezes grandes cortes na madeira, enfraquecendo o ponto de união. O reforço das ensamblagens com cavilhas e parafusos deve, igualmente, ser cauteloso, visto que a abertura dos furos para os alojar divide as fibras longitudinais da madeira, enfraquecendo-a[808]. Por este motivo, a grande maioria das ensamblagens na carpintaria assume um formato simples, uma vez que exige menos cortes, tornando-se mais fortes e resistentes.

Existe um sem número de tipos de ensamblagem usadas na carpintaria de construção civil, mas as de maior uso são as de secção retangular, tais como: "respiga e mecha", "respiga dupla" (Figura 117), "respiga com dente", "respiga reforçada", "malhete", "mechas e respigas oblíquas", "boca de lobo", "junção em angulo reto a meia

[806] Testemunho oral dos artesãos gondomarenses. Os marceneiros gondomarenses orgulham-se de construir um móvel recorrendo apenas às ensamblagens sem recorrer à aplicação de pregos.
[807] SEGURADO, 19--: Vol. IV, 27.
[808] SEGURADO, 19--: Vol. IV, 27.

madeira", "forquilha", "respiga engasgada a meia esquadria", "meia esquadria armilhada", "junção de peças de madeira que se cruzam", "junção de prumos de madeira", "junção a topo de vigas horizontais", "junção de vigas sobrepostas"[809].

Telhado

Entre as inúmeras obras que requer a técnica de ensamblagem destacamos o telhado. É do senso comum que o telhado se localiza na parte superior dos edifícios para os cobrir e proteger da ação dos agentes atmosféricos[810]. Porém, é desconhecido pela maioria dos seus utilizadores que o telhado é constituído por duas partes distintas, denominadas por "madeiramento" ou "armação do telhado" e a "cobertura". A armação do telhado é em madeira, podendo, no entanto, ser desenvolvida em ferro. Já a cobertura recebe matérias-primas de natureza diversa, tal como a telha (de diferentes tipologias), ardosia, chapa de ferro ondulada, entre muitas outras.

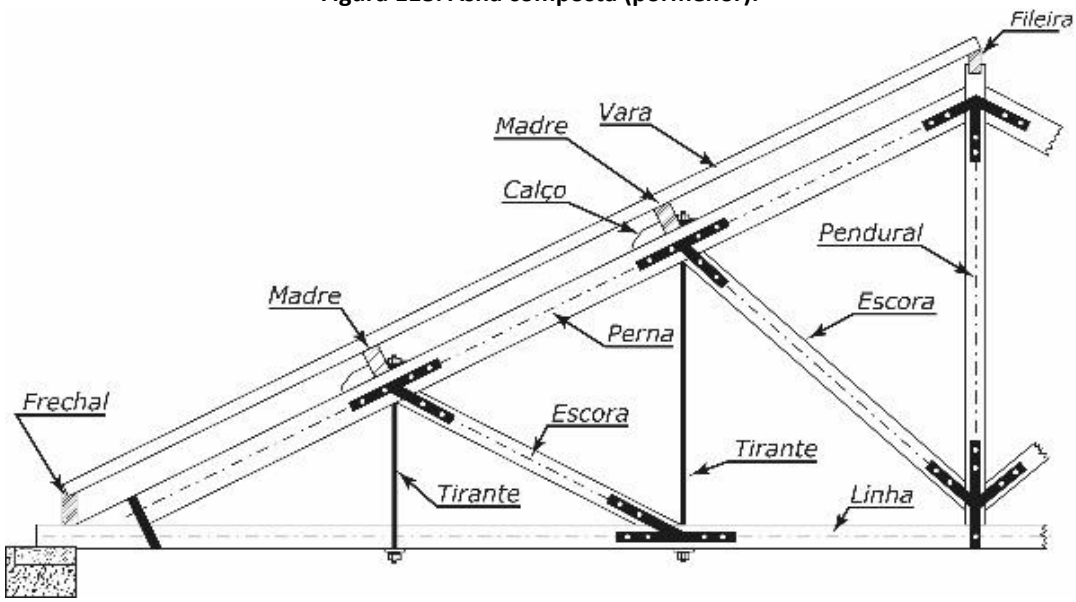
A superfície do telhado pode assumir a forma curva ou plana. Os telhados curvos, cónicos ou em cúpula cobrem os edifícios de planta circular ou poligonal, podendo ser constituídos por abóbadas de alvenaria ou por armação de madeira ou ferro. Os telhados de superfície plana são os mais vulgarmente usados nos edifícios. Estes telhados podem ser constituídos por um ou mais planos inclinados, sendo designados, por isso, como "telhado de uma só água", "telhado de duas águas", "telhado de quatro águas", "telhado de pavilhão" e "telhado de espigão cruzado"[811].

Quando não existem paredes divisórias ou pilares é frequente a empregabilidade das "asnas"[812] como armação do telhado. A maioria das grandes edificações têm as suas coberturas assentes em asnas de aprimorada carpintaria. É, por isso, costume dizer-se, quando se utilizam as asnas, que o «madeiramento é constituído por asnatura e do telhado se diz que é de boa técnica»[813]. Existe uma grande diversidade de asnas, cada

[809] Vide Dicionário Vol. II.
[810] SEGURADO, 19--: Vol. IV, 100.
[811] Para mais informação relativa ao tema consultar SEGURADO, 19--: Vol. IV, 100-103.
[812] Vide Dicionário Vol. II.
[813] COSTA, 1955: Fasc. 1, 1.

uma adequada à superfície do telhado, sendo as mais populares: a "asna de mansarda", "asna pequena", "asna simples", "asna sem pendural", "asna sem linha", "asna de tesoura", "asna composta" e "asna com lanternim"[814].

Figura 118. Asna composta (pormenor).



Fonte: Ilustração de Renato Castro, com base na ilustração de COSTA, 1955: Fasc. 1, 10.

Independentemente do tipo de asna e da sua singularidade, todas são constituídas por vários elementos autónomos. A título de exemplo, expomos a organização da "asna composta", uma vez que esta reúne grande parte dos elementos constituintes de uma asna, sendo estes: as pernas, a linha, o pendural, as escoras e os tirantes (Figura 118). Estes elementos são unidos por meio de ensamblagens que devem ser, obrigatoriamente, perfeitas. Assim, na "linha" e no "pendural" são abertas as mechas para receberem as respigas das "pernas". Por sua vez, nas "pernas" e no "pendural" são, igualmente, abertas mechas para receberem as respigas das "escoras"[815]. Identicamente importantes são as ferragens, uma vez que «todas as ligações das diferentes peças das asnas são apertadas com ferragens próprias»[816]. As

[814] Vide Dicionário Vol. II.
[815] Para mais informação a respeito das ensamblagens e suas medidas consultar COSTA, 1955: Fasc. 1, 4.
[816] COSTA, 1955: Fasc. 1, 4.

ferragens mais vulgares aplicadas nas asnas são: "ferragem em pé de galinha", "ferragem em "T", "ferragem em pé de galinha dobrado" e "ferragem braçadeira"[817].

Estabelecida a relação entre a ensamblagem e a obra dos telhados iremos abordar, de seguida, uma outra técnica emblemática da carpintaria de construção civil, o tabique.

Tabique

Segundo Bluteau (1721), o tabique corresponde a «uma parede delgada de tijolos, postos direytos hum sobre outro, ao contrario de frontal, q se compõem de tijolos deytados»[818].

À semelhança de Bluteau, Diderot (1751-1777) faz, do mesmo modo, a distinção entre dois tipos de tabique (*cloison*). O primeiro é considerado, pelo autor, um termo arquitetónico e uma obra de carpintaria. Esta obra era constituída por uma estrutura de madeira com divisórias espaçadas entre dez a trinta centímetros que, posteriormente, eram preenchidas com gesso e cobertas, em ambos os lados, com reboco[819]. Já o segundo tipo de tabique correspondia a uma obra de marcenaria que consistia numa divisória de tábuas com ranhuras e linguetes, instaladas em corrediças e sustentadas por espaçadores com a finalidade de secionar espaços interiores[820]. A denominação francesa para tabique (*cloison*) era usada para ambas as obras, derivando do latim *craticii parietes* ou *crates* que significa algo como "divisória", dada a sua semelhança com as primeiras cabanas conhecidas[821].

Henry Havard (1887) sustenta a descrição de Diderot (1751-1777), distinguindo, de igual modo, as duas formas de executar o tabique na carpintaria e na marcenaria. O autor revela, no entanto, dois factos curiosos. O primeiro atenta para a transformação

[817] Vide Dicionário Vol. II.
[818] BLUTEAU, 1721: Tomo VIII, 7.
[819] DIDEROT, ALEMBERT, 1778: Tomo VIII, 293.
[820] DIDEROT, ALEMBERT, 1778: Tomo VIII, 293.
[821] DIDEROT, ALEMBERT, 1778: Tomo VIII, 293.

da palavra, de *cloaison* ou *cloeson* para *cloison*, afirmando que as primeiras detinham um significado mais generalizado e, por isso, aplicado a todos os tipos de fechamentos[822]. O segundo dado esclarece que as divisórias não tinham boa reputação, principalmente, no que concernia à proteção dos rigores do inverno[823].

Entre os autores Bluteau (1721) e Henry Havard (1887), Frei Domingos Vieira, na sua obra intitulada *Thesouro da Lingua Portugueza* (1871), refere que "carpinteiro" é o «nome dos artificies que trabalham em madeiras para construcções de terra ou para navios»[824]. Entendemos que a expressão "construções de terra" englobava, especialmente, as construções de tabique[825] , visto que esta técnica inclui, na sua constituição, materiais terrosos.

O tabique é uma técnica milenar visto que a sua existência está cientificamente comprovada desde o neolítico, podendo, inclusive, ser anterior à taipa e ao adobe[826]. Esta técnica construtiva espalhou-se por todo o globo, mas principalmente onde o clima era tropical, subtropical e moderado, tais como na Europa, Ásia e América. Na Europa, o tabique conheceu o seu apogeu na Idade Média, perpetuando-se em certas regiões até ao século XX.

O tabique, assim como o adobe e a taipa, foi uma técnica construtiva da arquitetura vernacular portuguesa com bastante expressividade, caraterizando-se pela sua economia e simplicidade[827]. Em Portugal, o tabique marcou a sua presença entre o século XVII e o início do século XIX. Na Beira Alta e Beira Baixa, no Ribatejo e Alentejo são inúmeros os exemplares construtivos que incorporam o tabique. Porém, é o Norte do país, especialmente a região de Trás-os-Montes e Alto Douro que reúne um extenso e valioso conjunto de construções de tabique, tal como o demonstram as investigações

[822] HAVARD, 1887: Tomo I, 888.
[823] HAVARD, 1887: Tomo I, 888.
[824] VIEIRA, 1871: Vol. II, 117.
[825] Mantemos a opinião de que a expressão "construções de terra" está relacionada com a obra de tabique, tal como já expresso em trabalho anterior. CARDOSO, 2019: Vol. I, 67.
[826] CARDOSO, 2013: 27.
[827] CARDOSO, 2013: 28.

dos últimos anos[828]. Na região Norte, a técnica do tabique foi implementada até aos inícios do século XX, «altura em que se deu a introdução massiva do betão armado, cerca de 1930»[829].

A técnica de tabique, propriamente dita, não obedece a princípios rígidos. Na generalidade, o tabique é constituído por uma estrutura de madeira preenchida com um compósito de argila, água e, por vezes, fibras vegetais ou cal. Ainda assim, existe uma variedade imensa de técnicas do tabique, desde a organização estrutural até ao incremento das matérias-primas na estrutura, preenchimento e revestimento. Esta diversidade está inteiramente relacionada com questões de foro financeiro, da acessibilidade das matérias-primas e, naturalmente, das condições climatéricas. Ainda assim, dentro da mesma região ou localidade, é possível identificar construções de tabique completamente distintas.

O tabique, apesar de estar intimamente relacionado com a carpintaria de construção civil, é uma técnica construtiva que não requer propriamente mão-de-obra especializada. Na verdade, é uma técnica que se adaptou às circunstâncias da passagem do tempo e, por esse motivo, é alvo de diversas abordagens no seio da comunidade científica e académica. Neste sentido, o tabique, na sua generalidade, é muitas vezes entendido como uma técnica desenvolvida para diversos fins de uma habitação, tais como: paredes exteriores, paredes divisórias, paredes de caixas de escada e paredes que contornam as chaminés. Enquanto na região de Trás-os-Montes e Alto Douro as habitações são constituídas pelo piso do rés-do-chão em pedra com as paredes externas dos pisos superiores, as paredes internas e as chaminés em tabique, por outro lado, nas habitações portuenses predominam as paredes interiores[830].

Nas figuras 119 e 120 está representada uma habitação que, apesar de localizada em Alpedrinha, pertencente ao município do Fundão, demonstra justamente a

[828] CARDOSO, 2013: 28. Para mais informação sobre o tema consultar MARTINHO *et al.*, 2009; CEPEDA *et al.*, 2010; GONÇALVES *et al.*, 2010; PINTO *et al.*, 2011 ATAÍDE *et al.,* 2016.
[829] CARDOSO, 2013: 28.
[830] Para mais informação relativa às arquiteturas de tabique no Porto consultar PIRES, 2013.

Figura 119. Arquitetura portuguesa em tabique, Alpedrinha (Fundão).



Fonte: Fotografia da autora, 2024.

Figura 120. Arquitetura portuguesa em tabique. Pormenor do piso superior em tabique. Alpedrinha (Fundão).



Fonte: Fotografia da autora, 2024.

dicotomia das habitações construídas em pedra e tabique. Nesta habitação, em avançado estado de degradação, é possível observar que a fachada principal e o primeiro piso foram construídos em pedra, enquanto que o segundo piso, nomeadamente as laterais, foram construídas em tabique. O tabique desta habitação é constituído por traves de madeira dispostas, maioritariamente, na horizontal e na vertical, tendo uma trave visível na diagonal. Estas traves foram preenchidas com cascalho e uma matéria terrosa, possivelmente barro. O tabique desta habitação foi ainda revestido por uma camada de reboco no lado exterior.

Perante tal dicotomia o que é o tabique?

Na obra *Trabalhos de carpintaria civil* (19--) o autor faz a distinção entre gaiola, frontal e tabique.

A gaiola ou "esqueleto" serve como limite das paredes frontais e permite a fixação dos alisares, tábuas de peito, aros, caixilharia, entre outros[831]. Dentro deste grupo estão inseridas a "gaiola pombalina" e a "gaiola francesa"[832].

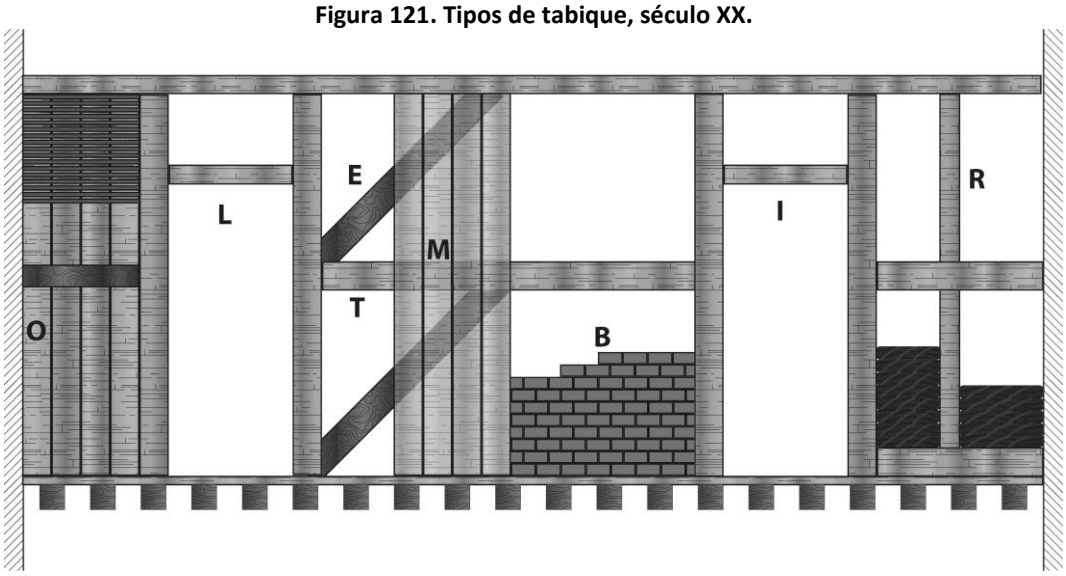
O frontal corresponde às paredes que separam as principais divisórias de uma habitação. A armação do frontal é constituída por peças de madeira convenientemente

[831] SEGURADO, 19--: Vol. IV, 41.
[832] Vide Dicionário Vol. II.

dispostas e ligadas entre si, cujos intervalos se enchem de pedra miúda ou tijolo[833]. Segundo o autor, os frontais «só em construcções muito ligeiras se fazem nas paredes exteriores[834]. Dentro deste grupo estão inseridos os "frontais em tecido", os "frontais à galega" e os "frontais forrados"[835].

O tabique é considerado pelo autor como uma divisória análoga ao frontal, destinado a separar os diversos aposentos de um edifício. Ainda assim, a sua espessura é bastante mais reduzida que o frontal e é preenchido por reboco sobre o fasquiado[836]. Dentro deste grupo estão inseridos o "tabique inglês" e o "tabique aliviado"[837].

Figura 121. Tipos de tabique, século XX.



Fonte: Ilustração de Renato Castro, com base na ilustração de SEGURADO, 19--: 47.

A título de exemplo, João Segurado (19--), expõe um esquema com quatro exemplares de tabiques interiores (Figura121). O tabique "Q" é constituído por tábuas pregadas nos frechais, inferior e superior, reforçado ao centro por um travessanho (horizontal) e sobre as tábuas é aplicado o fasquiado na horizontal. No tabique "M" tem os prumos ligados por um travessanho (T) e consolidadas por escoras (E), sendo que sobre o travessanho e as escoras são pregadas tábuas aparelhadas bem justapostas na

[833] SEGURADO, 19--: Vol. IV, 41.
[834] SEGURADO, 19--: Vol. IV, 41.
[835] Vide Dicionário Vol. II.
[836] SEGURADO, 19--: Vol. IV, 41.
[837] Vide Dicionário Vol. II.

vertical ou sobrepostas a meia madeira. Este sistema é usado em construções totalmente em madeira (sem revestimento), ficando a matéria à vista de todos. O tabique "B" possui os prumos unidos por travessanhos e o enchimento em tijolo. No tabique "R" o enchimento é de palha ou aparas de madeira envolvido em paus colocados de prumo a prumo, entalados em ranhuras para esse fim, para depois receber o revestimento em reboco e estuque – este tipo de tabique não é empregue em Portugal.

Contrariamente à exposição de João Segurado (19--), André Pires (2013) diferencia somente três tipos de parede de tabique: tabique misto, tabique simples e tabique duplo.

André Pires (2013) considera o tabique misto equivalente ao sistema Fachwerk (enxaimel) e ao frontal. Assim, para o autor, o tabique misto é constituído por uma estrutura de madeira com prumos, travessanhos, frechais e escoras, estas últimas em forma de cruz de Santo André, e preenchidas por pedra miúda, tijolos maciços ou outros materiais naturais. O tabique misto é implementado em paredes exteriores. Estas paredes exteriores são menos duradouras, «apresentam menor estabilidade, são combustíveis, atacáveis pelos insectos e não preservam os habitantes convenientemente das variações da temperatura exterior»[838]. Contudo, oferecem a vantagem de adquirirem uma espessura reduzida, «são leves, elasticas e faceis de construir; resistem bem aos movimentos do sólo e tremores de terra e podem ser desmontáveis e portanto susceptiveis de transporte»[839].

As paredes de tabique simples e de tabique duplo são constituídas por uma estrutura (tabuado) de madeira simples ou dupla, respetivamente, apresentando, contudo, menor percentagem de material de enchimento e de menor densidade quando comparadas com as paredes de tabique misto (frontais)[840]. Assim, as paredes de tabique simples e de tabique duplo são consideradas divisórias análogas ao tabique

[838] SEGURADO, 19--: Vol. IV, 41.
[839] SEGURADO, 19--: Vol. IV, 41.
[840] PIRES, 2013; 9.

misto (fontais), mas destinadas a separar os diversos aposentos internos de uma habitação[841].

Ambas as paredes, simples e duplas, são construídas depois de a habitação já se encontrar assoalhada, pois só assim é possível fixar os frechais (ripas horizontais) no chão e no vigamento do teto, na mesma prumada, onde se pretende desenvolver a divisória interna.

Na parede de tabique simples, após a primeira etapa, são pregados nos frechais, inferior e superior, uma estrutura delimitada por barrotes verticais (prumos) de secção quadrangular. Esta esquadria é preenchida por tábuas costaneiras com intervalos de cerca de um centímetro. Nas duas faces das tábuas é aplicado o fasquiado, pregado na horizontal com espaçamento entre si de poucos centímetros, para, posteriormente, receber o reboco de revestimento. Já a parede de tabique dupla desenvolve-se da mesma forma que a parede de tabique simples, com a ligeira diferença de a primeira conter tábuas costaneiras pregadas nas duas faces dos frechais[842].

Figura 122. Maquete de uma gaiola pombalina. Sistema arquitetónico de construção antissísmico do século XVIII, utilizado na Baixa Pombalina de Lisboa após o terramoto de 1755.



Fonte: Fotografia de Galinhola, 2008. Disponível em Wikipédia – a enciclopédia livre: https://pt.wikipedia.org/wiki/Gaiola_pombalina

A nível nacional, a "construção de terra" mais emblemática é, sem dúvida, a gaiola pombalina (Figura 122).

No domínio da engenharia existem duas teorias relacionadas com o surgimento da gaiola pombalina. Na primeira, a gaiola pombalina não se trata propriamente de uma inovação, mas de um aperfeiçoamento das estruturas em

[841] SEGURADO, 19--: Vol. IV, 46.
[842] SEGURADO, 19--: Vol. IV, 46.

gaiola de madeira pré-existentes, nomeadamente as localizadas na encosta do castelo em Lisboa[843]. Através deste aperfeiçoamento foi possível a «construção de paredes mais leves e flexíveis em caso de abalos sísmicos»[844].

A segunda teoria recai sobre a experiência existente na construção naval, uma vez que «os engenheiros militares intervenientes no processo de reconstrução da baixa estabeleceram uma analogia entre o comportamento das embarcações e o comportamento de um edifício durante a ocorrência de um sismo»[845]. Se por um lado, não havia dúvida quanto à estrutura dos barcos em madeira, formados por peças deformáveis e resistentes à tração e à compressão, por outro lado, as alvenarias apresentaram bastante dificuldade em dissipar a energia transmitida pelo terramoto de 1755. O consórcio entre a madeira e a pedra permitiu, assim, a conceção de «paredes resistentes mistas, formadas por alvenaria armada com bielas de madeira»[846], garantindo a resistência à compressão e ao fogo.

A gaiola pombalina corresponde a uma estrutura tridimensional com treliças de madeira, resultando numa interligação de diversas estruturas planas. Segundo Frederico Miranda (2011), o sistema de gaiola pombalina emerge a partir do piso térreo e é constituído por três tipos de paredes: paredes mistas (paredes exteriores) constituídas por alvenaria de pedra rebocada e uma estrutura de madeira (gaiola); paredes de frontal (paredes internas) formadas por uma treliça de madeira preenchida por elementos cerâmicos e rebocados; paredes de tabique (paredes internas) de menor espessura, compostas por tábuas costaneiras cobertas por um fasquiado de madeira rebocado em ambas as faces[847].

Através deste percurso de síntese, na esfera das "construções de terra", é percetível uma certa imprecisão fruto das diferentes nomenclaturas. Se para uns, a

[843] MIRANDA, 2011: 32.
[844] MIRANDA, 2011: 32.
[845] DEPARTAMENTO DE ESTRUTURAS. Núcleo de Engenharia Sísmica e Dinâmica de Estruturas (2005). *A gaiola como génese da construção anti-sísmica,* [em linha].
[846] DEPARTAMENTO DE ESTRUTURAS. Núcleo de Engenharia Sísmica e Dinâmica de Estruturas (2005). *A gaiola como génese da construção anti-sísmica,* [em linha].
[847] MIRANDA, 2011: 32-33.

denominação de “tabique” engloba um sem número de paredes que envolve uma estrutura de madeira preenchida por materiais terrosos ou de fibras vegetais, para outros, o tabique é uma parede de finíssima espessura com a simples função de secionar espaços interiores, completamente distinto dos frontais e das paredes mistas.

Após a análise descritiva tecida pelos autores anteriormente mencionados, consideramos que o tabique é todo o tipo de parede cuja génese envolve uma gaiola em madeira preenchida por materiais terrosos ou vegetais. Porém, é extremamente crucial distinguir as paredes de tabique de acordo com a sua morfologia e localização no edifício. Assim, entendemos que os edifícios vernaculares portugueses construídos com base numa gaiola de madeira são constituídos por paredes mistas, paredes de frontal e tabique.

Depois da abordagem dos telhados e do tabique outro elemento de grande relevância na armadura de uma edificação é o sobrado.

Sobrado e parquet

Para Bluteau (1720) o termo “sobrado” significa «o assoalhado de um dos andares da casa»[848]. Recorda, também, as vantagens estratégicas em esconder as traves e as vigas em caso de ataque inimigo, tal como se pode constatar no seguinte trecho: «[…] depois de levantada esta torre à altura do primeyro sobrado, o assolharão de modo, que não apparecendo as traves, nem as vigas, lhe não podesse o inimigo pegar fogo»[849]. A descrição deste trecho confirma que o sobrado é constituído por várias camadas e que se destina a separar diferentes pisos de uma construção.

Diderot (1779)[850] e Henry Havard (1887)[851] são unânimes, afirmando que o sobrado (*plancher*) corresponde a uma obra de carpintaria civil destinada ao fabrico dos pisos das edificações. No entanto, ambos os autores também fornecem informação relevante e singular sobre este elemento.

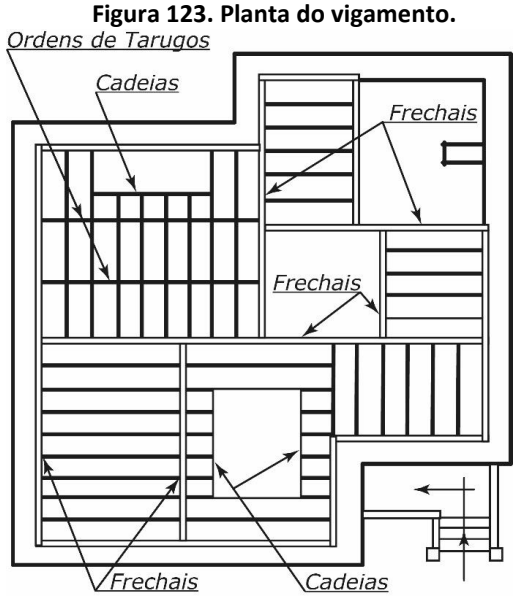
---

[848] BLUTEAU, 1720: Tomo VII, 672.
[849] BLUTEAU, 1720: Tomo VII, 672.
[850] DIDEROT, ALEMBERT, 1779: Tomo, XXVI, 78.
[851] HAVARD, 1887: Tomo IV, 376.

Diderot perpétua as indicações de Vitrúvio e alerta para os cuidados a ter em consideração no momento em que se constrói o sobrado, aconselhando para que as paredes se ergam até ao topo da edificação[852]. Se, por ventura, as paredes não se prolongarem até à altura máxima deverá existir uma folga que mantenha o sobrado suspenso. Se esta advertência não for cumprida e o pavimento se unir às paredes, quando o madeiramento sofrer alterações morfológicas fruto das inconstâncias atmosféricas e bater de encontro com a parede que se mantêm fixa, tal irá provocar o aparecimento de rachas no pavimento[853].

Henry Havard menciona as madeiras mais usadas para a execução do sobrado (carvalho, faia, abeto, pereira, nogueira, choupo) e adverte para o facto do termo *plancher* ter duplo significado, já que além de sobrado também significava painel, painel este utilizado na marcenaria no fabrico de móveis de painel[854].

Figura 123. Planta do vigamento.



Fonte: Ilustração de Renato Castro, com base na ilustração de COSTA, 1955: Fasc. 7, 2.

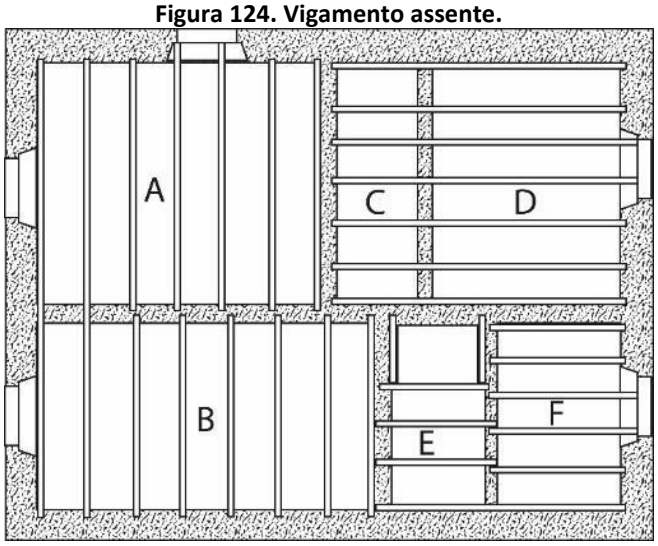
João segurado (19--) e Francisco Costa (1955) descrevem com mais rigor a estrutura de um sobrado[855]. É um facto que, tal como mencionado anteriormente, o sobrado corresponde ao madeiramento que constitui os pavimentos dos diversos andares de uma edificação, devendo considerar-se em separado: o vigamento, o soalho e o teto.

Erguidas as paredes da edificação até à altura da construção do piso separador é dado início ao assentamento do vigamento. O vigamento é constituído por uma série de

[852] DIDEROT, ALEMBERT, 1779: Tomo, XXVI, 78; VITRÚVIO, 2009: 263.
[853] DIDEROT, ALEMBERT, 1779: Tomo, XXVI, 78; VITRÚVIO, 2009: 263.
[854] HAVARD, 1887: Tomo IV, 376.
[855] Como complemento consultar ABELLA, 2018 e MERINO, 1993: Tomo III.

vigas (vigamento) ou barrotes (barrotado) dispostos paralelamente com um intervalo entre si[856]. O sentido das vigas a assentar é adequado à disposição da planta da habitação. Por razões económicas (motivo que impera na construção civil), o vigamento é assente no sentido mais curto (Figura 124), desde que as paredes de apoio se tratem das paredes mestras por estas oferecerem mais resistência[857]. O assentamento das vigas em cada dependência a sobradar pode ser "desencontrado" ou "assentar de par", isto é, as extremidades são encostadas umas às outras (Figura 125). Nas edificações de qualidade, as vigas são unidas umas às outras por ligações próprias[858] (Figura 126).

Figura 124. Vigamento assente.

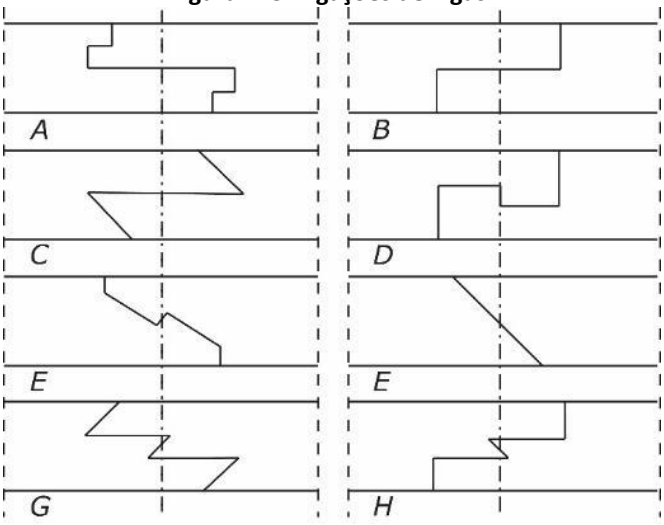


A) Vigamento assente no sentido longitudinal
B) Vigamento assente no sentido mais curto da dependência
C-D) Vigamento comum às duas dependências e poiando na parede divisória
E) Vigamento assente no sentido mais curto e provido de cadeia
F) Vigamento assente no sentido mais curto e económico

Fonte: Ilustração de Renato Castro, com base na ilustração de COSTA, 1955: Fasc. 7, 2.

[856] SEGURADO, 19--: Vol. IV, 50.
[857] COSTA, 1955: Fasc. 7, 2.
[858] COSTA, 1955: Fasc. 7, 2.

Figura 125. Ligações de vigas.



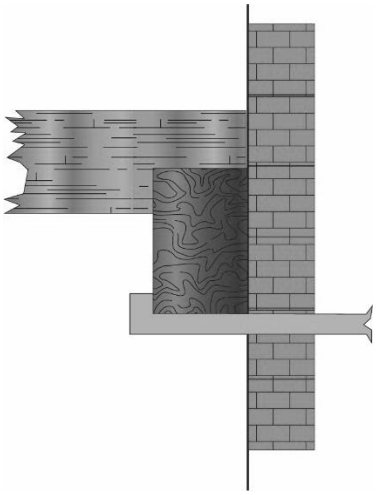
Fonte: Ilustração de Renato Castro, com base na ilustração de COSTA, 1955: Fasc. 7, 2.

A) Ensamblagem à meia-madeira com os topos de amas as peças em macho-fêmea.
B) Ensamblagem à meia-madeira simples
C) Ensamblagem à meia-madeira com os topos das duas peças em ganzepe
D) Ensamblagem à meia-madeira dentada
E) Ensamblagem de chanfros dentados
F) Topejamento chanfrado
G) Ensamblagem de recortes dentados
H) Ensamblagem de dentes de ganzepes.

Se as paredes forem dotadas de gaiola de madeira, o vigamento ou barrotado assenta sobre os frechais, caso contrário, as extremidades são introduzidas na parede. É de suma importância, em especial se o vigamento ou barrotado suportar grandes cargas, «assentar as pontas das vigas em pequenas lages, bocados de madeira ou chapas de ferro, afim de distribuir o peso sobre uma superfície mais considerável nas paredes»[859]. Os frechais, para aguentar o vigamento, têm o apoio de uma "console de ferro" (Figura 126) ou de "aferrolhados sobre dente da parede" (Figura 127).

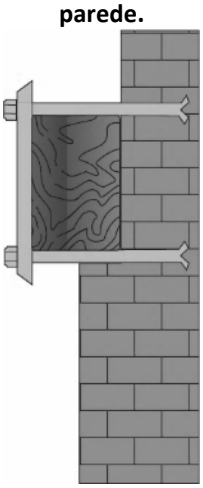
[859] SEGURADO, 19--: Vol. IV, 50.

Figura 126. Frechal sobre console de ferro.



Fonte: Ilustração de Renato Castro, com base na ilustração de SEGURADO, 19--: 51.

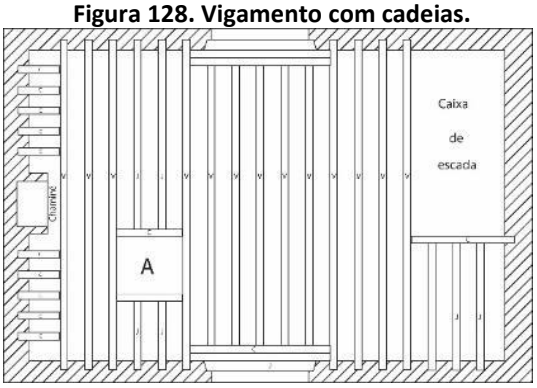
Figura 127. Frechal aferrolhado sobre dente da parede.



Fonte: Ilustração de Renato Castro, com base na ilustração de SEGURADO, 19--: 51.

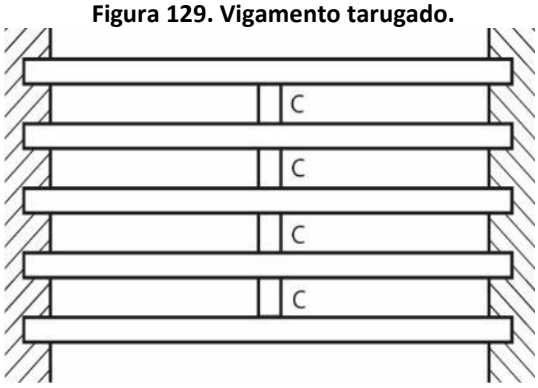
Se, por um lado, os frechais embebidos na parede apoiam o vigamento, por outro lado sobrecarregam em demasia os "sobre-arcos" dos vãos das portas e janelas. Para evitar tal sobrecarga são empregues as "cadeias". As cadeias ou jugos correspondem a uma «viga transversal ao vigamento, colocada entre duas outras de fórma a limitar o espaço do obstaculo, deixando passar a chaminé, a escada, etc.»[860] (Figura 128). É imperativo interromper o vigamento junto das chaminés para evitar incêndios.

Figura 128. Vigamento com cadeias.



Fonte: Ilustração de Renato Castro, com base na ilustração de SEGURADO, 19--: 53.

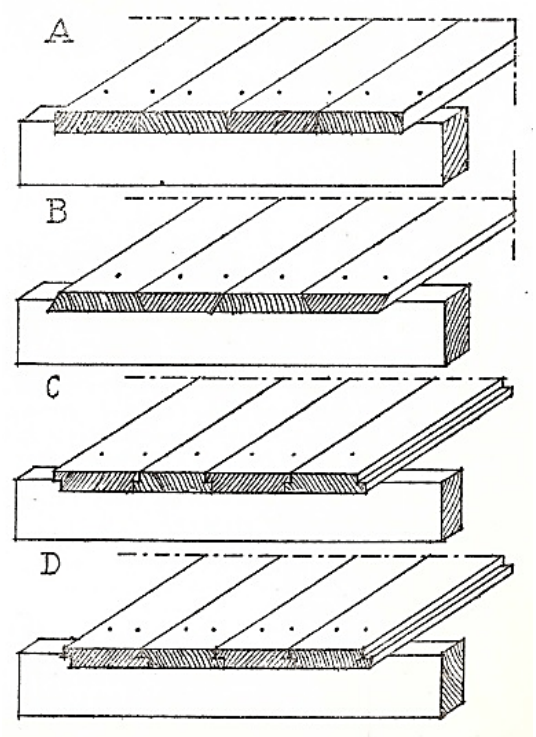
Figura 129. Vigamento tarugado.



Fonte: Ilustração de Renato Castro, com base na ilustração de SEGURADO, 19--: 53.

[860] SEGURADO, 19--: Vol. IV, 55.

Figura 130. Sistemas de solho.



Legenda: A: Solho de junta; **B:** Solho de chanfro; **C:** Solho à portuguesa de meio-fio com tábuas de espera e de cobrir; **D:** Solho à portuguesa com tábuas de meio-fio e de rebaixo.
Fonte: COSTA, 1955: Fasc. 7, 9.

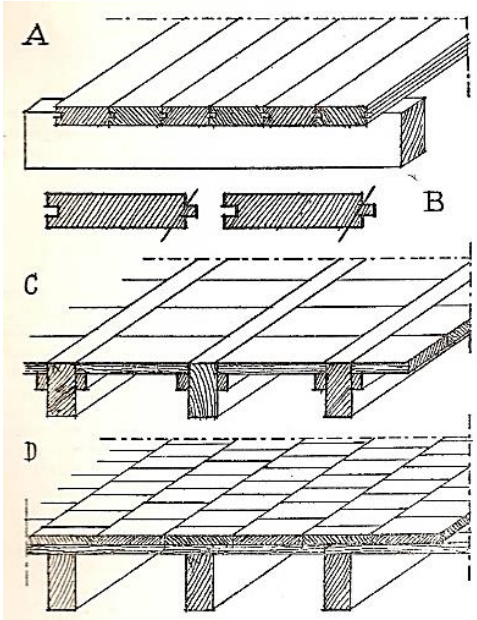
Quando o vigamento é muito comprido, por ação do peso, tem tendência a torcer. Um dos meios de evitar a torção do vigamento é através do uso de tarugos. Os tarugos são traves de madeira introduzidos à força entre as vigas que constituem o vigamento (Figura 129). Os tarugos são mais compridos na face superior, são embutidos de baixo para cima e fixos por dois pregos para se manterem no lugar até ao aperto final.

A segunda etapa de um sobrado é designada por solho ou soalho. O solho é o pavimento que possibilita ao residente circular pelos vários cómodos da residência. As tábuas dos solhos devem ser aplainadas nas duas faces para permitir uma união perfeita sobre o vigamento – pelo mesmo motivo as faces superiores das vigas do vigamento têm, obrigatoriamente, de ser desempenadas, aplainadas e destorcidas de forma a garantir uma superfície nivelada na horizontal[861]. Existem diversos modos de unir os solhos tais como: "solho ordinário"; "solho de junta"; "solho de chanfro"; "solho de meio fio" ou "solho à portuguesa"; "solho de meio fio recontrado"; "solho à inglesa" ou de "macho e fêmea"; "solho espinhado"[862] (Figuras 130, 131 e 132).

Além do solho (soalho), nas residências nacionais mais prósperas, era habitual o uso das parquetas, também designadas por *parquets*. A designação parqueta e *parquet* é, nada mais nada menos, do que um francesismo derivado da palavra *parqueterie*.

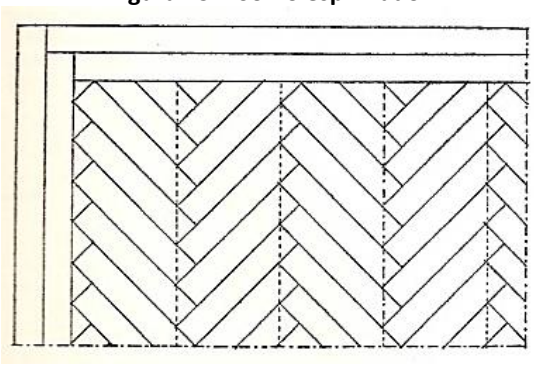
[861] SEGURADO, 19--: Vol. IV, 61.
[862] Vide Dicionário Vol. II.

Figura 131. Sistema de solho à inglesa.



Legenda: A: Solho à inglesa; **B:** Perfis de tábuas de solho à inglesa; **C:** Solho ordinário assente entre vigas, para recebimento de solhos especiais; **D:** Parqueta assente sobre solho ordinário.
Fonte: COSTA, 1955: Fasc. 7, 10.

Figura 132. Solho espinhado.



Fonte: COSTA, 1955: Fasc. 7, 12.

A aplicação da técnica do *parquet* tornou-se recorrente na França do século XVII, a ponto de os pavimentos anteriormente utilizados serem substituídos em todas as habitações[863]. A sua difusão foi tão intensa que a obra *Livre Commode,* de 1692, dedicou toda uma secção alusiva a este assunto, abordando as principais disposições padronizadas e os respetivos preços de venda[864].

No século XVIII, o incremento do uso do *parquet* não diminuiu. Tal facto comprova-se a partir da descrição de Louis-Antoine de Caraccioli, no seu *Dictionnaire critique, pittoresque et sentencieux* (1768), no qual refere que *parquet* é a «montagem de várias peças de madeira que formam vários compartimentos, para substituir o pavimento dos apartamentos, e que temos o cuidado de esfregar, para que o pavimento em parquet fique sempre brilhante. O mais pequeno dos funcionários já não pode viver num quarto que não tenha piso de parquet»[865].

[863] HAVARD, 1887: Tomo IV, 129.
[864] HAVARD, 1887: Tomo IV, 129; BLEGNY, 1878: Tomo II, 127.
[865] Tradução da autora. «Assemblage, de plusieurs morceaux de bois qui forment divers compartiments, pour tenir lieu de pavé dans les appartements, & qu'on a soin de faire frotter de manière que le, parquet soit toujours, luisent. Le plus petit Commis ne peut plus habiter une chambre, à moins qu'elle ne soit parquetée». CARACCIOLI, 1768: Tomo II, 199.

A alusão aos pisos em *parquet* era, igualmente, um factor determinante para captar o interesse de futuros inquilinos, tal como se pode verificar no seguinte anúncio publicitário: «Para alugar, casa de 3 pisos com pavimento em parquet e lambris, com cavalariça e telheiro, rue Culture-Saint-Gervais. (Anúncios, cartazes e avisos diversos de 13 de dezembro de 1782)»[866].

Naturalmente, em conformidade com as demais tendências, a técnica do *parquet* entrou com sucesso no território português, perpetuando-se até ao século XX.

Na generalidade, as parquetas (*parquet*) são pavimentos de fantasia constituídos por composições simples ou formosas combinações de madeira que culminam em padrões visualmente excecionais[867].

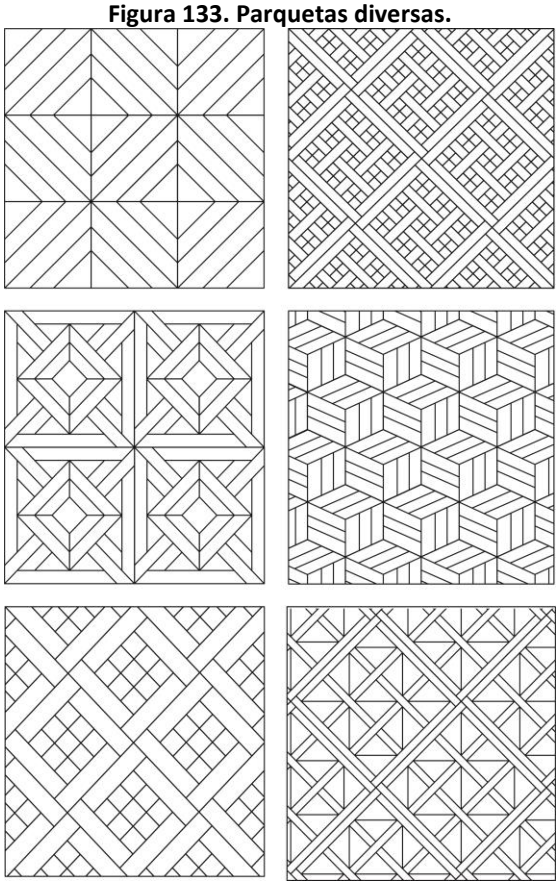
Em termos formais existem dois métodos exequíveis para desenvolver as parquetas. Estas, quando compostas por peças compridas são assentes diretamente sobre o vigamento e fixas com pregos[868]. Já as parquetas com o labor mais requintado, muito devido à empregabilidade de peças de pequena dimensão, são assentes sobre um pavimento de solho ordinário[869]. A fixação destas parquetas consiste no encostar (lateral) e topejar (topos) de todas as placas umas com as outras, por meio de encaixes em macho e fêmea. Para que esta união se conserve ao longo do tempo, tanto o encaixe como a base das placas que assenta no pavimento do solho ordinário são reforçados com cola[870].

As parquetas, dada a sua diversidade compositiva, são classificadas em duas tipologias: parquetas e parquetas em mosaico.

As parquetas eram, normalmente, executadas apenas com uma qualidade de madeira, como o carvalho. Havia, no entanto, a possibilidade de realçar o padrão com

[866] Tradução da autora. HAVARD, 1887: Tomo IV, 129.
[867] COSTA, 1955: Fasc. 7, 12.
[868] COSTA, 1955: Fasc. 7, 12.
[869] COSTA, 1955: Fasc. 7, 12. Vide "soalho ordinário" no Dicionário Vol. II.
[870] COSTA, 1955: Fasc. 7, 12.

Figura 133. Parquetas diversas.



Fonte: Ilustração de Renato Castro, com base na ilustração de SEGURADO, 19--: 67.

filetes de madeiras mais escuras[871]. O efeito padronizado, provido de formas geométricas, variava entre os mais simples até aos mais complexos (Figura 133).

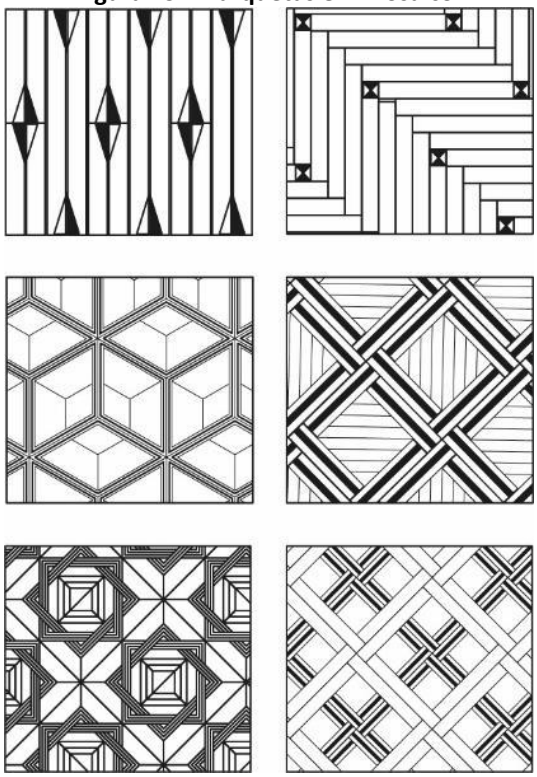
As parquetas em mosaico, contrariamente às anteriores, emanavam uma riqueza notável fruto do emprego de diferentes qualidades de madeira, especialmente exóticas. O elevado nível de execução dos padrões em conjunto com o uso diversificado de madeiras tornou as parquetas em mosaico bastante dispendiosas (Figura 134)[872]. Ainda assim, as imitações mais económicas eram uma possibilidade para todos aqueles que tinham bom gosto, mas dispunham de poucos recursos. Estas imitações eram constituídas por madeiras modestas e coloridas manualmente, por forma a adquirirem a aparência das madeiras mais preciosas[873].

Para complementar tanto as parquetas como as parquetas em mosaico, o mercado também disponibilizava a cercadura correspondente a cada tipo de padrão existente. Nas cercaduras com o padrão mais simples, as placas de madeira eram fixas pelo sistema de macho e fêmea. Porém, nas cercaduras cujo padrão era mais complexo (Figura 135), os motivos padronizados eram organizados por finíssimas tiras de madeira

[871] SEGURADO, 19--: Vol. IV, 67.
[872] SEGURADO, 19--: Vol. IV, 67.
[873] SEGURADO, 19--: Vol. IV, 68.

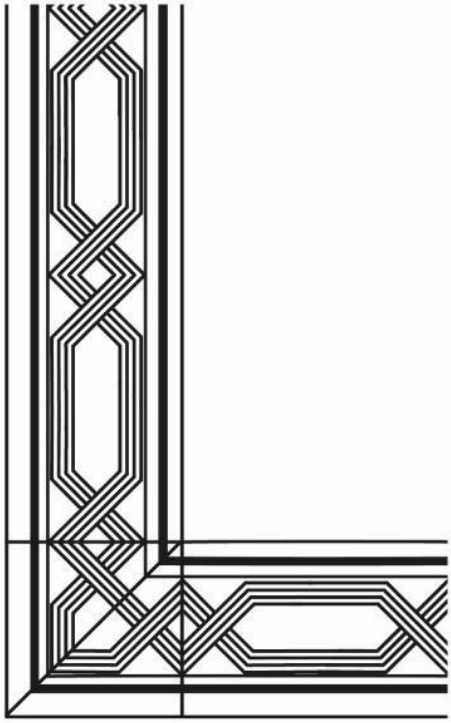
que eram coladas sobre placas de casquinha ou carvalho, possibilitando assim a união por meio da ensamblagem em macho e fêmea[874].

Figura 134. Parquetas em mosaico.



Fonte: Ilustração de Renato Castro, com base na ilustração de SEGURADO, 19--: 68.

Figura 135. Cercadura para parquetas em mosaico.



Fonte: Ilustração de Renato Castro, com base na ilustração de SEGURADO, 19--: 68.

Com o avanço tecnológico na construção civil do século XX, quer as parquetas, quer as parquetas em mosaico deixaram de estar assentes sobre o vigamento ou o solho ordinário para serem firmadas diretamente sobre os massames e as placas de betão armado[875].

Após o enfoque no vigamento e no solho, resta-nos abordar o último componente que constitui o sobrado: o teto.

[874] SEGURADO, 19--: Vol. IV, 68.
[875] COSTA, 1955: Fasc. 7, 13.

Teto

O teto em madeira é das coberturas mais antigas de que há registo, uma vez que está presente desde o princípio da construção das habitações[876]. Os mais ancestrais tetos em madeira, dada a natureza da matéria-prima, não resistiram até aos nossos dias. Ainda assim, é possível conhecer a sua configuração por meio das descrições tecidas pelos autores da antiguidade. A mais remota é alusiva à estrutura de madeira que sustenta o sistema em lacunário.

Vitrúvio, no seu tratado *De Architectura* (I a.C.), relatou, com precisão, as matérias-primas, os componentes e as diversas fases que possibilitavam o desenvolvimento de um teto em lacunário. Segundo o tratadista romano, para implementar o sistema dos lacunários[877] (*lacunaria*, *Lacunarium*) era imperativo usar madeiras resistentes às alterações atmosféricas e aos animais xilófagos.

Selecionada a matéria-prima, a primeira fase construtiva consistia na colocação de barrotes na horizontal, paralelos uns em relação aos outros. Após a finalização do barrotado, eram usadas ripas de cipreste dispostas com um espaçamento intermédio entre si – não superior a dois pés, equivalente a cerca de setenta centímetros. Estas ripas eram distribuídas na horizontal em forma de abóbada de berço e suspensas por fasquias na vertical. As fasquias[878], fixas por cravos de ferro, permitiam a união entre o barrotado e a cobertura em lacunário.

Na segunda fase, as ripas eram revestidas com canas pisadas e atadas com corda de esparto hispânico – na ausência de canas gregas eram usadas as canas que cresciam nos pauis[879]. De seguida, sobre esta cobertura vegetal era derramada uma mistura de

---

[876] COSTA, 1955: Fasc. 12, 5.

[877] *Lacunário*, do latim *lacunar-is*, de "lacuna" pelas cavidades que apresenta. Na arquitetura é sinónimo de caixotão (*cassettone*), no sentido de compartimento recuado em tetos ou abóbadas. O termo é reservado sobretudo aos compartimentos que apresentam particular interesse artístico pela grandiosidade do desenho e pela riqueza e detalhe dos elementos decorativos. Tradução da autora a partir da definição exposta na Enciclopédia *Treccani – Vocabolario on line*.

[878] As fasquias podiam ser de madeira de cipreste, buxo, junípero, oliveira e roble, mas nunca poderia ser de carvalho-querco, dado que esta madeira era propensa a empenar e, consequentemente, originava fissuras.

[879] VITRÚVIO, 2009: 267.

cal e areia para conter a água que por ventura se infiltrasse pelo telhado e o travejamento, respetivamente[880].

A terceira fase era dedicada ao preenchimento dos lacunários (caixotões). Assim, dispostas e entrelaçadas as cofragens, o lacunário recebia o reboco no seu interior, segundo uma mistura de areia com greda ou mármore[881]. Depois de concluídos os lacunários eram colocadas na sua base as cornijas, preferencialmente em mármore. A moldura das cornijas era implementada de acordo com a envolvência. Ou seja, nos compartimentos fechados onde a presença do fogo era constante, a moldura da cornija deveria ser simples para facilitar a sua limpeza. Já nas arquiteturas de uso estival ou nas êxedras, onde o uso do fogo era mínimo, as molduras da cornija eram emolduradas[882].

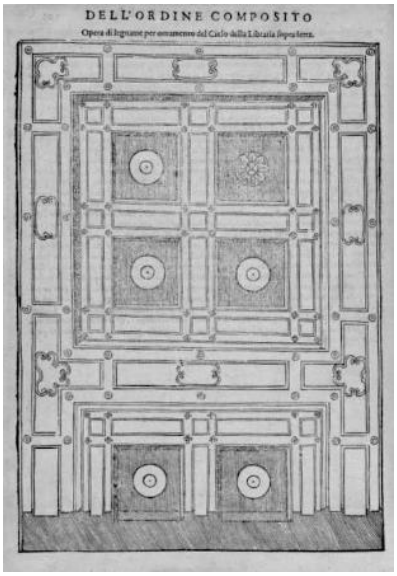
O sistema dos lacunários não caiu em desuso, pelo contrário, serviu de apoio ao desenho arquitetónico dos séculos XV e XVI, onde tratadistas como Leon Battista Alberti (1404-1472), Sebastiano Serlio (1475-1554) e Andrea Palladio (1508-1580), inspirados por Vitrúvio, procuraram desenvolver, modernizar e implementar as coberturas em caixotões nos seus projetos[883].

Enfatizamos Sebastiano Serlio que, no seu tratado *Tutte l'Opere de l'Arquitettura et Prospetiva*, dedicou à execução dos tetos o livro IV, capítulo XII, *Dos céus feitos de madeira e dos seus ornamentos*[884]. Neste capítulo, o tratadista revela aspetos fundamentais a levar em consideração no momento de trabalhar um teto, tais como: a importância de o arquiteto dominar a perspetiva por forma a adequar o melhor tratamento plástico aos tetos altos e baixos; a relevância no uso de uma pintura com uma coloração contrastante e estrategicamente sombreada e iluminada; o cuidado em

[880] VITRÚVIO, 2009: 267.
[881] VITRÚVIO, 2009: 267.
[882] VITRÚVIO, 2009: 267.
[883] COSTA, SOUSA, CERQUEIRA, 2023: 214.
[884] Título original "*De i cieli piani di legname, & de gli ornamenti suoi*". Tradução da autora. SERLIO, 1600: 192.

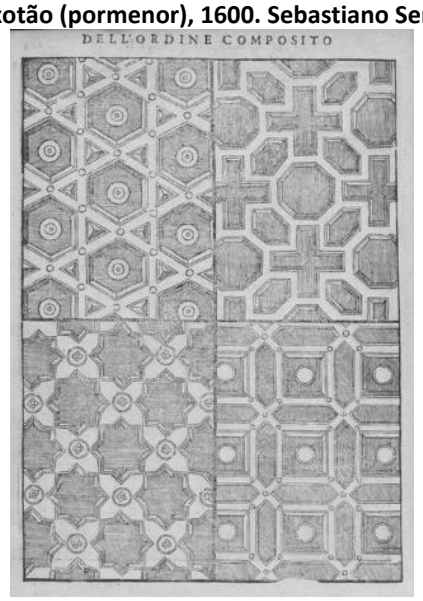
intercalar os temas principais com outras figuras (grutescos, folhagens, animais, etc.); e separar as iconografias com molduras em ouro[885] (Figuras 136 à 139).

Figura 136. Teto em caixotão, 1600. Sebastiano Serlio.



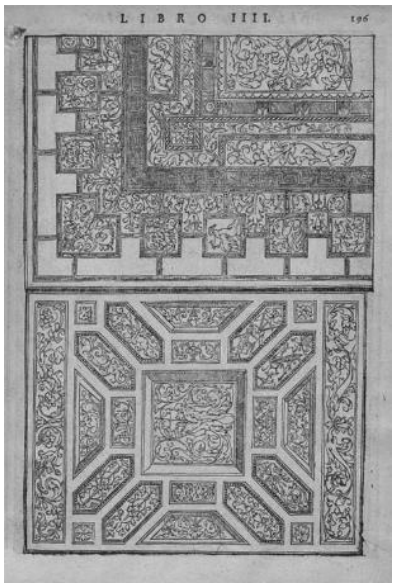
Fonte: SERLIO, 1600: 193f.

Figura 137. Quatro modelos de tetos em caixotão (pormenor), 1600. Sebastiano Serlio.



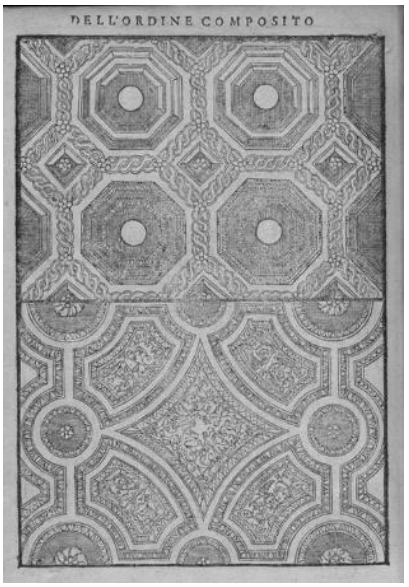
Fonte: SERLIO, 1600: 194v.

Figura 138. Dois modelos em teto de caixotão com elementos vegetalistas (pormenor), 1600. Sebastiano Serlio.



Fonte: SERLIO, 1600: 196f.

Figura 139. Dois modelos em teto de caixotão com elementos vegetalistas (pormenor), 1600. Sebastiano Serlio.



Fonte: SERLIO, 1600: 196v.

[885] SERLIO, 1600: 192-193.

Após a queda do império romano, a cobertura em obra de laço desfrutou de um êxito contínuo e propagou-se quase a nível global, sendo desenvolvida em diferentes técnicas[886].

Sobre a laçaria (em francês *entrelacs*), Henry Havard (1887), de forma concisa e pertinente, definiu que esta técnica se tratava de um «ornamento composto por cordões ou tiras que se cruzam e se entrelaçam. Este género de ornamento, dependendo apenas do capricho de quem o imagina, pode variar até ao infinito […]»[887].

Os padrões de laço do Ocidente são, na sua grande maioria, de origem greco-romana[888]. Estes cordões de aspeto suave e fluido, em curva e contracurva, compostos por uma ou várias fitas sinuosas, foram os protótipos no desenvolvimento das formas representadas na iconografia após a queda do Império Romano, pelos séculos seguintes[889].

O Islão, com o intuito de criar um reportório decorativo compatível com as rigorosas exigências religiosas impostas, abraçou com entusiasmo os laços reproduzidos na arte monumental romana[890]. Contudo, a escrita cúfica e a geometria, enriquecidas com os padrões da Antiguidade Clássica, proporcionaram a conceção de laços retilíneos e angulares que se tornaram muito admirados no mundo ocidental[891].

A obra de laço foi disseminada pela Europa e integrada sob diferentes labores ornamentais, tais como: ferraria, ourivesaria, paramentaria, têxteis (tapeçarias, vestuário, bordados), encadernação, mobiliário, instrumentos musicais, pintura, porcelana, mosaico, armamento, jardins e arquitetura[892].

Dentro da arquitetura sobressaem os luxuosos tetos moçárabes em estuque e madeira, cujos compartimentos em forma de caixotão eram muitas vezes traçados com

---

[886] GRUBER, 2000: Vol. XLVI-I, 25. A obra de laço é abordada na Península Ibérica no *Capítulo VI* deste volume.
[887] Tradução da autora. HAVARD, 1887: Vol. II, 485.
[888] GRUBER, 2000: Vol. XLVI-I, 26.
[889] GRUBER, 2000: Vol. XLVI-I, 26.
[890] GRUBER, 2000: Vol. XLVI-I, 26.
[891] GRUBER, 2000: Vol. XLVI-I, 28.
[892] Para mais informação sobre o tema consultar GRUBER, 2000: Vol. XLVI-I, 23-70.

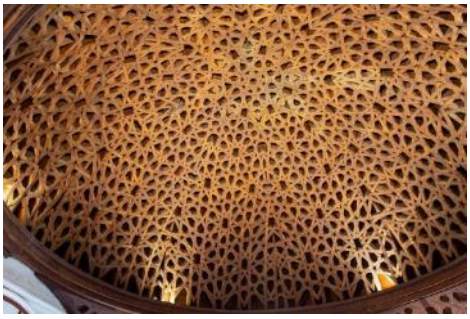
elegantes elementos em laço. A laçaria dos tetos era executada em pintura (Figura 140) ou desenvolvida segundo o método de união por encaixe de múltiplas peças de madeira, formando ricos padrões com formas geométricas (Figura 141)[893].

Figura 140. Sala do Credo (pormenor). Fresco da autoria de Pinturicchio (1492-1494), Museu do Vaticano, Roma.



Fonte: Fotografia de Cristina Acidini. Wikimedia Commons (versão inglesa). Disponível em: https://it.m.wikipedia.org/wiki/File:Appartamento_borgia,_sala_del_credo,_soffitto.jpg [Consult. 6 mar. 2024].

Figura 141. Cúpula mudéjar da Basílica e Convento de São Francisco do Lima (1655), Perú.



Fonte: Fotografia de PA. Wikimedia Commons (versão inglesa). Disponível em: https://en.wikipedia.org/wiki/Basilica_and_Convent_of_San_Francisco,_Lima [Consult. 6 mar. 2024].

Paralelamente, em variadíssimas arquiteturas europeias, destinadas aos grupos abastados, ainda prevalecia as divisórias revestidas com deslumbrantes tecidos, no teto e nas paredes. Segundo os relatos da época, os quartos, em especial, eram portadores de um "céu"[894]. Este "céu" de tecido escondia, da vista de todos, o que hoje denominamos por teto. Perante tais condições, «os construtores não precisavam de se preocupar em decorar essa superfície, […] ficando expostas as vigas e os barrotes que, recebendo pregos e ganchos, serviram para pendurar essas ricas cortinas»[895].

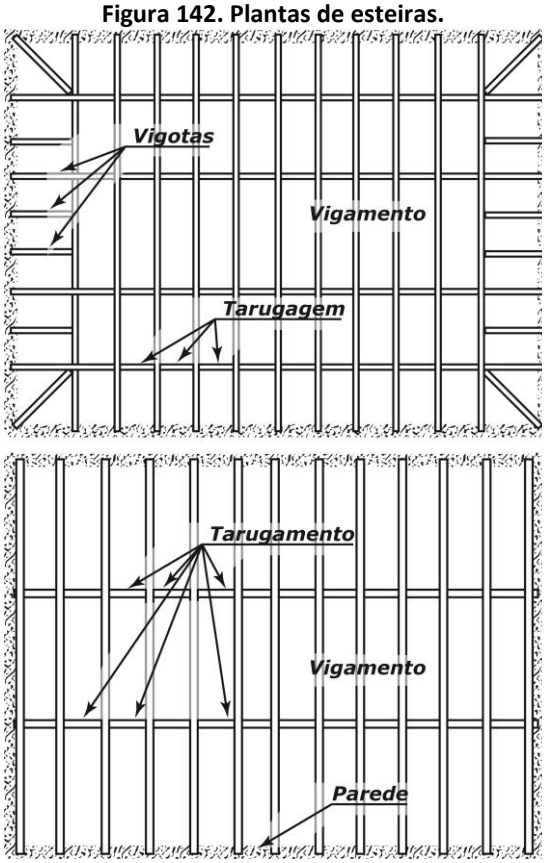
Nas residências mais modestas, onde os luxuosos tecidos não eram exibidos, as vigas e os barrotes ficavam expostos, sendo desbastados, aplainados e os ângulos chanfrados. Por vezes, estes elementos eram revestidos com pinturas, algumas das quais bastante vistosas[896]. Foi assim que, até finais do século XV, as vigas e os barrotes

[893] Para mais informação sobre os tetos em laço em madeira consultar NUERE, CANDELAS, MINGO, 2020 ou consultar em linha o excerto do artigo referido anteriormente. Disponível em: https://www.albanecar.es/la-media-naranja-del-palacio-de-los-cardenas-en-torrijos/ [Consult. 6 mar. 2024]. Consultar ainda o tratado de LÓPEZ DE ARENAS, 1633.
[894] HAVARD, 1887: Vol. IV, 364.
[895] Tradução da autora. HAVARD, 1887: Vol. IV, 364.
[896] HAVARD, 1887: Vol. IV, 364.

permaneceram visíveis, apresentando uma superfície animada com elementos pictóricos ou em relevo.

Foi precisamente nas últimas décadas do século XV que tudo mudou. Segundo Henry Havard (1887), o gosto pelos tetos, como palco ao serviço das artes decorativas e da contemplação, foi assumido em Itália. Carlos VIII e a sua comitiva, aquando a incursão à Península Itálica, ficaram deslumbrados com as belíssimas pinturas a fresco na cobertura das galerias e salas[897]. Naturalmente, foi seu desejo replicar a mesma arte nos tetos franceses.

Figura 142. Plantas de esteiras.



Fonte: Ilustração de Renato Castro, com base na ilustração de COSTA, 1955: Fasc. 12, 3.

Rapidamente, nas arquiteturas de maior importância, foram construídos tetos com as vigas expostas e os notáveis caixotões ornamentados com ricas obras de talha. Por outro lado, nas edificações mais modestas eram usados os tetos de esteiras simples, com exceção dos salões que, por vezes, eram portadores de tetos amasseirados, onde a pintura decorativa sobressaía entre as molduras de razoável desenvolvimento[898].

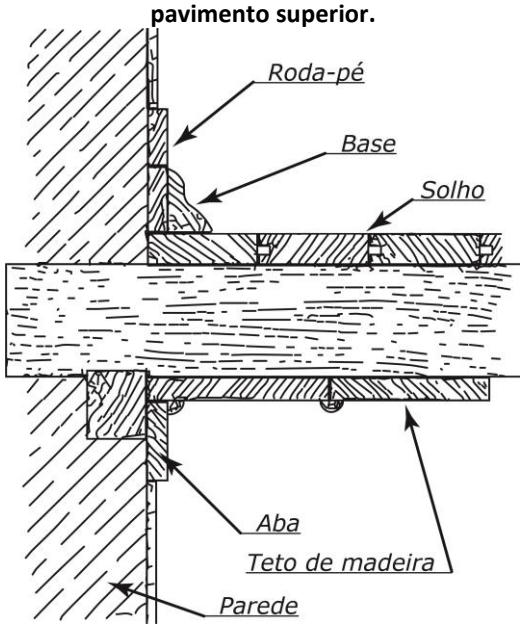
Entre as edificações portuguesas, a sustentação dos tetos evoluiu em três tipos de construção: os "tetos assentes em vigamento de esteira"[899], os "tetos sob sobrados" e os "tetos nas placas de betão armado"[900]. Analisemos o

[897] HAVARD, 1887: Vol. IV, 365.
[898] COSTA, 1955: Fasc. 12, 5.
[899] Vide Dicionário Vol. II.
[900] Vide Dicionário Vol. II.

"vigamento de esteira" e os "tetos sob sobrados" que são os de maior interesse para o presente estudo.

Nas habitações de apenas um piso era habitual o uso do vigamento de esteira. O "vigamento de esteira", também designado de "esteira" ou "esteira de tetos" estava destinado a sustentar o teto[901]. A disposição das vigas era desenvolvida no sentido mais estreito de cada dependência a cobrir, por razões económicas, à semelhança do vigamento dos sobrados. O afastamento entre as vigas é de cerca de 40 centímetros e devidamente tarugado, a fim de obter maior solidez e evitar oscilações e, consequentemente, fissuras (Figura 142).

Figura 143. Corte de teto de madeira e pavimento superior.



Fonte: Ilustração de Renato Castro, com base na ilustração de COSTA, 1955: Fasc. 12, 4.

Nas residências com mais de um piso, a construção dos tetos era efetuada a partir do vigamento dos sobrados. Esta foi uma prática bastante frequente, principalmente por se tratar de uma medida económica. Contudo, a combinação entre o sobrado e o teto resultava, por vezes, em prejuízos de grande relevância. Enquanto matéria orgânica, a madeira é suscetível às inúmeras alterações atmosféricas do ambiente à qual se encontra inserida. O solho ainda verde pode puxar para um lado e as vigas torcer para o lado oposto, surgindo as tão receadas fissuras no teto[902]. Este panorama sucedia sobretudo nas construções mais comuns, onde o vigamento recebia o solho por cima e o teto imediatamente por debaixo (Figura 143). Nos tetos mais sofisticados era sempre

[901] COSTA, 1955: Fasc. 12, 2.
[902] COSTA, 1955: Fasc. 12, 4.

efetuado o assentamento de uma esteira por debaixo do vigamento do sobrado, a fim de o teto não sofrer as causas do pavimento[903].

Ao longo do século XX, em solo português, foi comum a construção de tetos em esteira, masseira e caixotões em variadíssimas qualidades de madeira. Nos tetos mais dispendiosos eram empregues as madeiras "ricas" com um acabamento em cera. Após o término de um teto desta natureza, ficava exposta uma riqueza ímpar fruto da coloração da madeira que deslumbrava o público. Contrariamente, nos tetos de foro popular era habitual o uso da madeira de pinho revestido com tinta branca, óleo, cola ou verniz[904]. Curiosamente, em certas localidades foram executados tetos de esteira com tábuas alternadas de pinho bravo e pinho manso que, dada a sua coloração diferenciada, após a aplicação do verniz resultava num efeito ótico bastante encantador.

Existem inúmeros tipos de tetos em madeira construídos sob a alçada da carpintaria, em especial os usados em Portugal, do qual salientamos: o "forro de esteira simples"; o "forro sobreposto"; o "forro de macho e fêmea simples"; as "esteiras esconsas"; os "tetos de masseira"; os "tetos sanqueados"; os "tetos artesonados" e os "tetos de vigas à vista"[905].

Escadaria

Após a abordagem da ensamblagem, do tabique, do telhado, do teto e do sobrado, expomos, finalmente, as técnicas de preparação da escadaria. A escadaria, tal como os restantes elementos, perfaz os constituintes básicos de uma edificação. A presença da escadaria na arquitetura é fundamental, uma vez que, desde sempre, permitiu estabelecer o elo de comunicação entre os diversos pisos de um edifício.

Bluteau (1712-1728) definiu o termo "escada" como uma «obra de pedra, ou de madeira, dividida em degraos, para subir, & descer em casas de sobrado, entradas de

[903] COSTA, 1955: Fasc. 12, 4.
[904] COSTA, 1955: Fasc. 12, 5.
[905] Vide Dicionário Vol. II.

Igrejas, &c»[906]. Como complemento, o autor também descreveu os diferentes tipos de escadas que existiam à época do seguinte modo: «escada lançada em direito, sem volta […]. Escada com patamares, ou mayneis, em que os que sobem pode[m], descançar […]. Escada de caracol […]. Escada de Malhorca. He de caracol, com esta differença, que he vasada por dentro para se ver por cima o que vem sobindo debaixo […]»[907]. Já a "escada de caracol" foi descrita como uma «escada, que dá voltas, com degraos encostados a hum Cylindro de pao»[908].

Para Diderot (1751-1777), os termos *escalier* (escada/escadaria), *degré* (degrau) e *montée* (subida) eram sinónimos, uma vez que estas palavras significavam o mesmo, ou seja, «aquela parte de uma casa que é formada por vários degraus para subir aos vários andares de um edifício e para descer dele»[909]. A diferença residia, meramente, na aplicabilidade destes termos nas diferentes classes sociais. Assim, enquanto a burguesia usava o termo *degré* (degrau), as pessoas comuns utilizavam a palavra *montée* (subida). Segundo o autor, foi no século XVIII que o termo *escalier* (escada/escadaria) se generalizou entre a população francesa.

Henri Havard (1887) vai ao encontro da descrição formulada por Bluteau (1712-1728) e Diderot (1751-1777), transcrevendo a definição de "escadaria" proposta por Émile Littré (1873-1874) que refere o seguinte: «série de degraus que, num edifício ou noutro local, são usados para subir ou descer»[910]. O autor esclarece ainda que o termo *escalier* (escada/escadaria), num determinado período, também foi usado para designar subidas com declive suave e sem degraus[911].

A escadaria, tratando-se de um elemento estrutural e de acesso de extrema importância, mereceu, desde cedo, um cuidado altamente especializado. Em geral, a construção de uma escadaria obedece a critérios rigorosos relacionados com a

---

[906] BLUTEAU, 1713: Tomo III, 201 [539].
[907] BLUTEAU, 1713: Tomo III, 201 [539].
[908] BLUTEAU, 1713: Tomo II, 134 [360].
[909] DIDEROT, ALEMBERT, 1778: Tomo XII, 981.
[910] Tradução da autora. Para mais informação consultar HAVARD, 1887: Vol. II, 527 e LITTRÉ, 1873-1874: Vol. II, 1484.
[911] HAVARD, 1887: Vol. II, 527.

localização, o tamanho, a forma, a iluminação e a decoração, de modo a proporcionar um acesso sólido, confortável e agradável[912].

A escadaria começou por ser exterior e, gradualmente, foi inserida no interior da habitação, mais concretamente no vestíbulo. Todo o vestíbulo que albergue uma escadaria não pode ter uma largura inferior a 2 metros - em certos casos a escadaria é precedida por uma série de degraus, chamados de "convite", com a mesma largura do vestíbulo.

A dimensão de uma escadaria é sempre adequada à importância a que se destina a arquitetura. Se por um lado, o edifício for sumptuoso ou alvo de muito movimento, a largura da escadaria não deve ser inferior a 1.50 metros. Por outro, nas habitações mais modestas, a largura oscila entre os 0.90 e 1.50 metros. A largura em consonância com a altura entre dois lanços sobrepostos tem de permitir a passagem de um homem carregado, do mobiliário e cargas volumosas e pesadas.

A configuração da escadaria é circular ou retangular. No século XVIII, ambos os formatos eram usados indiscriminadamente, tal como na atualidade. Entre os mais variados tipos de escadas de madeira salientamos a "escada de um lanço", a "escada de lanços paralelos", "escada de lanços perpendiculares entre si", a "escada de leque", a "escada de caracol de bomba", a "escada de caracol de pilão central", a "escada de três lanços paralelos" e a "escada de leque de volta larga" (Figura 144).

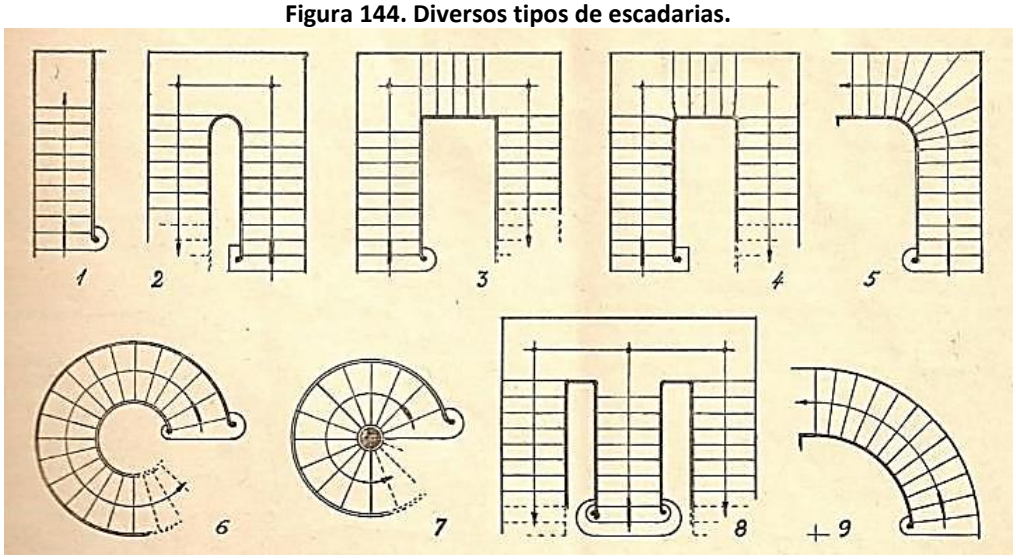
Tratando-se de um elemento de uso diário e noturno, para a conceção da escadaria é imprescindível atender ao cuidado de propagar a luz uniformemente sobre a superfície dos lanços de escada e dos respetivos patamares, para evitar incidentes.

Na decoração de uma escadaria impera sempre a simplicidade sobre o génio e a invenção. Entende-se por decoração de uma escadaria a dimensão, a simetria, as formas regulares, a suavidade das rampas, o comprimento dos degraus e o tamanho da caixa de escada.

[912] Para mais informação consultar DIDEROT, ALEMBERT, 1778: Tomo XII, 981-983.

Os principais elementos que constituem uma escadaria são a “caixa de escada”, os “degraus”, as “pernas”, as “cadeias”, os “patamares”, o “guarda-chapins”, os “lanços” e a “linha de transito”[913].

Figura 144. Diversos tipos de escadarias.



Legenda: 1: Escada de um lanço; **2:** Escada de lanços paralelos; **3 e 4:** Escadas de lanços perpendiculares entre si; **5:** Escada de leque; **6:** Escada de caracol de bomba; **7:** Escada de caracol de pilão central; **8:** Escadas de três lanços paralelos; **9:** Escada de leque de volta larga. **Fonte:** COSTA, 1955: Fasc. 3, 1.

Portas

Toda a arquitetura, após a construção da “moldura de uma casa”, é guarnecida com os componentes de resguardo. Estes componentes são materializados em forma de portas, janelas e balaustradas que protegem o interior da habitação dos fatores externos, criando assim um limite diferenciado entre a esfera privada e a pública.

Comecemos por explorar a funcionalidade e as caraterísticas de uma porta.

Na linguagem informal, a denominação “porta” é empregue de duas maneiras completamente distintas, mesmo estando intimamente relacionadas. A primeira é aplicada a «qualquer abertura feita numa parede ou em qualquer vedação, para efeitos de passagem de um local para o outro»[914]. Já a segunda corresponde à «peça móvel,

[913] Vide Dicionário Vol. II.
[914] COSTA, 1955: Fasc. 21, 2.

construída de qualquer material e provida de movimento, quer horizontal quer vertical, para tapamento da abertura de passagem»[915].

Em linguagem técnica, entre os operários construtores, a abertura na parede que proporciona a passagem é designada de "vão da porta" e a peça móvel que preenche a abertura é a "porta". As portas, propriamente ditas, são igualmente designadas no seio construtivo por "batentes" ou "folhas". É aplicada a designação de "batente" quando a porta é constituída por uma ou duas peças que abrem para os lados – acima de 0.90 e de 1.80 metros de largura é usado dois batentes e três batentes, respetivamente. Já a designação de "folhas" ou "básculas" é usada quando as portas são abertas ou dobradas para cima[916]. Quando as portas funcionam pelo sistema de corrediça, tanto no sentido vertical como horizontal, as "folhas" adquirem a designação de "corrediças" – dentro deste critério é admissível dizer-se "portas de correr de uma ou duas folhas" ou "portas de correr de uma ou duas corrediças"[917].

As portas estão divididas em duas tipologias: portas exteriores e portas interiores.

As portas exteriores são aquelas que estabelecem a ligação direta entre o espaço privado com o exterior, como os pátios, os jardins e a via pública. Estas portas são construídas com madeiras fortes e resistentes, quer se trate de construção maciça, almofadada ou envidraçada. Ainda assim, estas portas de madeira dotadas de grande resistência e robustez foram, lenta e progressivamente, substituídas pelas portas com alma de madeira revestida com lâminas de ferro para maior resistência e segurança, a partir da segunda metade do século XIX.

Dentro da tipologia das "portas exteriores" existe, ainda, outras subdivisões que distinguem as portas de acordo com a sua função (Tabela 65).

[915] COSTA, 1955: Fasc. 21, 2.
[916] COSTA, 1955: Fasc. 21, 2.
[917] COSTA, 1955: Fasc. 21, 2.

Tabela 65. Portas exteriores e a sua subdivisão.

Tipo	Descrição
Portas principais	Entrada principal de um prédio, palácio, solar, banco, fábrica, etc.
Portas de entrada	Entrada de uma edificação, de uma habitação e de apartamentos independentes de um prédio
Portas posteriores	Entrada localizada nas traseiras dos edifícios e que permite o acesso aos quintais, varandas, etc.
Portas de serviço	Entrada que possibilita a passagem do movimento privado dos moradores para o transporte de cargas e outros serviços
Portas de loja	Entrada que se destina aos estabelecimentos comerciais

FONTE: COSTA, 1955: Fasc. 21, 2. Tabela elaborada pela autora.

As portas são ainda classificadas de "portas simples", "portas almofadadas", "portas envidraçadas", "portas de postigo" e "portas de grades"[918]. No decorrer do século XX, as portas exteriores mais utilizadas de acordo com a sua utilização eram as seguintes (Tabela 66):

Tabela 66. Tipologias e classificação das portas exteriores de maior uso no século XX.

Portas exteriores	**Portas principais**	Almofadas
		Postigo
	Portas de entrada	Almofadadas
	Portas posteriores	Envidraçadas
		Almofadadas
	Portas de serviço	Simples
		Almofadadas
	Portas de loja	Envidraçadas
		Almofadadas

Fonte: COSTA, 1955: Fasc. 21, 2. Tabela elaborada pela autora.

Contrariamente às "portas exteriores", as "portas interiores" são aquelas que se encontram no interior de uma habitação e permitem a ligação entre os vários aposentos. Em Portugal, ao longo do século XX, o funcionamento das portas interiores ainda estava dependente das golas, das aduelas e do guarnecimento dos frontais e tabiques. As portas interiores, quando funcionam a partir da gola ou da aduela,

[918] Vide Dicionário Vol. II.

assentam diretamente nos aros, mas quando se movimentam segundo o guarnecimento dos portais[919] apoiam-se na aduela dos alizares [920].

Em geral, as portas são suspensas por um caixilho de madeira denominado por "aro de pedraria" que guarnece o vão, sendo raros os casos em que dele se prescinde. O aro de pedraria é constituído por duas réguas verticais – marcos ou ombreiras –, cujas extremidades terminam em ponta para serem inseridas nas paredes de alvenaria, e por uma verga que une as réguas[921]. Este aro é fixo à cantaria por meio de parafusos de porca chumbada. Já as tábuas verticais que limitam as laterais das portas são denominadas por "couceiras".

Figura 145. Anatomia de uma porta.



Fonte: Ilustração de *Space Lovers*. Disponível em: https://spacelovers.pt/portas-interiores/ [Consult. 26 abr. 2025].

[919] O portal é o vão aberto nos tabiques e frontais.
[920] COSTA, 1955: Fasc. 22, 2.
[921] SEGURADO, 19--: Vol. IV, 174.

Por vezes, as portas interiores estão divididas em duas partes na vertical. A primeira corresponde à parte superior, a mais pequena, designada de "bandeira" que pode ser móvel ou fixa e independente da porta por meio de uma "travessa de bandeira". A bandeira tem a função de permitir a passagem de luz e ar para o vestíbulo, os corredores, os quartos, entre muitos outros cómodos interiores de uma habitação (Figura 145). Por outro lado, a segunda parte respeita ao modo como as portas são construídas, ou seja, à semelhança das portas exteriores, o reportório das portas interiores é igualmente vasto. Destacam-se as "portas engradadas e almofadadas", as "portas envidraçadas", as "portas de taipal com travessas sobrepostas ou à cola", as "portas lisas almofadas" e as "portas lisas de contraplacado".

No geral, existem diversos tipos de portas interiores, tais como: "portas de duas almofadas", "portas de três almofadas", "portas com fresta de persiana", "portas almofadas com vidro", "portas envidraçadas", "portas almofadas de fresta", "portas almofadas à face", "portas almofadas rincoadas", "portas de contraplacado", "portas de dois batentes" e "guarda-ventos"[922].

De igual importância é a função da janela.

Janelas

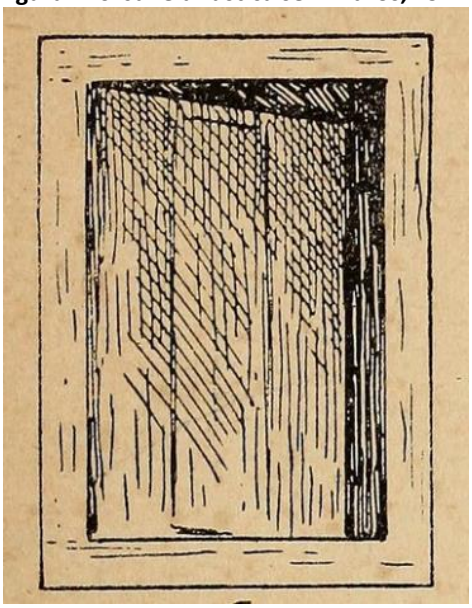
É do conhecimento geral que as janelas são os elementos que vedam os vãos nas paredes das edificações, semelhante às portas. As janelas permitem a entrada de luz, a ventilação e a contemplação para o exterior.

As janelas mais antigas eram providas apenas de tábuas de madeira unidas entre si e dispostas na vertical (Figura 146). Este tipo de proteção perdurou até ao século XX, principalmente nas habitações mais humildes. Já a figura 147 exibe o modelo de uma janela de sacada em madeira constituída por dois batentes dotados de postigos

[922] Vide Dicionário Vol. II.

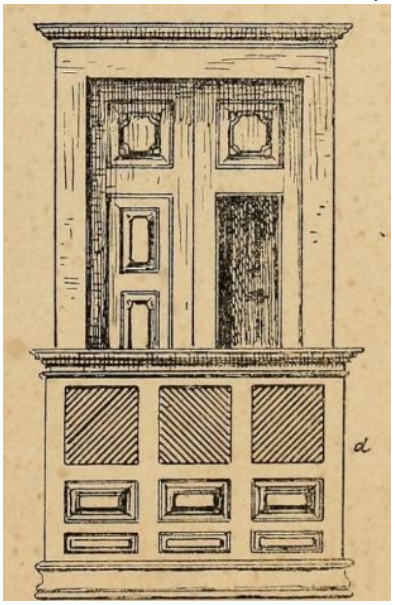
almofadados. Este peculiar exemplar, próprio de uma arquitetura nobre, demonstra com clareza a proteção dos vãos da janela antes da introdução do vidro na vida urbana.

Figura 146. Janela rústica sem vidros, 1944.



Fonte: RODRIGUES, 1944: Fasc. 1, estampa 6.

Figura 147. Janela de sacada sem vidro, 1944.



Fonte: RODRIGUES, 1944: Fasc. 1, estampa 6.

Com a propagação do vidro, o vão da janela e da janela de sacada passou a ser formado por uma caixilharia envidraçada e protegida internamente pela portada ou externamente pela gelosia, rótula ou persiana.

A construção dos caixilhos em madeira exige ao carpinteiro bons conhecimentos profissionais, para que o seu funcionamento e acabamento sejam o mais perfeitos possível. A perfeição tem de ser obtida especialmente na «quadratura dos caixilhos [que] tem de ser absolutamente garantida para que as quadrículas para os vidros se apresentem sem defeitos de prumada»[923].

Aquando a construção da alvenaria em altura são executadas, ao mesmo tempo, os "panos de peito". Os "panos de peito" são uma construção em tijolo à face do paramento exterior das paredes das fachadas da edificação[924], albergando a "travessa

[923] COSTA, 1955: Fasc. 19, 1.
[924] COSTA, 1955: Fasc. 19, 2.

de peito" também conhecida por "peitoril da janela"[925]. A altura deste elemento é, em regra, de 0.90 centímetros de altura, incluindo o peitoril.

Tal como acontece no vão de uma porta, de ambos os lados do vão de uma janela ficam localizadas as ombreiras (golas) que, em certas obras, são construídas em tijolo com a mesma espessura dos panos de peito. Quando se trata de ombreiras de cantaria o seu assentamento ocorre sobre o peitoril, mas deixam-se ficar na alvenaria as caixas. Sobre o topo superior das ombreiras é assente a verga. A verga pode ser em cantaria, em forma de arco em tijolo ou uma peça em betão armado. Construído o vão torna-se então necessário guarnece-lo com a janela.

Numa janela de madeira vulgar, o aro fixo ao vão é igualmente constituído por duas ombreiras verticais, pela travessa superior e pela travessa inferior (peito). Esta última assenta no peitoril de pedra, seguindo-lhe a tábua de peito que guarnece o resto do vão[926]. A travessa inferior é dotada de um rebaixo longitudinal e de um canal oblíquo para escoar a água da chuva ou vapor de água condensado para o exterior.

Uma das tipologias mais recorrentes da janela do século XIX era a que se apresentava dividida por duas partes: bandeira e o caixilho de dois batentes. A bandeira e o caixilho eram divididos pela "travessa de bandeira", cuja moldura tinha um "lacrimal" ou "pingadouro" para evitar infiltrações[927]. O caixilho de dois batentes era formado, cada um, por duas couceiras, duas travessas e um pinázio horizontal. A seção das couceiras apresentava, do lado do aro, um meio redondo para tornar as juntas herméticas. Uma das couceiras do batente era semicilíndrica, enquanto que a segunda era em meia cana côncava para que, deste modo, se ajustassem uma à outra ao fechar as portas. A travessa superior tinha um rebaixo à meia madeira que ia de encontro ao rebaixo interior da travessa de bandeira. Já a travessa inferior apresentava uma moldura saliente com um pingadouro (borracha) e que muitas vezes era também uma régua moldurada fixa com pregos à travessa de peito. O batente assume múltiplas formas, de

[925] SEGURADO, 19--: Vol. IV, 182.
[926] SEGURADO, 19--: Vol. IV, 183.
[927] SEGURADO, 19--: Vol. IV, 183.

acordo com a abertura que se pretende, abrindo as duas portas em simultâneo ou abrir apenas meia porta.

Os caixilhos das janelas devem ser à prova de água de forma a que chuva e a batida do vento não se infiltrem para o interior da habitação. Para isso, é imprescindível que a construção da caixilharia seja em madeira de boa qualidade. As melhores madeiras para a construção dos aros da aduela são o castanho e o *pits-pine*, quando o objetivo é envernizar ou tratar com óleo de linhaça. Já a casquinha é utilizada quando se pretende que a caixilharia seja pintada. A madeira de pinho, muito usada neste tipo de obra no século XX, só compensava a nível económico e a curto prazo, uma vez que esta madeira não reúne as condições necessárias para suportar as intempéries. Se por um lado, a humidade e o frio do inverno proporciona o inchaço e o aumento da espessura da madeira, condicionando o bom funcionamento dos caixilhos, por outro, o calor do verão seca e contrai a madeira de pinho, abrindo fendas prejudiciais à estrutura[928].

A introdução dos vidros na janela ocorre através dos rebaixos do caixilho e dos pinázios, sendo, posteriormente, presos com pequenos pregos e "massa de vidraceiro". Nos trabalhos mais exigentes é colocada uma régua triangular ou uma régua moldurada, aparafusada ao caixilho[929].

Os modelos de janelas são vários, sendo estes: os "caixilhos e corrediça", os "caixilhos de balanço", "os caixilhos à francesa", os "caixilhos basculantes", os "caixilhos de guilhotina", os "caixilhos de abrir para fora"[930].

Além das janelas, também existem as janelas de sacada. No entanto, o processo construtivo das janelas de sacada é análogo ao da janela, com a diferença do seu comprimento se prolongar até ao nível do sobrado.

[928] COSTA, 1955: Fasc. 19, 2.
[929] SEGURADO, 19--: Vol. IV, 185.
[930] Vide Dicionário Vol. II.

Tanto a janela como a janela de sacada podem ser ainda protegidas com as gelosias, rótulas ou persianas em madeira.

Embora a arte de manusear o vidro remonte à época egípcia, esta matéria-prima foi implementada, esporadicamente, nas janelas, entre o Império Romano até ao período Barroco. Pressupõe-se, contudo, que

> *Nos tempos modernos dizem que um frade inglês chamado Benalti inventou de novo o vidro no séc. IX; e que já se usava em vidraças de casas particulares em 1180. Afirmam outros que a invenção é francesa, e que a arte de fazer o vidro passou de França para a Inglaterra em 674, sendo os monges os primeiros que se serviram de vidraças nas janelas das igrejas e mosteiros; o que parece certo é que o uso das vidraças nas casas particulares era ainda muito raro no século duodécimo*[931].

Segundo Robert Smith, uma nova referência surgiu em 1756, no qual o viajante sueco John Brelin fez menção aos vidros nas janelas[932]. No entanto, estudos recentes confirmam que o consumo de vidraças e espelhos em Portugal foi uma realidade entre os meados do século XVI e o primeiro quartel do século XVIII[933].

As gelosias e as rótulas de madeira são uma herança da arquitetura árabe que se popularizou na Península Ibérica. Estes elementos de resguardo terão derivado da "musciarábia" (em árabe *Mashrabiya*), um dispositivo de ventilação natural utilizado na arquitetura tradicional dos países árabes em janelas, galerias e varandas (Figuras 148, 149, 150). A redução da superfície do vão, produzida pela grelha de musciarábia, permite a aceleração da passagem do ar, sendo frequente a colocação de bacias ou pratos com água no interior para espalhar a sensação de frescura na habitação. Este dispositivo é ainda uma forma de salvaguardar as mulheres de olhares indiscretos, uma vez que lhes permite ver para o exterior, sem serem vistas. A musciarábia é constituída

---

[931] *Apud* BARROS, 2010: 3.
[932] *Apud* COLIN, 2010.
[933] Para mais informações sobre a temática consultar CUSTÓDIO, 2002.

por pequenos elementos de madeira embutidos (ensamblagem) e montados segundo um desenho geométrico (laceria), por vezes bastante complexo.

Figura 148. Musciarábia em janela, Egipto.



Fonte: Fotografia de Papillus, 2006. Wikipédia – a enciclopédia livre. Disponível em: https://it.wikipedia.org/wiki/Musciarabia [Consult. 7 mai. 2024].

Figura 149. Musciarabia em varanda, Casa Al-Suhaimi.



Fonte: Fotografia de Gérard Ducher, 2006. Wikipédia – a enciclopédia livre. Disponível em: https://it.wikipedia.org/wiki/Musciarabia [Consult. 7 mai. 2024].

Figura 150. Musciarábia, pormenor do revestimento em laceria (obra de laço), vista do interior da Catedral-Mesquita de Córdova.

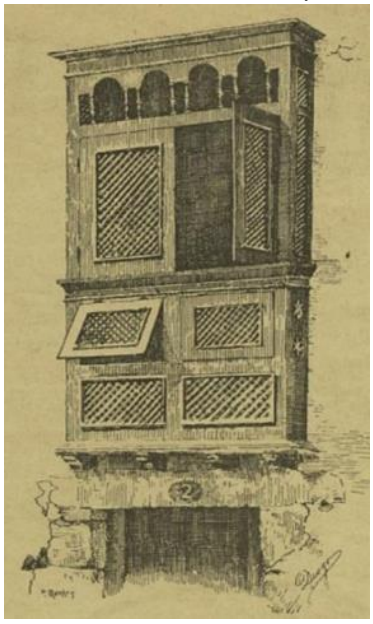


Fonte: Fotografia da autora, 2022.

Na Península Ibérica, a denominação mais comum é "gelosia", derivada do italiano *gelosia* que significa "ciúme". Um outro sinónimo de "gelosia" é a "rótula". Efetivamente, não existe um consenso que estabeleça a relação do termo com a funcionalidade. Em Portugal, "gelosia", "rótula" e "adufa" são tidas como sinónimos (Figura 151). Porém, o termo "rótula" é igualmente usado para denominar, especificamente, a grade de fasquias. No Brasil, é usado o termo "gelosia" ou "muxarabiês" (Figura 152).

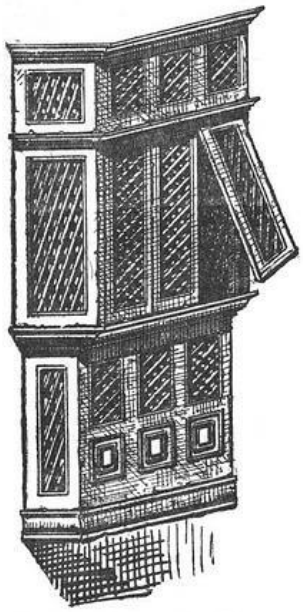
Ainda em território nacional, a "gelosia" consistia na cobertura integral quer dos balcões e portas de sacada (Figura 151), quer das janelas (Figura 153 e 154). Sendo assim, a janela de sacada e a janela eram guarnecidas por um caixão bem saliente constituído por rótulas.

Figura 151. Gelosia ou janela antiga de rótula em Vila Real de Trás-os-Montes, 1898.



Fonte: Ilustração. *O Occidente*, 21.º Ano, XXI Volume, N.º 718 [10 dez. 1898].

Figura 152. Gelosia reta. São Paulo, Brasil. 1860-1870.



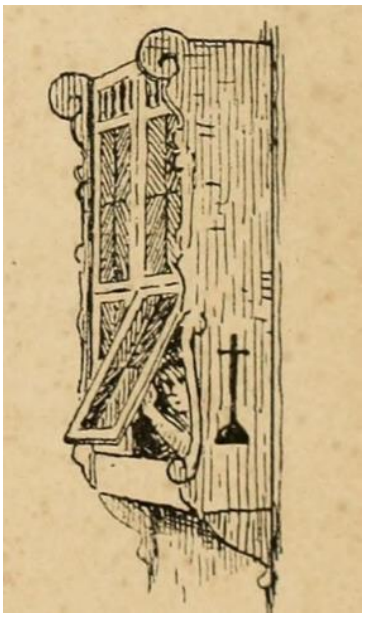
Fonte: Ilustração de Ricardo Severo. Wikipédia – a enciclopédia livre. Disponível em: https://pt.wikipedia.org/wiki/Gelosia [Consult. 7 mai. 2024].

Figura 153. Gelosia em janela. Edifício da Biblioteca Municipal Vila Beatriz, Ermesinde, Portugal, 2012.



Fonte: Fotografia de autor desconhecido. Fonte: Blog «Inquietudes», publicação de 3 de maio de 2012. Disponível em: http://passodeacerto.blogspot.com/2012/05/persianaveneziana-gelosia-ciume-jealous.html [Consult. 7 mai. 2024].

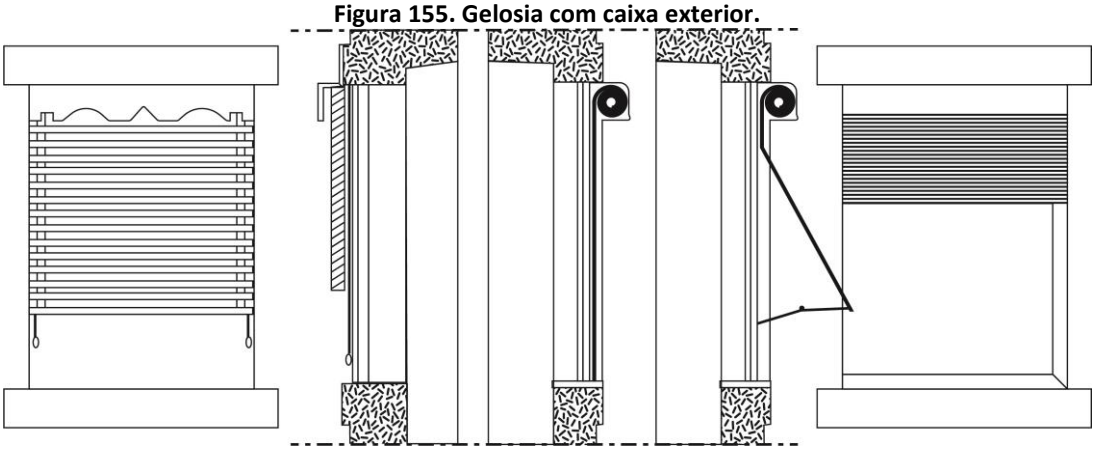
Figura 154. Janela com caixão e rótulas. Brasil, 1944.



Fonte: Ilustração. RODRIGUES, 1944: Fasc. I, estampa 5.

No decorrer do século XX, a gelosia teve, necessariamente, de se adaptar aos novos tempos, nomeadamente com a industrialização e respetiva vulgarização do vidro. Esta manteve-se no exterior, mas com um modelo totalmente diferente, enquadrando-se no novo estilo de vida e tecnologia da sociedade.

Figura 155. Gelosia com caixa exterior.



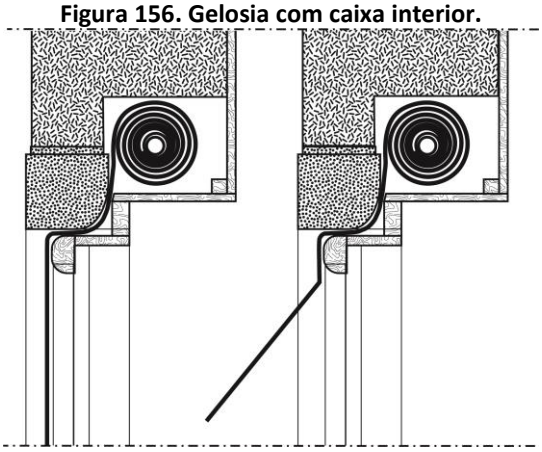
Fonte: Ilustração de Renato Castro com base na ilustração de COSTA, 1955: Fasc. 20, 11.

A gelosia, também conhecida por "tabuinhas", era constituída por uma caixa retangular e fixa à verga do aro da aduela (Figura 155). A caixa retangular permitia enrolar e resguardar a cortina que, ao ser puxada por um cordão, se comprimia completamente de encontro a uma régua. Na régua era fixa a cortina constituída por duas fitas de tecido onde se prendiam as finíssimas lâminas (tabuinhas) de madeira[934]. Desta forma, era a partir da régua, localizada na caixa, que se regulava todo o procedimento (subir e descer) da cortina com as lâminas de madeira. A cortina funcionava numas calhas assentes nas ombreiras dos vãos, uma de cada lado, por meio de dois compassos, também um de cada lado, assentes nos marcos dos aros da aduela[935]. Enquanto que a descida da cortina era proporcionada por um gancho que puxava um botão fixo na testeira, a subida tinha de ser feita por pressão manual.

As gelosias interiores são bastante semelhantes às gelosias exteriores. A principal diferença residia no facto de a caixa da cortina estava inserida dentro da parede. O enrolamento da cortina com as lâminas de madeira era efetuado a partir de um carrete

[934] COSTA, 1955: Fasc. 20, 11.
[935] COSTA, 1955: Fasc. 20, 11.

Figura 156. Gelosia com caixa interior.



Fonte: Ilustração de Renato Castro com base na ilustração de COSTA, 1955: Fasc. 20, 11.

que se encontrava assente sobre o sofito[936] do enxalço[937] do vão da janela. As cortinas desciam dos carretes por cima das vergas dos aros da aduela e eram introduzidas nas calhas fixadas nas ombreiras, girando para cima ou para baixo, sendo manejadas por manípulos localizados nas golas.

A preparação das caixas internas era efetuada de duas formas distintas (Figura 156). A primeira opção consistia numa caixa com o formato de alçapão. Já na segunda, a caixa era construída com uma tampa que abria e fechava no paramento da parede, acima da verga do guarnecimento da aresta[938]. As tampas permitiam a reparação dos carretes sem causar qualquer dano nos enxalços[939].

Atualmente, a gelosia em tabuinhas de madeira não é desenvolvida em Portugal, muito devido à introdução do plástico e do PVC. No entanto, o modelo e a funcionalidade continuam muito semelhantes. Já a denominação passou de gelosia para persiana. Isto significa que a perciana dos nossos dias não tem o mesmo significado nem a aparência da perciana do século XX que era conhecida como "portada".

A estrutura da persiana do século XX era constituída pelo caixilho que continha pequeníssimas tábuas inclinadas. O caixilho da persiana era então colocado e fixo no lado exterior da janela, a fim de possibilitar a sua abertura. Este tipo de persiana tem como dupla funcionalidade ventilar e resguardar o interior das habitações dos raios do sol e do calor intenso, principalmente em zonas propícias a altas temperaturas. Na

[936] Sofito, também designado por sófito, é na arquitetura o plano inferior de um elemento saliente, nomeadamente sobrearco, lintel, platibanda, lacrimal, arquitrave, etc., ou teto de caixotões. "Sofito" – *Dicionário Infopédia da Língua Portuguesa* [em linha]. Porto Editora.
[937] Enxalço (enchalço): cada uma das superfícies internas do vão de portas ou janelas.
[938] COSTA, 1955: Fasc. 20, 11.
[939] COSTA, 1955: Fasc. 20, 11.

atualidade, este tipo de persiana é de pouco uso em território português, concretamente em Gondomar onde os exemplares são raríssimos (Figura 157).

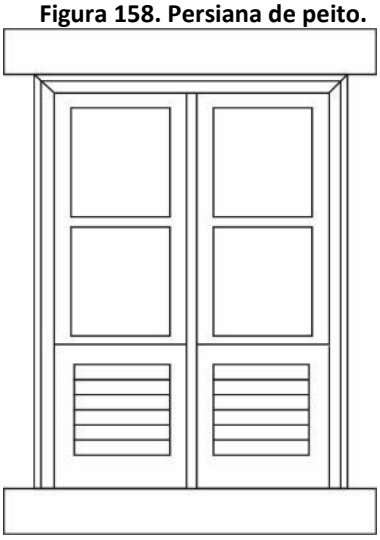
As persianas em madeira são geralmente de dois batentes que se ajustam um ao outro por meio de uma junta (Figura 157). Este tipo de persiana é usado para guarnecer completamente o vão da janela (Figura 157), sendo esta cobertura conhecida entre os profissionais como "persianas a atacar"[940]. Não obstante, existe a possibilidade de dispensar o batente quando a persiana cobre apenas metade da altura, de baixo para cima (Figura 158). Este tipo de persiana é designado de "persianas de peito" ou "meias-persianas" (Figura 158). As persianas de peito são colocadas no rés-do-chão para permitir o resguardo do interior da habitação e proporcionar a privacidade dos inquilinos dos olhares curiosos das pessoas que circulam na via pública.

Figura 157. Persianas em madeira. Rio Tinto, Gondomar.



Fonte: Fotografia da autora, 2024.

Figura 158. Persiana de peito.



Fonte: Ilustração de Renato Castro com base na ilustração de COSTA, 1955: Fasc. 20, 12.

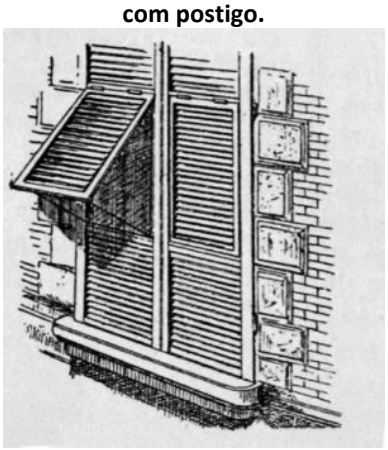
Os caixilhos das persianas inteiriças são formados por uma grade retangular com entalhes inclinados que servem de encaixe às pequenas tábuas. Os entalhes são mais profundos na parte superior para facilitar o ajuste das tabuinhas. Cada uma das tábuas é fixa por um pequeno prego em ambas as extremidades[941]. Outro método de encaixar

[940] SEGURADO, 19--: Vol. IV, 187; COSTA, 1955: Fasc. 20, 12-13.
[941] SEGURADO, 19--: Vol. IV, 187; COSTA, 1955: Fasc. 20, 12-13.

as pequenas tábuas na grade do caixilho é por meio do encaixe em respiga e mecha, mas este processo meticuloso torna-se mais dispendioso.

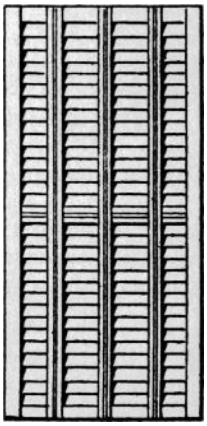
Existe ainda a possibilidade de os caixilhos das persianas serem dotados de pequenos postigos que se abrem para baixo ou para cima (Figura 159), numa espécie de sistema basculante para uma ventilação mais extensa em certas ocasiões - representando uma janela com persiana de dois batentes. Outro modelo usual à época em Portugal era a persiana que dobrava sobre si mesma (Figura 160). Este tipo de persiana é alojado na aduela da janela (Figura 161), onde os batentes estão fixos a um aro junto à vidraça. A distância entre duas lâminas de madeira consecutivas deve ficar no mesmo plano horizontal, ou seja, a aresta inferior da lâmina deve ficar paralela à aresta superior da lâmina que fica por baixo (Figura 159). Outra disposição frequentemente utilizada consistia na sobreposição da lâmina superior sobre a inferior (Figura 160).

Figura 159. Persiana de madeira com postigo.



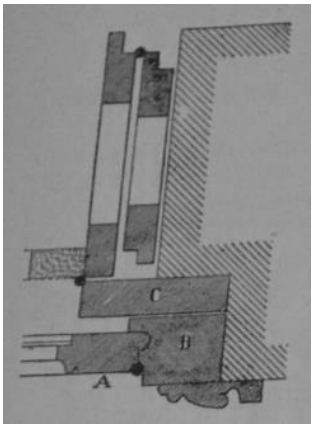
Fonte: Ilustração de Renato Castro com base na ilustração de SEGURADO, 19--: 187.

Figura 160. Persiana de dobrar de madeira.



Fonte: Ilustração de Renato Castro com base na ilustração de SEGURADO, 19--: 187.

Figura 161. Aro de persiana de madeira.



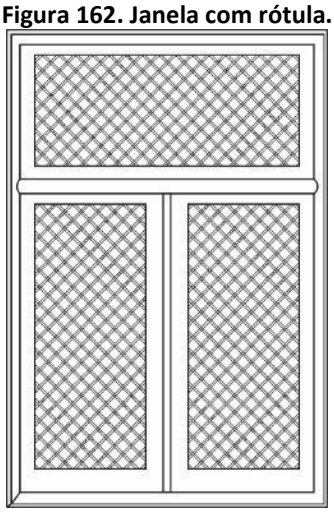
Fonte: Ilustração de SEGURADO, 19--: 188.

As persianas de madeira podiam ainda ser fixas, como já referido anteriormente, ou móveis. Nas persianas móveis as lâminas giram segundo o seu eixo médio longitudinal, permitindo-lhes uma inclinação variável. Para permitir o movimento das lâminas, as persianas têm no lado interior uma cremalheira (régua dentada) onde cada dente corresponde a uma lâmina. Ao mover as cremalheiras na vertical dá-se o

movimento de abrir ou fechar as lâminas em simultâneo. Quando as persianas estão na posição "fechada" e as lâminas são fixas, o cómodo da habitação fica totalmente na penumbra, podendo este inconveniente ser atenuado com a abertura dos postigos (Figura 159). Já as persianas articuladas ou "de dobrar" têm a vantagem de regular a entrada de luz pretendida.

As rótulas (grades de fasquias em madeira) ainda se fazem presentes no nosso quotidiano, não como parte integrante de uma gelosia, mas como caixilho rotulado.

Figura 162. Janela com rótula.



Fonte: Ilustração de Renato Castro com base na ilustração de COSTA, 1955: Fasc. 20, 10.

Figura 163. Janela com resguardo parcial em rótula, Córdova.



Fonte: Fotografia da autora, 2022.44

Figura 164. Janela de sacada com resguardo parcial em rótula, Córdova.



Fonte: Fotografia da autora, 2022. 45

Figura 165. Resguardo parcial em rótula (pormenor), Córdova.



Fonte: Fotografia da autora, 2022. 46

Os caixilhos rotulados podem ser encontrados nas regiões mais quentes, onde o sol incide sobre as frontarias das edificações. Em Portugal, na segunda metade do século XX, os caixilhos com as rótulas (reixas) eram usados um pouco por todo o território, mas era no Sul que existia uma maior utilização destes elementos (Figura 162).

Contrariamente, na Andaluzia, ainda nos nossos dias, é possível observar variadíssimos modelos de rótulas em madeira nas janelas e nas janelas de sacada (Figuras 163, 164, 165).

As rótulas – designadas por reixas nas localidades a Sul de Portugal – eram, por vezes, aplicadas em todos os vãos da fachada do edifício, uma vez que estas ofereciam uma ventilação direta para o interior da habitação, protegiam a entrada frontal do sol e proporcionavam privacidade aos inquilinos dos olhares dos transeuntes na via pública[942].

Segundo Francisco Costa (1955), os caixilhos das rótulas em madeira eram as mais caraterísticas do território nacional do que as persianas de madeira.

A funcionalidade das rótulas é interna ou externa, ficando ao gosto do proprietário. O exemplo da figura 162 é provido de rótulas constituídas por duas partes. A primeira corresponde aos batentes que funcionam para dentro e a segunda acomoda a bandeira, fixa ou basculante[943]. Internamente, o caixilho da vidraça é assente no aro da gola, pelo que não incomoda o movimento das rótulas. Na maioria dos casos, os vãos rotulados abrem para fora, mas as janelas dos andares de rés-do-chão são resguardadas por rótulas fixas (Figura 163).

A espessura da madeira e as ferragens usadas na construção das rótulas são muito semelhantes aos caixilhos das janelas. As rótulas são formadas por estreitas e delgadas fasquias arredondadas na face superior que se cruzam umas sobre as outras, geralmente numa diagonal a 45 graus. A malha de rótulas mais comum é de 0,03 milímetros, mas o proprietário pode apertar ou alargar a malha de acordo com a sua necessidade[944]. Estas fasquias são assentes com pregos sobre os rebaixos das couceiras e das travessas.

[942] COSTA, 1955: Fasc. 20, 10.
[943] COSTA, 1955: Fasc. 20, 10. Basculante: que gira sobre um eixo horizontal.
[944] COSTA, 1955: Fasc. 20, 10.

Por fim, mas não menos importante, abordaremos os resguardos em madeira das varandas.

Varandas

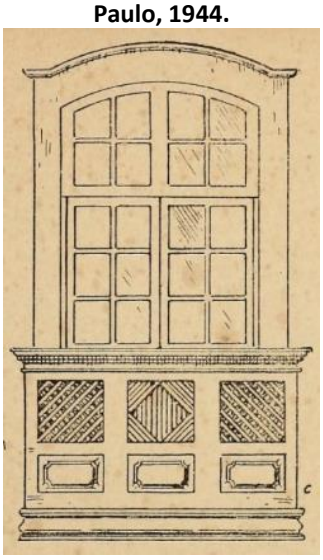
A varanda, também conhecida por balcão ou sacada, é uma plataforma suspensa e saliente que se sobressai da parede de um edifício. O acesso à varanda é efetuado por meio de uma porta que estabelece a passagem do interior da habitação para o exterior. A plataforma exterior da varanda é, obrigatoriamente, limitada por uma grade com parapeito. As matérias-primas empregues no limite da varanda foram a pedra, a madeira e o ferro[945]. Estes materiais conviveram muitas vezes entre si, não havendo, necessariamente, uma sequência cronológica de uso.

É do conhecimento geral que a madeira foi bastante usada para resguardar as varandas das habitações. Contudo, sendo esta uma matéria-prima suscetível aos elementos atmosféricos, torna-se frágil e de pouca durabilidade. Por esta razão, todos os exemplares usados foram-se perdendo ao longo do tempo. Ainda assim, a presença das varandas em madeira perdurou até ao século XX, permitindo o seu registo descritivo, ilustrativo e até fotográfico.

José Wasth Rodrigues, no seu *Documentário Arquitetônico relativo á antiga construção civil no Brasil* (1944), dá bons exemplos da aparência dos resguardos em madeira usados nas varandas. Na sua grande maioria, os resguardos eram robustos e de aspeto maciço e resistente. A sua constituição estava organizada segundo dois tipos de ornamentação: na base, uma ou duas fileiras com almofadas e, na parte superior, uma fileira de rótulas (Figuras 166, 167, 168).

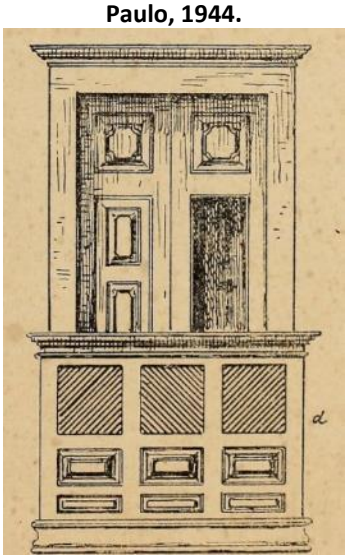
[945] Sobre a indústria do ferro em Gondomar consultar FELÍCIA, 2025.

Figura 166. Resguardo de varanda em madeira, São Paulo, 1944.



Fonte: Ilustração de RODRIGUES, 1944: Fasc. I, estampa 6.

Figura 167. Resguardo de varanda em madeira, São Paulo, 1944.



Fonte: Ilustração de RODRIGUES, 1944: Fasc. I, estampa 6.

Figura 168. Fachada de edifício com a exposição de gelosias e resguardos de varandas em madeira, São Paulo, 1944.



Fonte: Ilustração de RODRIGUES, 1944: Fasc. I, estampa 1.

Não obstante, certos modelos de resguardo em madeira exibiam formas mais delgadas e elegantes, mas nem por isso menos seguras. É o caso da figura 169 que expõe três resguardos de porta de sacada, os laterais constituídos por uma grade com varas verticais e o central mais fechado, mas com rótulas. Já o exemplar da figura 170 conjuga o gradeamento com balaustres torneados forrado, internamente, por uma armação guarnecida de rótulas e almofadas. Era igualmente vulgar encontrar alçados cujas janelas de sacada estavam unidas por um resguardo em madeira (Figura 171).

Figura 169. Fachada de edifício com a exposição de resguardos em madeira, São Paulo, 1944.



Fonte: Ilustração de RODRIGUES, 1944: Fasc. I, estampa 1.

Figura 170. Varanda com resguardo em madeira torneada. Ouro Preto, 1944.



Fonte: Ilustração de RODRIGUES, 1944: Fasc. I, estampa 18.

Figura 171. Varanda com gelosia e resguardo em madeira, São Paulo, 1944.



Fonte: Ilustração de RODRIGUES, 1944: Fasc. I, estampa 5.

Para o caso português, mais concretamente na cidade do Porto, a obra do Conde de Aurora, denominada de *Varandas, janelas, postigos e outros ferros da cidade do Porto* (1967), revela-nos a coexistência das varandas em madeira, pedra e ferro no século XX. Os resguardos das varandas de madeira, segundo o registo fotográfico, são muito simples e singelos, dotados sobretudo de varas estreitas na vertical (Figura 173 e 174). Porém, também existiam modelos mais robustos, como o demonstra o exemplar da figura 172, o qual expõe um gradeamento em balaústres torneados. Na figura 173, é notório a convivência harmónica entre os resguardos de madeira e metal que raramente perdurou até aos nossos dias.

Figura 172. Resguardo de varanda em madeira. Varanda de um edifício da Rua de Trás, Porto, 1967.



Fonte: Fotografia de Conde de Aurora. AURORA, 1966: 180.

Figura 173. Resguardos de varandas em madeira e ferro. Varandas de edifícios da rua dos Caldeireiros, Porto, 1967.



Fonte: Fotografia de Conde de Aurora. AURORA, 1966: 196.

Figura 174. Resguardo de varanda em madeira. Varanda de um edifício da rua dos Caldeireiros, Porto, 1967.



Fonte: Fotografia de Conde de Aurora. AURORA, 1966: 191.

9.1.3. A carpintaria gondomarense

A carpintaria em Gondomar

As *Listas das Companhias das Ordenanças do Concelho de Gondomar*[946] comprovam que a carpintaria já era exercida em 1761. Não obstante, os cerca de setenta indivíduos identificados como "carpinteiro(s)" confirmam que a tradição no exercício deste labor é muito mais recuada.

A distinção hierárquica é a única informação que nos permite apurar sobre a dinâmica do ofício em Gondomar no século XVIII[947]. As designações de "Mestre carpinteiro", "carpinteiro" e "aprendiz de carpinteiro" atestam que os artesãos gondomarenses deste ofício seguiam as classes impostas pelo Estatuto dos ofícios mecânicos, predominando a classe do "oficial carpinteiro", também designado simplesmente como "carpinteiro". Lamentavelmente, a indicação da classe por si só não nos permite descortinar a especialização destes trabalhadores. No entanto, consideramos que eram exercidas três as especializações o "carpinteiro de carros", o "carpinteiro de construção civil" e o "carpinteiro de tenda".

Até finais do século XX, Gondomar deteve um território maioritariamente agrícola. Por esta razão, os agricultores necessitavam de um artesão que os auxiliasse na construção de carros de tração animal para o transporte das mercadorias. É neste contexto que se insere o "carpinteiro de carros". Importa salientar que o "carpinteiro de carros", dependendo da geografia nacional, é também conhecido entre os populares como "abegão", "construtor de carros/carruagens" e "segeiro". Segundo Daniel Cardeira (2020) o "abegão", termo algarvio, «é objetivamente usado para designar o fabricante de carros»[948].

---

[946] AMP. *Listas das Companhias de Ordenanças do Concelho de Gondomar* (1764-1791).

[947] Relembramos que, na segunda metade do século XVIII, o concelho de Gondomar era constituído pelo território das antigas freguesias de Fânzeres, Foz do Sousa, Jovim, São Cosme, Valbom e uma parte de Campanhã. *Vide subcapítulo 1.1.*

[948] CARDEIRA, 2020: Vol. I, 79. Para mais informação acerca do tema dos veículos de tração animal consultar CARDEIRA, 2020.

Paralelamente, a agricultura também exigia o uso de certas alfaias com adereços em madeira para facilitar a faina. Porém, contrariamente ao panorama de Espanha, que detinha a especialização do "carpintero de lo prieto" ou "de lo grueso" para executar as alfaias agrícolas, o artesão mais próximo desse labor em contexto português é precisamente o "carpinteiro". O termo "carpinteiro" está muito associado ao artesão que se dedicava às «obras mais grossas como peças para moinhos ou alfaias agrícolas»[949].

O "carpinteiro de construção civil" era aquele que detinha o conhecimento na construção de uma edificação e todos os elementos de resguardo inerentes[950].

Já "carpinteiro de tenda" era o artesão que no seio do seu espaço oficinal executava peças de mobiliário de uso quotidiano, como mesas, cadeiras, caixas, entre outras. Este mobiliário era constituído por linhas simples, de aspeto robusto e grosseiro, sem elementos decorativos e, por isso, muito dedicado à população rural gondomarense. Cremos, no entanto, que foi precisamente a partir da tradição do carpinteiro que se desencadeou de forma tão intensa, em Gondomar, o ofício de marceneiro, principalmente na segunda metade do século XIX.

Na segunda metade do século XIX, os *Registos Paroquiais de Casamento*, de 1860 até 1911, confirmam a existência de 708 carpinteiros em Gondomar. As freguesias com maior incidência de carpinteiros foram Fânzeres (116), Rio Tinto (296), São Cosme (96) e Valbom (60) (Tabela 29). No entanto, as especializações relacionadas com o labor do carpinteiro não foram reconhecidas nesta fonte, deixando em aberto o número e as práticas que eram exercidas neste período, em Gondomar.

A indefinição do labor do carpinteiro perdurou em Gondomar até ao século XX. Contudo, estudos recentes relacionados com a indústria de Gondomar[951] e a nossa análise do *Anuário Comercial do Porto,* em consórcio com os testemunhos orais, permitem-nos atestar que, na década de 1930, eram identificadas três especializações

[949] CARDEIRA, 2020: Vol. I, 79.
[950] *Vide* subcapítulo *7.2.1. Ofício de carpinteiro.*
[951] FELÍCIA, 2025.

Figura 175. Fábrica Mecânica de Mobiliário e Carpintaria Artística de David Ferreira Soares, 1930.



Fonte: BARROS, 1930: 772.

Figura 176. Oficina Mecânica de Mobiliário e Carpintaria de António Martins Oliveira, 1931.



Fonte: BARROS, 1931: 773.

Figura 177. Oficina de Marcenaria e Carpintaria de David José dos Santos, 1930.



Fonte: BARROS, 1930: 772.

Figura 178. Oficina de Carpinteiro e Marceneiro de José Martins Pereira, 1932.



Fonte: BARROS, 1932: 774.

no ramo da carpintaria em Gondomar: a "carpintaria de moldes", a "carpintaria artística" e a "carpintaria mecânica".

A carpintaria de moldes está muito associada à indústria do ferro. A prestigiada *Companhia Industrial de Fundição* (CIF), para a criação das suas funções, agregou nas suas instalações o "carpinteiro de moldes"[952]. Já carpintaria artística e a carpintaria mecânica tornaram-se praticamente uma filial da marcenaria.

Cremos que a carpintaria artística em Gondomar terá enveredado para o fabrico do mobiliário civil e comercial ainda na primeira década do século XX, seguindo a tendência já instaurada em território português[953].

Os anúncios publicitários divulgados no *Anuário Comercial do Porto*, a partir de 1928, certificam que Gondomar já exercia as especialidades da "carpintaria artística" e da "carpintaria mecânica". Através dos anúncios publicitários também é possível

[952] Sobre este assunto consultar FELÍCIA, 2024.
[953] Para mais informação consultar o subcapítulo *O ofício do carpinteiro: contextualização histórica*.

Figura 179. Carpintaria e Marcenaria de José Martins Marques, 1928.



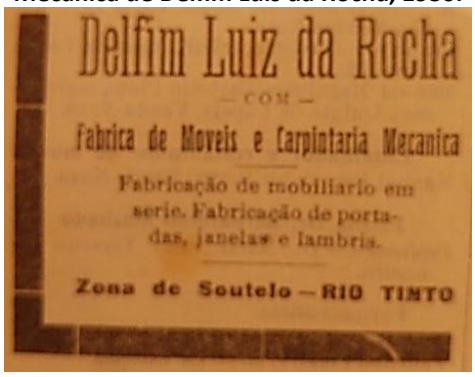
Fonte: BARROS, 1928: 625.

Figura 180. Fábrica de marcenaria e carpintaria mecânica de Fiel Pereira de Castro, 1931.



Fonte: BARROS, 1931: 773.

Figura 181. Fábrica de Móveis e Carpintaria Mecânica de Delfim Luís da Rocha, 1930.



Fonte: BARROS, 1930: 772.

destrinçar o funcionamento das oficinas assim como o tipo de produção que era efetuada e comercializada.

A *Fábrica Mecanica de Mobiliario e Carpintaria Artistica, de David Ferreira Soares,* demonstra justamente a dualidade de funções (Figura 175). Bem diferente é o anúncio publicitário da *Oficina mecanica de mobiliario e carpintaria de António Martins Oliveira* que tinha como principal foco o fabrico do mobiliário civil (Figura 176). A *Oficina de Marcenaria e Carpintaria de David José dos Santos* evidência a concretização de múltiplas funções, como "mobílias de todos os generos" e "obras de carpinteiro" (Figura 177). Já a *Oficina de Carpinteiro e Marcenaria de José Martins Pereira* despertou a atenção pelo simples facto de o proprietário não descrever o tipo de obra que operava, mas sim por se apresentar como "mestre de obras" (Figura 178). O anúncio publicitário da *Carpintaria e Marcenaria de Jose Martins Marques* foi o mais completo quanto à descrição do tipo de obra que concretizava, demonstrando que estava perfeitamente capaz de proporcionar o recheio integral de uma habitação (Figura 179). Por último, a *Fabrica de Marcenaria e Carpintaria Mecanica Fiel Pereira de Castro*

(Figura 180), *Delfim Luiz da Rocha com fabrica de Moveis e Carpintaria Mecanica* (Figura 181) e a *Fábrica Mecanica de Mobiliario e Carpintaria Artistica de David Ferreira Soares* (Figura 175) revelam uma nova especialização: a carpintaria mecânica.

A carpintaria mecânica compreende no uso de maquinaria. Esta permitiu a transformação da madeira, nomeadamente o corte, por meio de um método mais célere e preciso. Para isso, foi necessário que os trabalhadores desta nova especialização desenvolvessem as suas aptidões apenas no manuseio de maquinismos[954].

A oficina de carpintaria de António Ferreira de Sousa

Nos dias que correm e apesar de raros, os estabelecimentos de carpintaria ainda se fazem presentes em Gondomar. Desses partilhamos o percurso de António Ferreira de Sousa, carpinteiro civil.

António Ferreira (Figura 182) de Sousa é um profissional de carpintaria a que chamamos "da velha guarda". O seu percurso profissional abrange dois universos completamente distintos: a carpintaria do passado e a carpintaria do hoje. É por este motivo que o testemunho deste mestre é tão relevante, não apenas para o presente estudo, mas sobretudo para o futuro do conhecimento sobre esta prática.

António Ferreira de Sousa começou cedo a aprender o ofício de carpinteiro civil. Com nove anos, depois da escola e dos afazeres agrícolas, dirigia-se para a carpintaria de Mário Lima, localizada perto da sua residência, onde «gostava de ir fazer pequenos serviços»[955]. «Começou por gosto e sem ganhar dinheiro»[956]. Naquele tempo, os mestres distribuíam as tarefas e os jovens tinham de se "desenrascar"[957] e na carpintaria de Mário Lima esta prática não era exceção. António aprendeu o ofício a observar

[954] Testemunho oral de António Ferreira de Sousa, carpinteiro civil, residente em São Cosme, Gondomar. 2024.
[955] Testemunho oral de António Ferreira de Sousa, carpinteiro civil, residente em São Cosme, Gondomar. 2024.
[956] Testemunho oral de António Ferreira de Sousa, carpinteiro civil, residente em São Cosme, Gondomar. 2024.
[957] Desenrascar é um termo informal que significa executar algo com relativa facilidade e improviso, geralmente sem os meios adequados.

atentamente, a seguir certas instruções que o mestre lhe comunicava e a executar os serviços com base na tentativa/erro. A oficina artesanal de Mário Lima desempenhava todo o tipo de obra respeitante à carpintaria civil, mas a sua especialidade era a elaboração das coberturas das habitações, especialmente as asnas.

Figura 182. António Ferreira de Sousa, carpinteiro civil.



Fonte: Fotografia da autora, 2024.

Além da carpintaria civil, António teve também contacto direto com o labor da marcenaria, uma vez que um dos trabalhadores da oficina onde aprendeu o ofício de carpinteiro era mestre marceneiro. É por esta razão que afirma, com toda a segurança, que a carpintaria e a marcenaria cumprem funções e executam obras completamente distintas.

Segundo o próprio, o ofício de carpinteiro civil exige rapidez, agilidade, visão espacial, pensamento rápido para a resolução de problemas, criatividade inventiva, capacidade na construção de acessórios para auxílio do ofício e estar apto para um tipo de trabalho que impõe a interação direta e constante com outros ofícios relacionados com a construção civil. Já o ofício do marceneiro obriga a minuciosidade, a paciência e

a atenção para os pormenores, o brio no acabamento da obra e a disposição para estar horas a fio a concretizar o trabalho junto ao banco.

António esclarece que tanto a carpintaria como a marcenaria são ofícios construtores de estruturas, mas muito díspares entre si. O carpinteiro civil concentrou a sua perícia na construção de estruturas das edificações, usando madeiras duras e resistentes à ação das intempéries. Dado que a maioria das estruturas elaboradas pela carpintaria ficam invisíveis ao olhar do observador não exigem, por isso, um acabamento detalhado.

Já o marceneiro tornou-se especialista na elaboração de estruturas respeitantes ao mobiliário. No fabrico do mobiliário existem dois tipos de estruturas: a estrutura em madeira exótica e a estrutura em madeira ordinária. A estrutura em madeira exótica é, comumente, ornamentada com talha ou elementos torneados que enfatizam a riqueza da coloração da madeira ao natural. Por outro lado, a estrutura ordinária é complementada com uma camada superficial em folha de madeira exótica. Este complemento é designado por folheado e trata-se de uma técnica desenvolvida pelo próprio marceneiro[958]. Independentemente da estrutura, o marceneiro dedica-se com todo o esmero ao acabamento da peça, uma vez que é precisamente a perfeição visual que atrai o observador.

Da carpintaria, António aprendeu todas as técnicas de medição, corte, união e construção. Por outro lado, da marcenaria adquiriu o conhecimento em aplicar a folha de madeira sobre superfícies e o brio nos acabamentos.

Foi nesta azáfama, entre dois mundos profissionais, que António desenvolveu aptidões ímpares, permitindo-lhe desempenhar serviços que conciliam a carpintaria e a marcenaria na mesma obra. Quando estabelecido, anos mais tarde depois da sua aprendizagem, António desenvolveu obra de carpintaria artística, especialmente

[958] Sobre este assunto consultar o subcapítulo denominado por *Folheado*.

Figura 183. Serra circular de António Ferreira de Sousa, carpinteiro civil.



Fonte: Fotografia da autora, 2024.

Figura 184. Serra circular com serrim de António Ferreira de Sousa, carpinteiro civil.



Fonte: Fotografia da autora, 2024.

Figura 185. Serra de fita de António Ferreira de Sousa, carpinteiro civil.



Fonte: Fotografia da autora, 2024.

mobiliário das lojas das grandes superfícies comerciais. Nestes serviços, este mestre carpinteiro desenvolveu um tipo de mobiliário que pode ser colocado entre a carpintaria e a marcenaria. Ou seja, segundo o próprio, o carpinteiro é perfeitamente capaz de executar peças de mobiliário, mas o acabamento possui, por norma, um carácter simplório e imperfeito. Ora, tendo conhecimento nas duas áreas, António concretizava a estrutura simples típica do mobiliário comercial, mas aperfeiçoava-a com o folheado e um acabamento limpo e perfeito.

A segunda grande diferença entre a carpintaria e a marcenaria são as ensamblagens. António Sousa revelou que estas são, na sua grande maioria, distintas entre os dois ofícios. No entanto, certos modelos, um número bastante ínfimo, são comuns em ambas as artes, atendendo ao tipo de obra e ao lugar onde são aplicadas, por forma a não comprometer a estrutura. A título de exemplo, veja-se o malhete, também conhecido por “rabo minhoto” ou “rabo de andorinha”, usado por estes ofícios, utilizada pela sua resistência para com as forças que puxam um corpo móvel, como

Figura 186. Tupia e outros adereços de carpintaria de António Ferreira de Sousa, carpinteiro civil.



Fonte: Fotografia da autora, 2024.

Figura 187. Tupia (pormenor) de António Ferreira de Sousa, carpinteiro civil.



Fonte: Fotografia da autora, 2024.

Figura 188. Asna simples da oficina de António Ferreira de Sousa, carpinteiro civil.



Fonte: Fotografia da autora, 2024.

é o caso das gavetas. Porém, enquanto na carpintaria os malhetes são reforçados com cavilhas, pregos ou chavetas, na marcenaria o reforço raramente é efetuada, mas, quando necessário, é obtido por meio de cola.

A terceira grande diferença do carpinteiro em relação ao marceneiro é a criatividade. O carpinteiro civil trabalha sempre num ambiente construtivo e, por esse motivo, necessita de ter um pensamento rápido e criativo para os imprevistos que surgem *in loco* – por exemplo, na ausência de um esquadro, o carpinteiro deve ter conhecimento para construir este utensílio com os materiais disponíveis no estaleiro de obra.

Com a implantação da carpintaria mecânica, o carpinteiro mecânico, vulgarmente conhecido por maquinista, tornou-se responsável pela organização, preparação e corte da madeira necessária para o uso do carpinteiro civil. Isto significa que as especializações da carpintaria eram reconhecidas e cooperavam entre si: o carpinteiro mecânico preparava a madeira mecanicamente em contexto oficinal e o carpinteiro civil, já com a madeira pronta,

Figura 189. Secção de corrimão torcido para escadaria (pormenor) de António Ferreira de Sousa, carpinteiro civil.



Fonte: Fotografia da autora, 2024.

Figura 190. Ensamblagem de almofada para uma porta de António Ferreira de Sousa, carpinteiro civil.



Fonte: Fotografia da autora, 2024.

Figura 191. Modelo de ensamblagem de uma janela (pormenor frontal) de António Ferreira de Sousa, carpinteiro civil.



Fonte: Fotografia da autora, 2024.

executava a obra no estaleiro. Ainda assim, o carpinteiro civil, por norma, também realizava a execução de portas, janelas e portadas no ambiente oficinal.

António Sousa, carpinteiro civil, pouco serviço concretizou como maquinista. É perfeitamente capaz de manobrar a serra circular (Figura 183 e 184), a serra de fita (Figura 185) e a tupia (Figura 186 e 187), mas o conhecimento que adquiriu enquanto aprendiz foi o labor da construção de telhados (asnas) (Figura 188), tetos, tabique, sobrados, *parquet* (tacos), escadarias (Figura 189), portas (Figura 190), janelas (Figura 191 e 192), portadas e persianas. Estes serviços foram desempenhados por António até à transição para o século XXI. Porém, as novidades tecnológicas, materiais, profissionais e o gosto da sociedade determinou o declínio da maioria das obras, principalmente a da elaboração das asnas, dos tetos, do tabique, do *parquet* e das persianas. Hoje, a carpintaria civil centra-se, sobretudo, na construção de escadarias, portas e janelas.

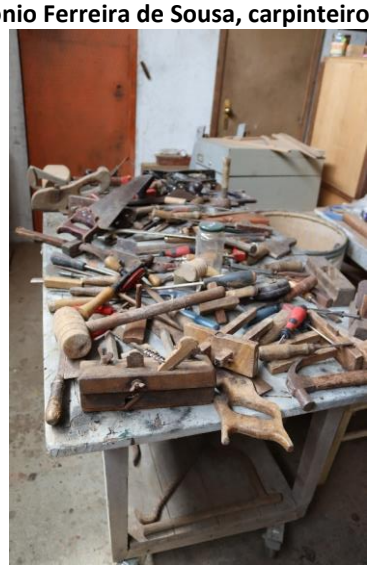
As ferramentas e os utensílios também sofreram com o avanço tecnológico. A grande maioria está hoje

Figura 192. Modelo de ensamblagem de uma janela (pormenor lateral) de António ferreira de Sousa, carpinteiro civil.



Fonte: Fotografia da autora, 2024.

Figura 193. Mesa de ferramenta tradicional de António Ferreira de Sousa, carpinteiro civil.



Fonte: Fotografia da autora, 2024.

Figura 194. Mesa de ferramenta tradicional (pormenor) de António Ferreira de Sousa, carpinteiro civil.



Fonte: Fotografia da autora, 2024.

em desuso (Figuras 193 e 194). As ferramentas de corte, medição, perfuração e desbaste foram, maioritariamente, substituídas por máquinas. António ainda utiliza as ferramentas e os utensílios do passado com o mesmo à-vontade, mas confessa que as máquinas permitem maior rapidez e um esforço muito mais reduzido. As máquinas tornaram o ofício mais ligeiro, sem a necessidade de consumir energia e força corporal durante longos períodos de tempo. O fio de prumo e os níveis são dos utensílios que menos se usam na atualidade, uma vez que a medição a laser facilita todo o trabalho. Segundo o próprio, os carpinteiros atuais não sabem manusear a maioria das ferramentas e utensílios do passado. O mesmo destino decadente se verifica no uso da cola animal (grude), hoje praticamente de utilização nula, sobrevivendo apenas nas mãos dos artesãos mais experientes na arte de manusear a madeira.

António confessou que aderiu às novas tecnologias para economia de esforço e tempo. Na sua oficina de carpintaria as máquinas estão dispostas de maneira orgânica, rodeadas de madeira e serrim, tão típico de uma

oficina de carpintaria. O antigo banco de carpinteiro marca a sua presença no espaço, mas foi substituído por mesas amovíveis que, além de agilizar o serviço, proporcionam um menor esforço. As ferramentas, todas repetidas, encontram-se espalhadas, mas sempre à mão em caso de necessidade. Todo o espaço oficinal exala a esforço, mas também o gosto pela arte.

A obra de carpintaria civil foi um ofício muito duro e desgastante no passado, pois exigia concentração mental e preparação física adquirida em contexto de trabalho. Na década de ’80 e ’90, António e os seus funcionários tinham necessariamente de carregar à força braçal a madeira e as ferramentas, por vezes, subindo vários andares do edifício onde decorria a obra. Este esforço contínuo trouxe consequências graves de saúde aos grandes mestres carpinteiros, como atrozes, hérnias e dores de coluna.

Na década de ’90, as escolas industriais disponibilizavam a formação da carpintaria civil. No entanto, o ensino estava direcionado para uma aprendizagem essencialmente à base do manuseamento de máquinas. Os estagiários que António Sousa recebeu na sua oficina estavam efetivamente preparados para todo o serviço concernente às máquinas. Contudo, todas as técnicas manuais que exigiam o manejo de ferramentas tradicionais ou até mesmo a execução de ensamblagens não eram dominadas por jovens que, apesar de detentores de um curso profissional, não tinham como dar resposta a uma série de desafios. Assim, além de empregador, António também foi mestre, ensinando todo o seu saber a uma nova geração.

Hoje, a carpintaria civil ativa não conserva as tradições nem as obras do passado. Segundo António Sousa, esta arte que aprendeu ainda em criança e exerceu durante toda a vida deixará de existir nos próximos dez anos. Todo o conhecimento técnico artesanal, todo o manuseio de ferramentas e utensílios manuais e toda a mestria na elaboração das estruturas e dos resguardos de uma edificação estará perdido nos próximos anos, pois os grandes mestres de hoje não estarão mais presentes no futuro ou quando a necessidade surgir.

9.2. Ofício de marceneiro

9.2.1. O ofício do marceneiro: contextualização histórica

Nas civilizações egípcia, suméria, grega e romana, o labor do carpinteiro foi imprescindível no fornecimento de peças de mobiliário para a salvaguarda de bens, conforto e aconchego do lar[959]. A pouco e pouco, o carpinteiro distanciou-se do fabrico de mobiliário para se dedicar exclusivamente às especializações de construção de carros, casas e embarcações[960]. Porém, esta transição foi gradual e adotada em tempos completamente distintos.

Segundo alguns autores, a vida na Europa era instável e dilacerada por violentos conflitos internos, não havendo tempo nem disponibilidade para luxos, pelo menos no que se refere ao mobiliário. No entanto, a iconografia tem vindo a evidenciar uma realidade muito diferente desta. O uso do mobiliário não seria tão abundante como na atualidade, mas na realidade não temos pleno conhecimento do que ocorria nas habitações da nobreza e clérigos.

O povo possuía poucos móveis, sendo a grande maioria executada toscamente pelos próprios habitantes da casa para uso quotidiano[961]. A nobreza que, estando sujeita a uma constante existência itinerante, possuindo preferencialmente peças de mobiliário facilmente transportáveis. As arcas, as cadeiras, as mesas e os leitos[962], mesmo se tratando de objetos utilitários e de uso frequente, eram de pouca relevância quando comparados com o elemento mais importante e representativo do mobiliário: os tecidos[963]. Os tecidos, usados sob a forma de cortinados e tapeçarias, tinham como principal finalidade proteger os seus usuários das correntes de ar. As tapeçarias, em especial, eram muito apreciadas entre a nobreza. Além de proteger do frio, tinham o poder de impressionar qualquer pessoa pelo seu porte e riqueza iconográfica.

---

[959] Relembrar o subcapítulo *7.3.1.1. O ofício do carpinteiro na história*.
[960] BRUNT, 1982: 13 e 14.
[961] BRUNT, 1982: 70.
[962] O termo "leito" corresponde à estrutura de madeira que permite o repouso. O termo "cama" é aplicado ao conjunto de roupagem que complementa o leito e permite o conforto ao seu usuário.
[963] BRUNT, 1982: 70.

A nobreza renascentista, contrariamente à medieval, alcançou estabilidade habitacional, permitindo assim que o mobiliário permanecesse sempre no mesmo lugar. Não obstante, as residências do renascimento mantiveram a lareira medieval que teve um papel fundamental como elemento organizador do espaço, onde o mobiliário, agora fixo, era distribuído em função da fonte de luz e calor[964].

Da itinerância para uma maior fixação da nobreza foi determinante para o progresso do mobiliário. Antes não havia a necessidade da especialização do trabalho que permitisse o aparecimento de novas funções, que por sua vez teriam dado origem a novas formas de mobiliário[965]. Por esta razão, as funções do mobiliário do século XV eram praticamente as mesmas do século VIII. A estabilização do local de habitação permitiu a especialização dos ofícios e, consequentemente, a evolução no mobiliário, em especial das arcas.

Em França, o carpinteiro permaneceu responsável pelo fabrico do mobiliário até ao século XIV[966]. Com a grande cisão do ofício, a comunidade dos carpinteiros, outrora representativa de um conceito genérico, uma vez que englobava os artesãos que trabalhavam com ferramentas afiadas, foi dividida em duas grandes classes: "os carpinteiros do grande machado"[967] e os "carpinteiros do pequeno machado"[968].

A classe dos "carpinteiros do grande machado" representava os trabalhadores que construíam grandes e robustas obras estruturais. Por outro lado, a classe dos "carpinteiros do pequeno machado" era constituída pelos artesãos que exerciam os labores mais minuciosos e delicados em madeira, como o revestimento interno (*boiserie*) e o mobiliário[969].

---

[964] BRUNT, 1982: 70.
[965] BRUNT, 1982: 72.
[966] BRUNT, 1982: 14.
[967] Tradução da autora. Texto original: *Charpentiers de la grande Cognée*. HAVARD, 1887: Vol. I, 772.
[968] Tradução da autora. Texto original: *Charpentiers de la petite Cognée*. HAVARD, 1887: Vol. I, 772.
[969] HAVARD, 1887: Vol. I, 772; HAVARD, 1887: Vol. III, 802.

Figura 195. Oficina de um *menuisier*, baseada numa miniatura do século XV.



Fonte: Autor desconhecido. Publicada em HAVARD, 1887: Vol. III, 806.

Figura 196. *Coffrier*.



Fonte: Autor Larmessin. Ilustração publicada em HAVARD, 1887: Vol. I, 911.

Foi precisamente a minúcia, a delicadeza e o carácter artístico, intrínsecos nas peças, que fizeram com que os artesãos do "pequeno machado" se autointitulassem *menuisiers* a partir do século XV[970].

O termo *menuisier* era atribuído ao artesão que executava a arte da *menuiserie*. Já a *menuiserie* consistia na «arte de cortar, polir e finalizar com limpeza e delicadeza madeiras de diversas espécies para pequenas obras»[971] (Figura 195).

Segundo Diderot (1779), o labor do *menuisier* e do carpinteiro eram completamente distintos, sendo que o primeiro usava madeiras de pequena dimensão, como tábuas cortadas e de grossura mais estreita, contrariamente ao carpinteiro que empregava nas suas obras madeira grossa e robusta, como traves, vigas, barrotes, etc.[972]. Contudo, tanto Diderot (1779) como Henry Havard (1887) confirmam que o termo *menuisier*

[970] HAVARD, 1887: Vol. I, 772.
[971] Tradução da autora. DIDEROT, ALEMBERT, 1779: Tomo XXI, 519.
[972] DIDEROT, ALEMBERT, 1779: Vol. XXI, 519.

Figura 197. Selo do ofício do *escrinier* da cidade de Bruges, século XVII.



Fonte: HAVARD, 1887: Vol. II, 546.

Figura 198. Oficina de um huchier.



Fonte: Autor Amman. Ilustração publicada em HAVARD, 1887: Vol. II, 1370.

se tornou indefinido, uma vez que passou a representar todos os artesãos que executavam obras de pequena dimensão, entre os quais os ourives[973].

Com o passar do tempo, o aumento no fabrico do mobiliário, fruto do sedentarismo da nobreza, favoreceu a especialização das oficinas e, consequentemente, dos seus artesãos.

A nomenclatura das novas especializações dependia do tipo de labor e da localização geográfica[974]. Foi desse modo que surgiu a especialização do *coffrier* (artesão de cofres) (Figura 196), *escrinier* (artesão de guarda-joias) (Figura 197), *huchier* (artesão de arcas), *fustier* (artesão de obra em fuste) e *huissier* (artesão de portas e janelas) (Figura 198).

A importância do *menuisier* crescia de dia para dia. Em 1650, o gosto pelo mobiliário revestido com folheado proporcionou a este artesão quer o aumento de trabalho, quer os meios de que necessitava para demonstrar a sua habilidade e bom gosto[975]. Vinte e cinco anos depois, Luís XIV instituiu os *Gobelins*

[973] DIDEROT, ALEMBERT, 1779: Vol. XXI, 519; HAVARD, 1887: Vol. III, 803. Este tema foi abordado em trabalho anterior em CARDOSO, 2019: Vol. I, 77.
[974] HAVARD, 1887: Vol. III, 802; CARDOSO, 2019: Vol. I, 71.
[975] HAVARD, 1887: Vol. III, 808.

e, com isso, elevou o ofício do *menuisier* ao mesmo nível do pintor, do escultor, do estofador e do ourives. O título de *menuisier* estava em tão alta estima na esfera monárquica que os artesãos de mérito eram mantidos no Louvre, à semelhança dos pintores e escultores[976].

Em 1689, a abundância de obras contribuiu para uma nova mudança na indústria do mobiliário e, consequentemente, na especialização do *menuisier* de acordo com as suas aptidões particulares. É neste contexto que surge o *menuisier pour fauteuils, tabourets e sophas*[977] e o *menuisier en ébène*[978].

No século XVIII, com a última revisão e correção dos Estatutos ficaram estabelecidas as diferenças precisas entre os vários ramos da profissão. A partir deste momento, o *menuisier d'assemblage*[979] era uma arte completamente distinta daquela que era executada pelo *menuisier de placage et de marqueterie*[980].

Diderot (1779) alude e reforça, precisamente, para a divisão destas especializações. O *menuisier d'assemblage*, também designado simplesmente como *menuisier*, se dedicava à decoração e ao revestimento interno das residências, necessitando, para isso, de grandes conhecimentos de desenho[981]. Por outro lado, o *menuisier de placage et de marqueterie*, também distinguido sob as designações de *ébèniste*[982] e *marqueter*[983], tinha de ser um artesão conhecedor das propriedades e coloração das madeiras nobres, corta-las em folhas muito finas e aplica-las sabiamente sobre a estrutura de madeira ordinária do móvel[984].

O *ébèniste* era, na verdade, o artesão que desenvolvia obras em madeira de ébano[985]. Contudo, o seu conhecimento ia muito além, uma vez que o seu labor na

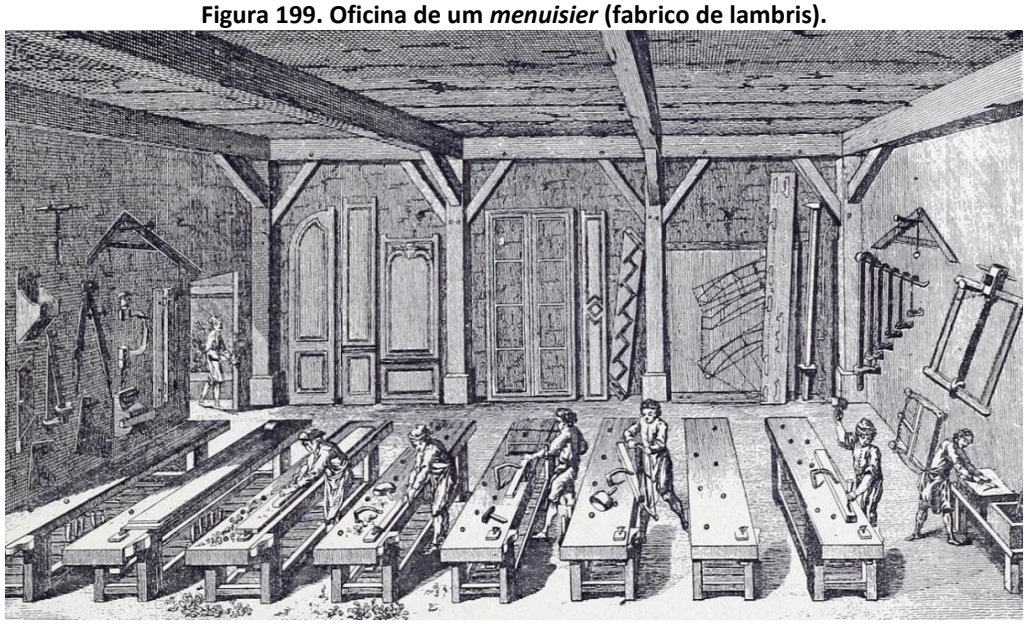
---

[976] HAVARD, 1887: Vol. III, 808; CARDOSO, 2019. Vol. I, 80.
[977] Marceneiro de poltronas, bancos e sofás. Tradução da autora.
[978] Marceneiro em ébano. Tradução da autora.
[979] Marceneiro de ensamblagem. Tradução da autora.
[980] Marceneiro de folheado e de marchetaria. Tradução da autora.
[981] DIDEROT, ALEMBERT, 1779: Vol. XXI, 519.
[982] Ebanista. Tradução da autora.
[983] Marcheteiro. Tradução da autora.
[984] DIDEROT, ALEMBERT, 1779: Vol. XXI, 519.
[985] DIDEROT, ALEMBERT, 1778: Vol. XI, 577; DIDEROT, ALEMBERT, 1779: Vol. XXI, 146; HAVARD, 1887: Vol. II, 251; HAVARD, 1887: Vol. III, 729; CARDOSO, 2019: Vol. I, 104.

confeção de mobiliário englobava a construção das estruturas e as técnicas decorativas do embutido, da marchetaria e do folheado nos mais variados materiais, como a madeira, o ouro, a prata, o bronze, o latão, a madrepérola, a carapaça de tartaruga, entre muitos outros[986].

O *menuisier en bâtiments*[987] - *menuisier* que executava portas, janelas, divisórias, pisos em *parquet*, tetos, lambris (Figura 199) e todo o revestimento interno de uma habitação em madeira[988] - e o *menuisier en meubles*[989] separaram-se definitivamente, deixando deste modo de realizar o mesmo tipo de obra[990].

Figura 199. Oficina de um *menuisier* (fabrico de lambris).



Fonte: Fac-símile de uma gravura de Berthault segundo A. J. Roubo. Publicada em HAVARD, 1887: Vol. III, 813.

[986] Sobre este assunto consultar o subcapítulo dedicado à marchetaria.
[987] Marceneiro de construção civil. Tradução da autora.
[988] DIDEROT, ALEMBERT, 1779: Vol. XXI, 519. Salientamos que no panorama português estas obras estavam sob a alçada do ofício do carpinteiro, tal como se pode constatar no subcapítulo *7.3.1.2. Técnicas e obras, uma parceria inseparável: ensamblagens, tabiques, telhados, sobrados e escadarias* e no subcapítulo *7.3.1.3. Elementos de resguardo de interesse: portas, janelas e varandas*.
[989] Marceneiro de mobiliário. Tradução da autora.
[990] HAVARD, 1887: Vol. III, 809.

Em suma, do século XV em diante assistimos ao crescimento do *menuisier* e, consequentemente, do *ébèniste*. Estes artesãos de génio autodidata, mais do que meros artesãos mecânicos, eram mestres do seu ofício, uma vez que, não só dominavam a madeira, como também concebiam os meios tecnológicos necessários para pôr em prática as novas técnicas construtivas e decorativas com grande esmero e minuciosidade. Assim o comprovam as suas criações que exibiam a inovação das linguagens artísticas, mas também o génio criador na invenção de móveis de descanso, de utilidade e de conforto que se adequavam às necessidades do quotidiano da sociedade. É por estas razões que a análise das peças de mobiliário é tão relevante na medida em que nos dá «(…) uma ideia mais íntima da evolução da maneira de viver do homem ao longo dos séculos que qualquer outra forma de artefacto. Dado que é sempre criado para satisfazer as necessidades de uma dada sociedade, pode dizer-nos muita coisa sobre a natureza e principais interesses dessa sociedade»[991].

Face ao exposto, é possível considerar que os fabricantes de mobiliário estavam divididos em três classes básicas: carpinteiros, marceneiros e ebanistas. Esta divisão tem como base histórica a evolução das técnicas europeias de fabrico de mobiliário ao longo do último milénio[992]. Na generalidade, podemos afirmar que o trabalho do carpinteiro foi superado pelo do marceneiro e, para certas peças de mobiliário, pelo do ebanista[993].

Considerando este princípio, a arte da *menuiserie* e o artesão *menuisier* são, nada mais, nada menos, que o equivalente às funções da nossa marcenaria e do nosso marceneiro, respetivamente.

Marcenaria e marceneiro, as palavras que chegaram até aos nossos dias envoltas em mistério. Apesar dos múltiplos esforços, nada se sabe sobre a proveniência destes vocábulos.

[991] BRUNT, 1982: 7.
[992] BRUNT, 1982: 12.
[993] BRUNT, 1982: 12.

O autor Bernardo de Lima e Mello Bacellar sugeriu, em 1783, que "marceneiro" derivou da expressão *marck ingerens*, à letras, aquele que ingere marcas[994]. Em 1852, Eduardo Faria considerou que a sua origem derivava do grego *maré* (mão) e *skhirô* (cortar e dividir)[995]. Após duas décadas, Domingos Vieira (1871) determinou que o vocábulo "marceneiro" se teria particularizado a partir da palavra "mercenário"[996]. Em 2006, Carlos Rocha, doutor em linguística, expôs uma possível procedência, estando as palavras "marcenaria" e "marceneiro" relacionadas com os vocábulos "mercenário", "merceeiro", "mercedário" e "mercê", embora não se possa chegar a uma clara conclusão – o próprio ressalva que «é, por enquanto, obscuro o percurso que levou marceneiro a significar atualmente «artesão ou operário industrial que trabalha com madeira em tábua»[997].

É verdade que, até ao momento, a proveniência da palavra "marceneiro" permanece uma incógnita, mas também é factual que o mesmo vocábulo já era usado em 1572. Assim o confirma, o *Livro dos regimentos dos officiaes mecanicos da mui nobre e sepre leal cidade de Lixboa* (1572), ao dedicar o *Cap. XXXV – Do regimento dos Marceneiros,* que englobava os ofícios de ensamblador, imaginário e entalhador[998]. Isto significa que, à data de 1572, o vocábulo "marceneiro" não era usado para designar um ofício, mas sim para assinalar os ofícios necessários à construção de uma estrutura em madeira, como por exemplo um retábulo.

No século XVIII, Raphael Bluteau (1712-1728) utiliza os vocábulos "marcenaria", "marceneria" ou "macenaria" para designar a obra de marceneiro. Em 1767, Luís de Monte Carmelo elucida-nos sobre a utilização dos vocábulos "marcineiro" e "merceneiro". Ambos estão corretos, mas, enquanto "marceneiro" era proferido pelos

---

[994] LIMA E MELLO BACELLAR, 1783: 435.
[995] FARIA, 1852: Tomo III, 1312.
[996] VIEIRA, 1871: Tomo I, LV.
[997] Ciberdúvidas da Língua Portuguesa (2006). Disponível em: https://ciberduvidas.iscte-iul.pt/consultorio/perguntas/origem-de-marceneiro-e-marcenaria/19154 [consult. 9 mai. 2024]. Salientamos que estas questões foram abordadas num trabalho anterior em CARDOSO, 2019: Vol. I, 69-70.
[998] CORREIA, 1926: 109-110. Relembrar o subcapítulo *6.1. A definição e/ou indefinição dos ofícios da madeira*.

eruditos, a expressão "marcineiro" e "merceneiro" era usada entre o povo. O termo "merceneiro" poderá estar envolto numa confusão direta com a palavra "mercenairo" articulada pelo povo que, entre os eruditos, era conhecida como "mercenário". Por esta altura, "mercenário" tinha dois significados: o primeiro, correspondia ao oficial que trabalhava por paga, e o segundo, consistia no religioso de Nossa Senhora das Mercês[999].

Se, por ventura, o termo "marceneiro" derivou da palavra "mercenário", como sugerem muitos linguistas, o que pode estar em causa é a natureza do labor ou do tipo de serviço prestado. Ou seja, o mercenário era aquele que era pago pelos trabalhos específicos que praticava. Para isso, tinha obrigatoriamente de se deslocar até aos possíveis comitentes e executar a sua atividade profissional. O mesmo acontecia, inicialmente, com os ensambladores, imaginários e entalhadores que viviam de um ofício itinerante em busca dos estaleiros das grandes obras, como as catedrais.

Analisando a semelhança entre os vocábulos e comparando a génese do labor, entendemos que de facto existe a possibilidade de estarem relacionados, mesmo que se trate meramente de uma confusão de fonética. Isto significa que a afirmação de Domingos Vieira (1783) poderá estar bem encaminhada para uma realidade que ainda não foi devidamente esclarecida.

A ser verdade, significa que, inicialmente, as palavras "mercenário" e "marceneiro" poderiam ser sinónimas, uma vez que ambos se movimentavam em busca de obra, mas a passagem do tempo e a evolução dos ofícios mecânicos contribuíram para a divergência no significado de ambas as palavras.

Os ensambladores tiveram necessariamente de enveredar pelo fabrico de mobiliário civil a fim de se adaptar aos novos tempos. Ainda assim, os ensambladores mantiveram uma relação muito próxima com os entalhadores, uma vez que os estatutos obrigavam os ensambladores a encaminhar a obra de talha para os entalhadores. Toda a peça de mobiliário tinha o seu início na oficina do ensamblador, mas todos os elementos pormenorizados de talha e torno eram encaminhados para as oficinas dos

[999] MONTE CARMELO, 1767: 274-275.

respetivos ofícios. Talvez pelo facto de o ensamblador ser a "cabeça de obra", lenta e progressivamente assistimos à adoção do antigo vocábulo de "marceneiro". Entre o século XVIII e a década de 1870 do século XIX, os vocábulos "ensamblador", "samblador" e "marceneiro" eram usados simultaneamente para designar o «official que lavra madeira para moveis e trabalha com mais delicadeza que o carpinteiro»[1000]. Da década seguinte até aos nossos dias, o termo que se impôs foi o de "marceneiro".

Após a extinção das Ordens Religiosas (1834) os pedidos de encomenda de mobiliário religioso tornaram-se mais escassos, mas a introdução das novas linguagens artísticas internacionais e a Implantação da República (1910) trouxeram novos desafios e oportunidades para a marcenaria. Entre finais do século XIX e a primeira metade do século XX, o mobiliário de gosto revivalista impôs-se e alimentou o mercado durante várias décadas.

Foi deste modo que a "marcenaria artística" invadiu o lar de um número mais alargado de portugueses. Assim o comprova, uma vez mais, a revista nacional *A Construcção Moderna* que dedicou a sua atenção, por um longo período[1001], à publicação do mobiliário de fabrico português e estrangeiro.

O mobiliário revivalista de fabrico nacional procurou preservar a essência das linguagens do passado, mas com um novo enquadramento. Assim, assistimos à evolução das formas do Clássico, da Renascença, do Barroco e do Rococó, cujas linhas se tornaram mais explícitas e os elementos decorativos em talha mais contidos e estrategicamente localizados, culminando assim num perfeito equilíbrio entre o esmero e uma nova simplicidade (Figuras 200, 201 e 202). No entanto, esta transição foi bastante morosa e quase impercetível, muito devido ao gosto enraizado da sociedade portuguesa que ainda nutria um forte apreço pelas soluções estéticas do passado. Por esta razão, várias

[1000] FARIA, 1852: Tomo III, 1312. Os vocábulos "ensamblador (samblador)" e "marceneiro" foram usados em simultâneo no concelho de Gondomar como se pode verificar no subcapítulo *2.3.2. Demografia dos ofícios da madeira.*

[1001] 1903-1906/1911-1919.

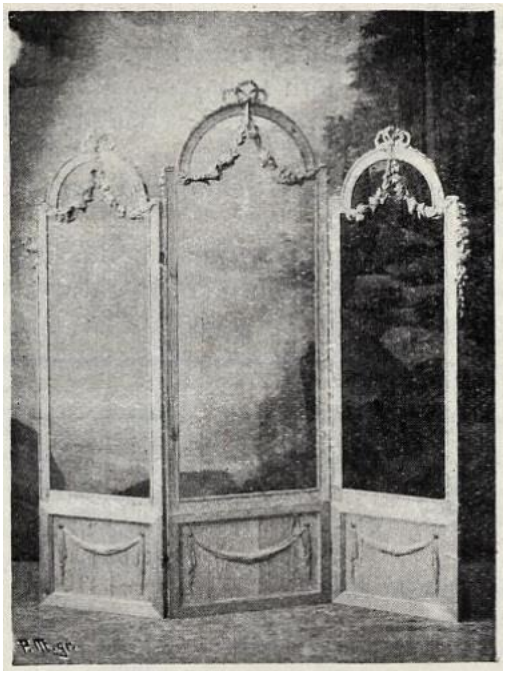
oficinas agilizavam o seu serviço entre as reproduções exatas do passado e a criação de peças com ornamentações próprias, porém, envasadas nas antigas linguagens.

Figura 200. Armário nacional com revivalismo Renascença em nogueira encerada. Marcenaria 1º Dezembro (Reis Collares, & Cª). Pintura decorativa a cargo do artista Baeta. 1904.



Fonte: *A Construcção Moderna*, Ano V, n.º 149 [10 nov. 1904].

Figura 201. Biombo estilo Luís XVI em madeira a branco e ouro e fundo de seda. Da oficina de José Maior. 1905.



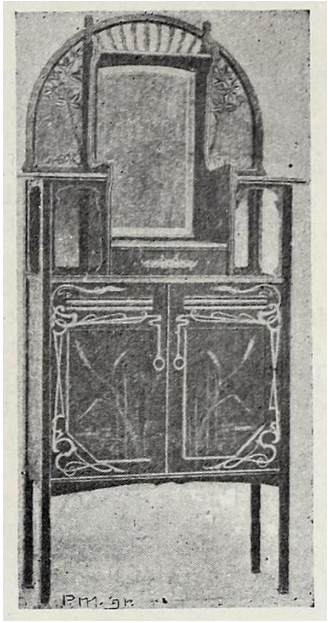
Fonte: *A Construcção Moderna*, Ano VI, n.º 5 [1 abr. 1905].

Figura 202. Cama Luís XV em pau-santo. Da oficina de Ribeiro & C. ª (Irmão). 1905.



Fonte: *A Construcção Moderna*, Ano VI, n.º 8 [1 mai. 1905].

Figura 203. Móvel Arte Nova em nogueira e ferragens de cobre fumado. Da oficina de António Augusto Lima, 1905.



Fonte: *A Construcção Moderna*, Ano VI, n.º 6 [10 abr. 1905].

Figura 204. Mesa Arte Nova em nogueira e com tampo em raiz. Da oficina de António Augusto Lima. 1905.



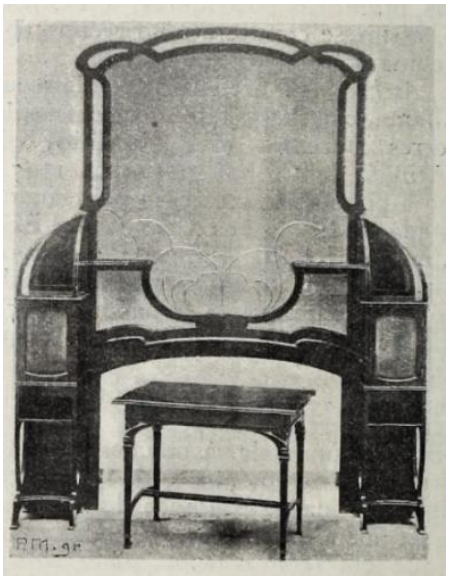
Fonte: *A Construcção Moderna*, Ano VI, n.º 5 [1 abr. 1905].

Este revivalismo historicista, definido como um "estilo português"[1002], dificultou a entrada e a respetiva permanência das expressões que proliferavam na Europa, como a Arte Nova. Ainda assim, os catálogos estrangeiros e os entusiastas pelo moderno asseguraram a introdução das novas linguagens de mobiliário nas casas portuguesas.

O mobiliário Arte Nova, contrariamente ao revivalista, oferecia traços expressivos dotados de linhas finas e sinuosas, formas esguias e elegantes e uma ornamentação rica em motivos florais, vegetalistas e animalistas[1003]. Esta linguagem abdicou do progresso técnico e da modificação estrutural e funcional do mobiliário, mas garantiu um labor em madeira mais sinuoso e promoveu o incremento de elementos não funcionais, principalmente no topo dos móveis[1004]. Ainda assim, esta linguagem potencializou a convivência entre várias técnicas e matérias-primas, como a marchetaria, os embutidos, a talha, o

[1002] ENCARNADO, 2011: 110.
[1003] BRUNT, 1982: 221; *Enciclopédia prática verbo da decoração*, 1977: 61.
[1004] BRUNT, 1982: 221.

Figura 205. Móvel em estilo moderno em nogueira encerada e ferragens de cobre fumado. Da oficina de António A. Lima. 1905.



Fonte: *A Construcção Moderna*, Ano VI, n.º 8 [1 mai. 1905].

Figura 206. Guarda-prata Arte Nova em nogueira. Este móvel integrava a mobília completa de jantar. Da oficina de José Maior. 1905.



Fonte: *A Construcção Moderna*, Ano VI, n.º 6 [10 abr. 1905].

vidro e as ferragens. A Arte Nova, com as suas caraterísticas ímpares, marcou uma rutura tão acentuada com as tradições precedentes que chegou a ser considerada uma linguagem artística experimental[1005].

O mobiliário Arte Nova de fabrico nacional, da primeira década do século XX, respeitou o gosto conservador e sóbrio dos portugueses (Figuras 203 à 206). A sinuosidade das linhas e os motivos ornamentais foram seguramente abordados, mas com uma configuração mais contida, rígida e austera, completamente distinta da expressividade de Antoni Gaudí.

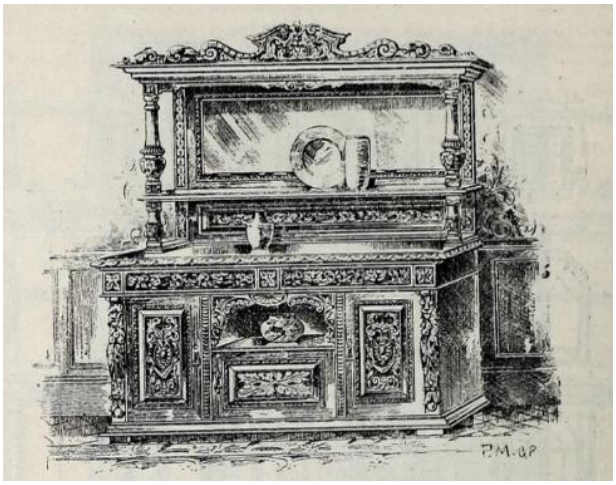
O "mobiliário de combate" não tem comparação possível com o mobiliário historicista e da Arte Nova, uma vez que se tratava de um tipo de obra bastante modesta e económica pensada, especialmente, para as grandes massas. No entanto, segundo Ana Encarnado (2011), foram concebidas «"versões «de combate»"»[1006] do mobiliário historicista, onde se destaca o

[1005] *Enciclopédia prática verbo da decoração*, 1977: 61.
[1006] ENCARNADO, 2011: 110-111.

trabalho desenvolvido pelos Armazéns Grandella[1007].

Em simultâneo, na primeira década do século XX, a revista *A Construcção Moderna* exibia, de igual modo, as tendências do mobiliário inglês, mais concretamente da oficina *Maple & Co.*, sediada em Londres. Esta empresa obteve especial sucesso no fabrico de mobiliário das linguagens Vitoriana e Eduardiana. Por este motivo, os desenhos publicitados desta casa demonstravam, precisamente, as formas respeitantes a ambos os períodos, em especial o vitoriano (Figuras 207 e 208).

Figura 207. Bufete "Arksey" em carvalho. Esculpido, ornamentado, com cume em dossel, espelho e armário com gavetas. Da oficina Maple & C.º, de Londres, 1905.



Fonte: *A Construcção Moderna*, Ano VI, n.º 9 [10 mai. 1905].

Figura 208. Cabide de corredor em carvalho com espelho oval, apainelado e caixa para escovas. Desenho e execução da oficina Maple & C.ª., de Londres, 1905

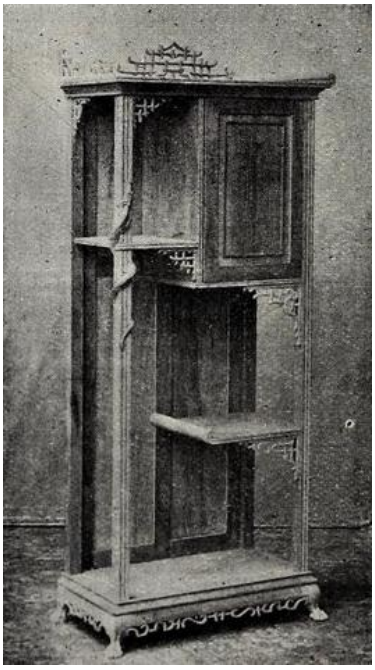


Fonte: *A Construcção Moderna*, Ano VI, n.º 9 [10 mai. 1905].

O mobiliário do período vitoriano (1851-1900) ficou caraterizado pela recuperação incoerente dos períodos históricos anteriores. Ou seja, neste revivalismo inglês foi prática conjugar, numa mesma peça, elementos de várias linguagens do passado – gótico, renascimento italiano, isabelino, jacobino, *Queen Anne*, entre outros. Além da mescla dos componentes, as proporções do mobiliário e os motivos ornamentais foram igualmente modificadas[1008]. Por estas razões, o mobiliário vitoriano

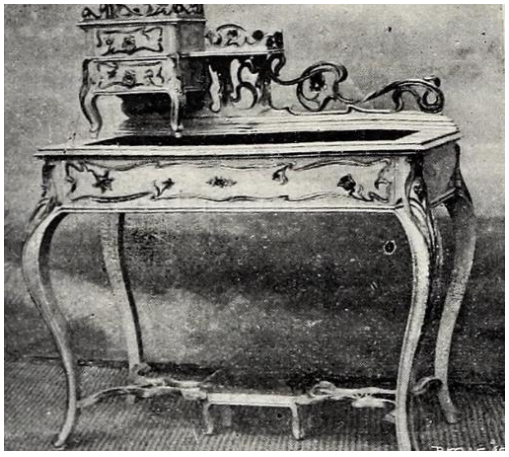
[1007] ENCARNADO, 2011: 111.
[1008] CASTELNOU, 2008: 125.

Figura 209. Móvel japonês em nogueira. Da oficina de José Maior. 1905.



Fonte: *A Construcção Moderna*, Ano VI, n.º 5 [1 abr. 1905].

Figura 210. Secretária para Senhora em plátano ou nogueira. Da Oficina de Reis & Fonseca. 1905.



Fonte: *A Construcção Moderna*, Ano VI, n.º 6 [10 abr. 1905].

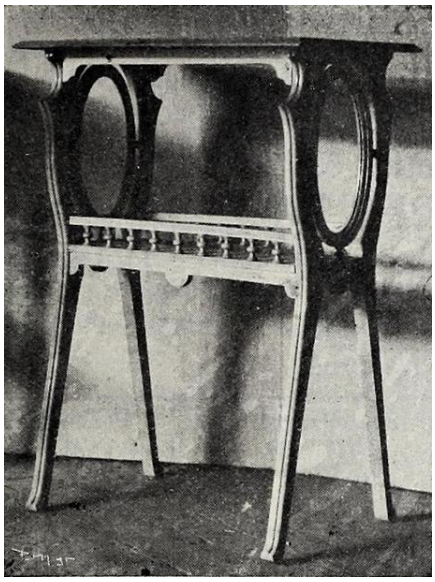
foi considerado por muitos como uma mistura confusa de elementos dos diferentes períodos históricos antecedentes[1009].

O retorno da tendência japonesa, na segunda metade do século XIX, inspirou Edward William Godwin (1833-1886) na concretização de uma "nova" linguagem, definida pelo próprio como *anglo-japonês*[1010]. O seu mobiliário era detentor de motivos orientais racionais inseridos em estruturas tipicamente europeias[1011]. Por norma, as suas peças de mobiliário eram em madeira de carvalho revestida a folha de ébano ou lacada a negro, numa clara alusão à madeira exótica. A ornamentação restringia-se aos espelhos biselados inseridos nas portas e às ferragens cuja cor metálica contrastava intensamente com a tonalidade escura do folheado ou da laca[1012].

A linguagem *anglo-japonês* não passou despercebida aos fabricantes portugueses. O mobiliário desta natureza em solo nacional incorporou a mesma

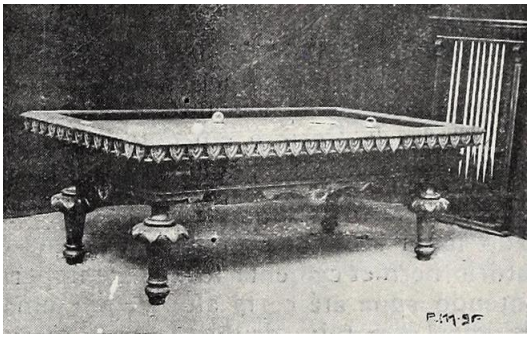
[1009] BRUNT, 1982: 205; CASTELNOU, 2008: 125; MONTENEGRO, 1995: 140-147.
[1010] MONTENEGRO, 1995: 147.
[1011] MONTENEGRO, 1995: 147.
[1012] MONTENEGRO, 1995: 147; OATES, 1991: 185.

Figura 211. Mesa de costura em nogueira encerada. Da oficina de António Augusto Lima. 1905.



Fonte: *A Construcção Moderna*, Ano VI, n.º 25 [20 out. 1905].

Figura 212. Bilhar artístico em carvalho claro e com tabelas pneumáticas. Desenho e execução da oficina de J. Pietro. Oferecido por J. Pietro ao monarca Afonso XIII por ocasião da sua visita a Lisboa em 1903.



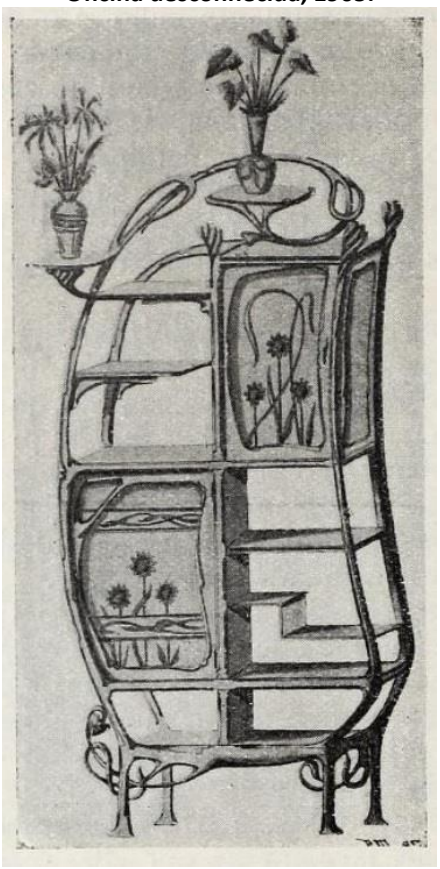
Fonte: *A Construcção Moderna*, Ano VI, n.º 8 [1 mai. 1905].

racionalidade, onde as linhas horizontais e verticais permitiram uma sábia ligação entre cheios e vazios (Figura 209). No entanto, uma vez mais, os nossos fabricantes adaptaram esta linguagem ao gosto português, onde a nuance da madeira era exibida ao natural (sem folheado ou laca) e adicionaram, pontualmente, pequeníssimos pormenores em talha (Figura 209).

Entre o amontoado de peças de mobiliário revivalista e da Arte Nova, a revista *A Construcção Moderna* também divulgou peças avulsas de caráter muito particular direcionadas às necessidades quotidianas femininas e masculinas, como é o caso de uma secretária de senhora (Figura 210), uma mesa de costura (Figura 211) e um bilhar artístico (Figura 212), sendo esta última peça desenhada e concebida na oficina de J. Pietro e oferecida, pelo autor, ao monarca Afonso XIII de Espanha.

Em suma, a exposição das múltiplas obras da "marcenaria artística" na revista *A Construcção Moderna* assume um papel crucial para o escrutínio do mobiliário nacional na transição do século XIX para o XX. A riquíssima informação visual foi ainda

Figura 213. Móvel de fantasia para sala em nogueira encerada, com dourados e pinturas. Oficina desconhecida, 1905.



Fonte: *A Construcção Moderna*, Ano VI, n.º 17 [1 ago. 1905].

complementada com uma descrição que, apesar de sucinta, incluía a denominação da linguagem artística, a matéria-prima, a técnica, a oficina e, em certos casos, o comitente ou comprador. A mesma exibição foi concedida ao mobiliário inglês, comprovando que os fabricantes portugueses estavam atentos e interessados nas novidades internacionais. A mesma atenção e interesse foi dedicada ao mobiliário Arte Nova, uma vez que certas oficinas nacionais, em pleno ano de 1905, já arriscavam a publicação de desenhos de móveis desta natureza, com linhas curvas mais ousadas, de modo a adaptar, aos poucos, ao gosto dos portugueses (Figura 213). A publicação dos itens de "marcenaria artística" perdurou até 1906 e retomou, novamente, em 1911. Neste ano, a partir do fascículo n. º337, a revista passou a ser designada *A Construcção Moderna e as Artes do Metal*, contemplando a rúbrica de "Marcenaria e Carpintaria artística", constituída por pequenos artigos ou ilustrações. Foi desta maneira que *A Construcção Moderna*, durante dezanove anos, serviu de catalisador na «mudança de mentalidades e de ambientes domésticos através da publicação sucessiva de mobiliário de feição internacional, modelos ou tipologias»[1013] que podiam ser adaptados pelos leitores, especialmente das classes menos informadas e afastadas da vida cosmopolita, indo muito ao encontro da mensagem propagada por Morris no âmbito do movimento *Arts and Crafs*.

[1013] ROMÃOZINHO, 2013: Vol. 2, 148.

Nos anos vinte, o equipamento para mobiliar uma casa reduziu substancialmente, inclusive, os guarda-pratas foram substituídos pelo sofá que servia de cama e móvel de assento[1014]. Os elementos decorativos em talha foram preteridos por formas simples e motivos geométricos, impondo-se a «"perfeição da «linha nua»"»[1015]. O mobiliário foi revestido com uma nova roupagem onde abundavam os ornamentos figurativos em marchetaria e o folheado em madeiras exóticas. Franz Torka (1888-1953) terá sido um dos responsáveis por implementar esta tendência por s tratar de um dos elementos da direção dos Armazéns Alcobia[1016].

A forma, a função e a quantidade do mobiliário sempre estiveram em constante mudança, num claro equilíbrio entre proporcionar conforto e, simultaneamente, satisfazer as necessidades da sociedade. São precisamente estas caraterísticas que estão vinculadas à "marcenaria artística" tão diferente da "carpintaria artística".

A carpintaria e a marcenaria «se assemelham como mãe e filha portadoras de uma mesma genética caracterizada pelo uso da madeira *in natura*»[1017], mas, tal como mãe e filha, estas especializações são autónomas e com identidades muito próprias.

A principal diferença entre a carpintaria e a marcenaria é o tipo de mobilidade das suas obras: a carpintaria é sobretudo imóvel e a marcenaria é móvel[1018]. Isto é, enquanto a obra de carpintaria fica exposta às intempéries, a da marcenaria fica protegida e abraçada pela carpintaria[1019]. Esta diferença entre obras exteriores e interiores, embora se afigure pequena, foi o suficiente para gerar consequências tecnológicas decisivas que contribuíram para o afastamento entre "mãe e filha"[1020].

As obras de carpintaria agregam diversas madeiras que, como consequência, originam comportamentos distintos face às intempéries. Cada espécie arbórea possui caraterísticas muito particulares. Como tal, umas madeiras incham e desincham mais do

---

[1014] ENACARNADO, 2011: 111.
[1015] ENACARNADO, 2011: 111.
[1016] ENACARNADO, 2011: 111.
[1017] ANDRADE, 2012: 25.
[1018] ANDRADE, 2012: 25. Relembrar o subcapítulo *7.3.1.1. O ofício do carpinteiro na história*.
[1019] ANDRADE, 2012: 25.
[1020] ANDRADE, 2012: 25.

que outras quando expostas à chuva e à luz solar proporcionadas pelas estações. A mudança de temperatura promove a origem de deformações. Por este motivo, as ensamblagens na carpintaria possuem folgas estratégicas que permitem anular o esforço das madeiras e evitar as deformações[1021].

Contrariamente, ao estaticismo das obras de carpintaria, o mobiliário sofre precisamente pela mobilidade. Apesar de protegido das intempéries, os móveis são constantemente submetidos a esforços de torção que não ocorrem nas obras de carpintaria. A solução para este problema obriga ao reforço das ensamblagens por intermédio de cola, alcançando assim a rigidez necessária para garantir a resistência da estrutura da peça de mobiliário.

9.2.2. Técnicas construtivas e decorativas

Ensamblagens

Tal como na carpintaria, as ensamblagens são cruciais na concretização de obras de marcenaria[1022]. De igual modo, na marcenaria, antes da execução da ensamblagem propriamente dita, é imprescindível "assinar", "traçar" e "serrar" a madeira convenientemente. «Assinar é marcar a lápis os sítios onde se vai operar; traçar é serrar nos comprimentos que estão assinados nas tábuas; e serrar é percorrer os riscos de lápis longitudinais com a serra de traçar»[1023]. Estas serragens devem ser, minuciosamente, executadas sobre o centro do risco do lápis.

Após o corte da madeira dá-se início ao processo de aparelhar. Para isso, o marceneiro deve levantar as tábuas à altura dos olhos e verificar se estão empenadas – geralmente, os marceneiros experientes conseguem detetar com bastante facilidade se a tábua está ou não plana. Posteriormente, as tábuas são colocadas entre as "esperas" do banco e, uma a uma, são submetidas ao processo de desbaste, primeiramente com o rebote e, por fim, com a garlopa até concluir a "face" de todas as tábuas. A "face"

[1021] ANDRADE, 2012: 25.
[1022] Sobre a contextualização histórica da técnica da ensamblagem consultar o subcapítulo 7.3.1.2.
[1023] COLARES, 19--: 71.

corresponde à superfície da tábua que fica exposta em toda a sua extensão. Já a face oposta é designada pelo marceneiro por "desengrosso". As superfícies laterais de uma tábua são designadas por "cantos"[1024].

Executada a face, volta-se a tábua de madeira de "cutelo" para lhe fazer o canto, ou seja, endireitar uma das espessuras da esquadria, deixando-a plana e perpendicular à face – para confirmar as espessuras o marceneiro utiliza um esquadro pequeno e uma régua. Para executar o canto é usado o rebote para tirar a serragem e depois a garlopa para aperfeiçoar o canto[1025]. O marceneiro marca com um ligeiro traço de lápis a "face" e o "canto" para, posteriormente, conseguir identificar a parelha entre as peças a montar.

À fase do aparelho segue-se o "galgamento" da peça que corresponde à execução do segundo canto, paralelo ao primeiro. Para "galgar" o marceneiro usa o graminho, percorrendo-o ao longo da aresta da peça e riscando-a com a largura pretendida. Novamente são usados o rebote e a garlopa para retirar o excesso e, se necessário no desbaste, é usado o "come gente"[1026]. Terminado este processo, a peça de madeira está aparelhada e pronta a ser unida.

A construção de um móvel exige o uso de muitas e variadas peças de madeira que têm de ser unidas de forma permanente, indeformável e resistente. Dada a impossibilidade de concretizar um móvel inteiriço[1027] é necessário executar um trabalho por elementos, convenientemente unidos entre si, por forma a apresentar um aspeto unificado e resistente. É nesta fase da obra que são empregues as ensamblagens[1028]. A ligação entre duas peças de madeira pode fazer-se em esquadria ou sob a forma de qualquer ângulo. A ensamblagem na marcenaria, tal como na carpintaria, «deve ser o mais simples possível, traçada e executada rigorosamente, sem deixar folga entre as

[1024] COLARES, 19--: 72.
[1025] COLARES, 19--: 72.
[1026] COLARES, 19--: 72.
[1027] Mesmo que seja possível concretizar uma obra inteiriça a própria natureza da madeira se opõe a tal concretização, deformando-se com mais intensidade sob a ação das variações atmosféricas.
[1028] Também designadas por samblagem ou sambladura.

partes ligadas»[1029]. As ensamblagens são ainda reforçadas com grude ou, atualmente, com cola. Segundo José Colares e os mestres marceneiros gondomarenses, um «bom marceneiro não deve empregar nas suas samblagens cavilhas, pregos ou parafusos»[1030].

As principais ensamblagens usadas pelo marceneiro são: "ensamblagem à meia madeira"; "ensamblagem com espiga e furo à serra"; "ensamblagem em esquadria e rebaixo pela face"; "ensamblagem simples com furo a bedame"; "ensamblagem à meia esquadria com o furo escondido"; "ensamblagem em esquadria, mortagem e moldura na face e rebaixo pelo desengrosso"; "ensamblagem à meia esquadria pela face e mocheta com rebaixo", "ensamblagem à meia esquadria e rebaixo pela face" e o "malhete"[1031].

Molduras e ordens arquitetónicas

Além da necessária sabedoria no manuseio das ferramentas e na execução das ensamblagens, o marceneiro deve ainda ser conhecedor do desenho geométrico, à vista e de ornato, pois só assim estará habilitado para o processo de leitura de uma planta e para a identificação dos diversos elementos construtivos de um móvel. É neste enquadramento que se destaca a importância do ensino do desenho industrial que demonstrou ser bastante benéfico e um precioso auxílio no desempenho deste ofício.

Partindo do princípio que o marceneiro possui os necessários conhecimentos de desenho poderá desempenhar «o traçado de linhas perpendiculares e paralelas, a divisão de rectas em partes iguais, o traçado de poligonos regulares, a divisão da circunferência em partes iguais, o traçado das curvas: circunferência, elipse, oval, óvulo, espiral, etc.»[1032], no desenvolvimento de múltiplas molduras no mobiliário, todas envasadas nos elementos decorativos das ordens arquitetónicas.

[1029] COLARES, 19--: 73.
[1030] COLARES, 19--: 73.
[1031] *Vide* Dicionário Vol. II.
[1032] COLARES, 19--: 47.

Nas molduras são constituídas por elementos decorativos da arquitetura e das artes decorativas. As molduras são, portanto, «formadas por superfícies planas ou curvas, limitadas por arestas paralelas, com maior ou menor saliência, concorrendo para destacar os elementos componentes duma construção»[1033], que neste caso se trata de uma peça de mobiliário. As superfícies das molduras podem ser lisas ou ornamentadas.

As molduras lisas quando observadas segundo um corte em plano vertical a secção assume, geralmente, uma forma curva simples ou composta.

Dentro das molduras simples destacam-se: a "moldura em escapo"; a "moldura em filete"; a "moldura em faixa"; a "moldura em astrágalo"; a "moldura em toro"; a "moldura em bocel"; a "moldura com rincão singelo, duplo e triplo"; a "moldura em quarto de círculo convexo"; a "moldura em quarto de círculo convexo reverso"; a "moldura em quarto de círculo concavo direto"; a "moldura em quarto de círculo concavo reverso"; e a "moldura em cavado"[1034].

Já as molduras compostas principais são: a "moldura de gola direta"; a "moldura em gola reversa"; a "moldura em gola encurtada"; a "moldura em gola achatada"; a "moldura em garganta direta"; a "moldura em garganta reversa"; a "moldura em garganta"; a "moldura em garganta com lacrimal"; a "moldura em escócia de dois centros"; a "moldura em escócia de três centros"; a "moldura em escócia de quatro centros"; a "moldura em escócia profunda"; a "moldura em caneluras semicilíndricas"; e a "moldura em caneluras em arco de circulo"[1035].

Ocasionalmente, as molduras simples e compostas são ornamentadas com pormenores escultóricos, sendo estes desenvolvidos pelo entalhador.

Segundo José Colares (19--) era imprescindível o marceneiro ter conhecimentos básicos de arquitetura para «projectar e proporcionar os diversos elementos dum móvel, como sejam cimalhas ou cornijas, os entablamentos e as colunas, etc.»[1036]. Aos

[1033] COLARES, 19--: 47.
[1034] *Vide* Dicionário Vol. II.
[1035] *Vide* Dicionário Vol. II.
[1036] COLARES, 19--: 58.

conhecimentos básicos, o autor refere-se às ordens arquitetónicas do mundo clássico. Assim, «a *ordem* é a disposição harmónica e regular das diversas partes dum edifício ou dum trabalho arquitectónico. É o conjunto de colunas e entablamentos apresentando formas e proporções particulares»[1037].

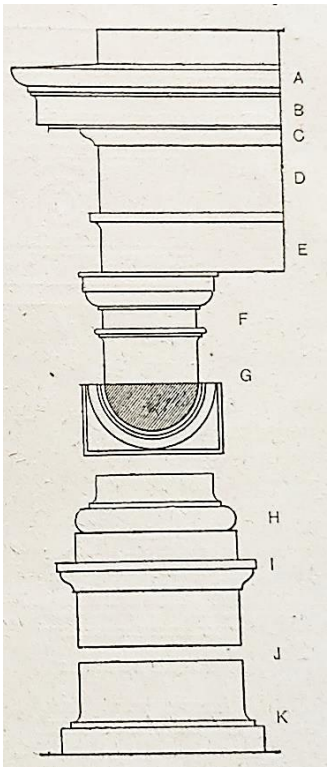
A ordem arquitetónica clássica é constituída, de baixo para cima, pelo embasamento, coluna e entablamento. Tal como é possível constatar nas ordens - toscana, dórica, jónica -, «a arquitetura grega é funcional (…), mas nunca se dissocia nela a utilidade da beleza»[1038]. Ou seja, a composição arquitetónica mesmo com uma aparência sóbria, naturalmente, exibe pormenores técnicos que, por norma, apenas o trabalhador na área os reconhece.

Vejamos, a título de exemplo, a constituição de uma coluna toscana da perspetiva de um marceneiro. A coluna toscana ostenta as molduras mais simples, severas, robustas e com ausência de ornamentação. Ainda assim, a sua beleza pode ser encarada a partir do compendio entre as molduras de linhas retas e curvas (Tabela 67).

[1037] COLARES, 19--: 58.
[1038] PEREIRA, 2012: Vol. I, 566.

Tabela 67. Molduras da ordem toscana.

Figura 214. Molduras da ordem toscana.



Fonte: COLARES, 19--: 61.

Legenda:

- **A.** A cornija do entablamento é formada pelo cimásio e pelo lacrimal. O cimásio é constituído pelo quarto de círculo direto.
- **B.** O lacrimal é encimado por um astrágalo e seu filete. O astrágalo e o filete combinam na perfeição com o lacrimal por meio de um escapo. O lacrimal é ainda cavado na parte inferior.
- **C.** Sob o lacrimal fica uma gola sobre a qual assenta o respetivo filete.
- **D.** O friso é uma faixa lisa.
- **E.** A arquitrave é formada, igualmente, por uma faixa lisa tendo, na parte superior, um listelo e um escapo.
- **F.** A coluna é formada pelo capitel. O capitel compõe-se de três partes: o ábaco, com o seu filete prismático; o equino com o filete cilíndrico; e o friso cilíndrico assente no colarete do fuste. O ábaco tem seção quadrada e o equino é um óvalo direto com um filete cilíndrico.
- **G.** Fuste.
- **H.** Base. A base da coluna tem um filete cilíndrico, concordando com o fuste por meio de um escapo. Segue-lhe o toro e o plinto prismático.
- **I.** No pedestal, a cornija tem um filete prismático a que se segue a gola.
- **J.** O dado é um paralelepípedo, ajustando por meio de um escapo o filete da base.
- **K.** O soco ou o plinto tem seção quadrada.

Folheado

Outro labor sob a alçada do marceneiro corresponde à técnica do folheado.

O "folheado" (em fantasia)[1039], independentemente do método, é talvez a técnica ornamental do mobiliário mais incompreendida pelo público em geral. Enquanto no século XVIII, os marceneiros da Grã-Bretanha e da França usavam deliberadamente o folheado ornamental como um processo de grande virtuosismo técnico[1040], no final do século XIX generalizara-se a ideia de que os móveis folheados eram de baixa qualidade[1041], muito devido aos fabricantes de mobiliário de baixo custo que usavam

[1039] Folheado em fantasia é uma expressão usada entre os marceneiros gondomarenses anciães quando se referem a móveis folheados com várias qualidades arbóreas de madeira.
[1040] SHAPLAND, 1926: 3.
[1041] SHAPLAND, 1926: 3.

este método com o propósito de esconder a madeira de qualidade inferior e o mau acabamento[1042].

É um facto que, o mobiliário do século XVIII, especialmente aquele que era destinado aos palácios reais, era constituído por uma estrutura e por um revestimento ornamental em folheado com madeiras de alta qualidade. No século XIX, pelo contrário, a técnica tornou-se mais acessível ao público em geral muito devido ao recurso a uma madeira mais acessível. No século XX em Portugal, foi comum o uso de móveis com estrutura em madeira de casquinha e *spruce*. Estas espécies arbóreas de qualidade moderada eram, na realidade, consideradas ideais para a construção das estruturas, dada a sua leveza, mas também por proporcionarem uma secagem rápida, facilitar o acabamento e oferecer uma excelente relação custo-benefício.

O ornamento em folheado é, na verdade, uma prova de apreciação que o marceneiro nutre pela beleza da matéria-prima com que está a trabalhar e o efeito final do processo está inteiramente dependente do cuidado da seleção das folhas por forma a obter primorosas combinações. É por este motivo que os móveis folheados são geralmente dotados de linhas quadrangulares e de uma certa formalidade com o único objetivo de obter o máximo de superfícies contínuas, de forma a que a cor e os veios possam ser exibidos com grande destaque[1043]. A técnica do folheado como ornamento foi, por isso, um veículo preponderante para o uso de certas madeiras que, não tendo as caraterísticas adequadas para integrar na estrutura, eram, porém, portadoras de tonalidades apelativas, propícias ao embelezamento do mobiliário.

O corte da madeira em folhas faz com que os veios (grão) de qualquer camada sejam semelhantes entre si. Esta particularidade permite ao marceneiro realizar efeitos harmoniosos, usando dois folheados adjacentes, cortando-os ao centro e colocando-os de tal forma que as marcações sejam simétricas em ambos os lados de uma linha central como se pode observar nos exemplares da tabela 68. O efeito é obtido pelo padrão

[1042] SHAPLAND, 1926: 3.
[1043] SHAPLAND, 1926: 13.

formado pelo grão quando dividido pelo jogo de luz das folhas e, finalmente, pelo uso de bordas, faixas, linhas e marchetaria.

Tabela 68. Exemplares de folheado.



Fonte: SHAPLAND, 1926: 8, 11, 14 e 15.

Existem quatro modos de folhear: à fôrma, a martelo, à fita e o contrafolheado. No entanto, independentemente do modo escolhido, é sempre necessária a preparação prévia da madeira para receber a folha. Iremos abordar os processos tradicionais maioritariamente em desuso, na atualidade.

Geralmente, a estrutura de um móvel é executada em madeira vulgar, como o *spruce* e a casquinha. O inconveniente destas madeiras é que ambas possuem "nós" que têm necessariamente de ser substituídos por pedaços de madeira com a mesma qualidade e o mesmo veio ou por meio de uma pasta à base do pó da própria madeira.

O *spruce* é uma espécie que tem uma certa tendência a possuir "nós" soltos. Para os remover deve ser efetuado um furo sobre o nó, com o auxílio do arco-de-pua (berbequim), e retirar todo o conteúdo do seu interior. Em seguida, o furo deve ser untado com cola e inserido um pedaço de madeira sobre pressão com recurso a um martelo. O "taco" que preenche o furo tem que possuir uma altura superior à peça a folhear e permanecer imóvel até ao dia seguinte, altura em que pode ser cortado o excesso com o rebote e a plaina de dentes[1044].

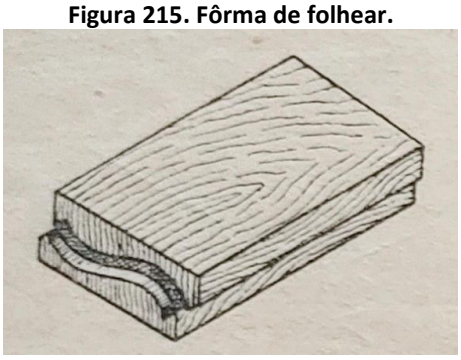
Para a remoção dos "nós" da casquinha, que são fixos, é necessário um processo de tratamento muito diferente do anterior, ou seja, começa-se por picar com o gavião do formão mais largo até à profundidade de meio milímetro. De seguida, unta-se a superfície com betume de carvão de casquinha. O pó de carvão deve ser amassado com grude[1045] bem quente. Enquanto se amassa, com uma palmeta de madeira aplica-se o betume sobre o picado do nó. Dado que o betume diminui de volume quando fica seco é conveniente ficar bem saliente da face da madeira. Deve-se ainda ter em atenção que não se pode alisar o betume sem que este se encontre completamente seco, processo que demora cerca de 24 horas.

A receita do betume adequa-se, por norma, à coloração da madeira. Ou seja, quando a estrutura do móvel é constituída por uma madeira com uma tonalidade mais clara é conveniente que a receita do betume seja constituída por farinha de trigo misturada com alvaiade em pó e grude branco. Ainda assim, o mais conveniente é escolher madeira sem "nós"[1046].

Importa referir que na linguagem do marceneiro o centro das tábuas de casquinha e do *spruce* é denominado por "coração"[1047]. O "coração" corresponde à área mais macia da madeira, sendo por isso desaconselhado o seu uso na construção da estrutura de qualquer móvel. Por este motivo, deve-se retirar o "coração" das tábuas da casquinha e do *spruce*. Para isso, é necessário serrar por forma a sobrar duas tábuas

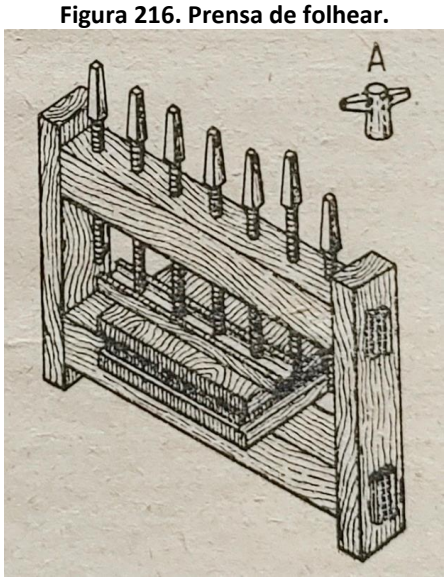
[1044] COLARES, 19--: 91.
[1045] Grude=cola.
[1046] COLARES, 19--: 91.
[1047] COLARES, 19--: 91.

Figura 215. Fôrma de folhear.



Fonte: COLARES, 19--: 90.

Figura 216. Prensa de folhear.



Fonte: COLARES, 19--: 90.

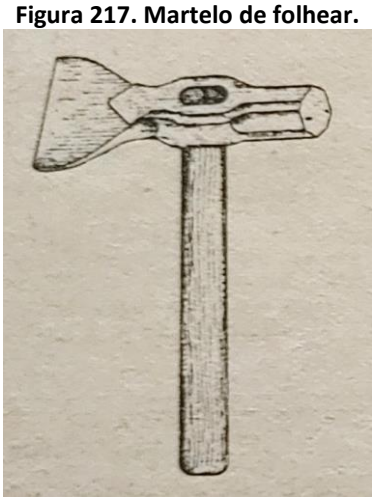
laterais. Estas tábuas laterais são então unidas por meio de grude. Esta operação é designada de "sangrar a madeira"[1048]. Se, porventura, a matéria-prima rarear e houver a necessidade de integrar as tábuas do "coração" é conveniente que estas estejam intercaladas com as tábuas exteriores por forma a fortalecer a estrutura[1049].

Depois da madeira aparelhada e unida com cola prepara-se então a matéria-prima para dar início ao folheado.

O método de "folhear à fôrma" (Figuras 215 e 216) envolve o aperto da folha de madeira ornamental numa prensa. Primeiramente, é necessário cortar a folha de madeira com uma dimensão superior à peça que se pretende folhear. De seguida, a superfície a folhear tem de ser embebida com cola para receber a folha de madeira pretendida. De imediato, coloca-se a folha de madeira sobre a cola. A folha de madeira deve então ser coberta com folhas de papel, geralmente jornal velho, para evitar que a folha de madeira ornamental se cole à fôrma quando a cola verter devido ao aperto da prensa. Enquanto o marceneiro executa estas fases do processo, a fôrma é aquecida num lume preparado à base de aparas. Quando a fôrma se encontra bem quente é, rapidamente, colocada sobre a camada protetora de jornal.

[1048] COLARES, 19--: 91.
[1049] COLARES, 19--: 91.

Figura 217. Martelo de folhear.



Fonte: COLARES, 19--: 14.

Figura 218. Ferro de engomar a carvão para folhear de Vitorino Guimarães, marceneiro.



Fonte: Fotografia de Renato Castro. 2019.

Esta "sanduíche" é então prensada por meio da força exercida de vários grampos ou de uma prensa de folhear, dependendo da largura da peça.

A fôrma, geralmente, é em madeira de *spruce*, cedro ou de castanho, contendo cerca de dois milímetros de espessura. Quando a fôrma não possui a largura suficiente para abranger a superfície a ser folheada, a opção consiste em juntar-lhe diversos pedaços com cavilhas em madeira bem apertadas. Já o "aperto", que corresponde ao tempo que a peça e a fôrma se encontram presas nos grampos ou na prensa, deve ter a duração de três horas[1050]. Terminadas as três horas, a peça que esteve prensada é retirada dos grampos ou da prensa de folhear.

Importa ainda salientar que é conveniente untar as fôrmas com sabão para que a cola, que verteu e ficou agarrada à fôrma, seja facilmente removida. Folhear à fôrma é um processo quase em séria, uma vez que o uso de três fôrmas permite aplicar o folheado em quatro faces, empregando um único aperto. Este processo possibilita ainda folhear qualquer superfície (concava, convexa, etc.), principalmente, quando as fôrmas são prensadas na prensa de folhear (Figura 216).

[1050] COLARES, 19--: 92.

O processo de “folhear a martelo” (Figuras 217 e 218) é completamente distinto do anterior. Para folhear qualquer peça de madeira com o martelo de folhear é necessário, primeiramente, untar com grude quente as duas superfícies de junção, quer a peça que vai ser folheada, quer a própria folha. De seguida, coloca-se a folha sobre a peça a folhear. Após a união, a face exposta da folha é completamente humedecida com água fria com auxílio de uma esponja. Posteriormente, sobre a superfície húmida, é movimentado um ferro de engomar (Figura 218) bem quente para que o grude localizado entre a superfície de madeira e a folha fique bem derretido. De seguida, movimenta-se com muita força a pá do “martelo de folhear” (Figura 217) sobre a folha para que esta permaneça bem aderente à superfície. Este processo é exequível em superfícies planas e curvas.

Figura 219. Folhear à fita.

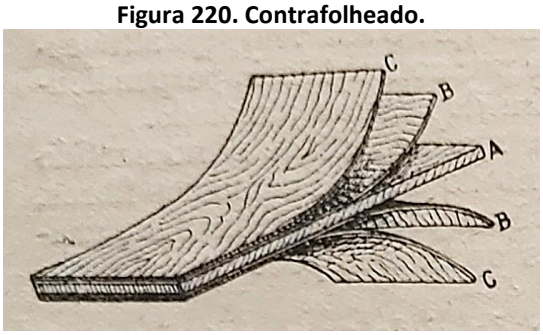


Fonte: COLARES, 19--: 93.

O processo de “folhear à fita” é viável apenas em superfícies cilíndricas, como o fuste de uma coluna (Figura 219). O primeiro passo consiste no corte da folha ornamental com as dimensões necessárias a cobrir a superfície cilíndrica. Depois, quer a superfície, quer a folha são untadas com cola quente. De seguida, a folha ornamental é colocada sobre a superfície cilíndrica. De imediato, mergulha-se a fita em água quente. Sobre a folha ornamental é então enrolada a fita, cobrindo-a por completo e exercendo o aperto mais forte possível.

O “contrafolheado” (Figura 220) é um processo que permite o folheado duplo, ou seja, a aplicação de duas folhas em ambas as faces da mesma peça. Geralmente, o contrafolheado é usado nas almofadas das portas e gavetas do mobiliário para impedir

Figura 220. Contrafolheado.



Fonte: COLARES, 19--: 98.

as movimentações involuntárias da madeira quando sujeitas a grandes alterações atmosféricas.

O primeiro passo consiste na preparação da almofada nas suas dimensões gerais, usando uma madeira apropriada para o efeito e tendo o cuidado de colocar o veio no sentido do comprimento.

De seguida, sobre as duas superfícies da almofada, coloca-se a folha com 0^{m},003 de espessura, tendo o cuidado do veio se encontrar perpendicular ao veio da madeira da almofada. Deste modo, qualquer alteração que possa surgir na largura da almofada é anulada pelo veio perpendicular das duas "contra folhas" que dariam, por sua vez, de si no sentido do comprimento da almofada se não estivessem igualmente impedidas pelo veio longitudinal da peça central. Como "contra folha" usava-se, por norma, a folha de sicómoro.

Terminada a primeira camada do "contrafolheado" dá-se início à aplicação do folheado principal. Este folheado é aplicado igualmente em ambas as faces da almofada, mas enquanto a face destinada ao exterior, visível ao observador, recebe uma folha "rica", por norma de madeira exótica, por outro lado, a folha destinada ao interior do móvel não necessita ser tão dispendiosa.

Concluído o processo, a almofada adquire a constituição de cinco camadas (Figura 220), impedindo a superfície da almofada de sofrer alterações «com a condição expressa de as duas espessuras grudadas sôbre cada face da madeira central sejam da mesma fôrça e que tenham de cada lado da almofada equilíbrio perfeito das espessuras dadas à contra-fôlha e às fôlhas exteriores»[1051].

[1051] COLARES, 19--: 97.

Muitas vezes, sobre a primeira etapa do "contrafolheado" era aplicada uma tábua saliente para imitar as almofadas de madeira maciça, proporcionando assim o aparecimento de entorses na madeira em forma de cova ou de um lombo. Este problema surge devido ao facto de a tábua mais saliente ter apenas uma das faces unida à superfície da almofada. Deste modo, a face exterior fica submetida vulnerável às variações da temperatura. Enquanto os poros da superfície exterior dilatam ou contraem conforme a temperatura, por outro lado, os poros da face interior permanecem imóveis. É precisamente esta dualidade que origina a torção da madeira, tornando-a côncava ou convexa. «Esta tendência será tanto mais forte quanto mais grossa e saliente fôr a tábua, relativamente à própria almofada, como sucede em certas decorações em pontas de diamante que se encontram nos estilos da Renascença e Luís XIII»[1052]. Para evitar esta alteração deve-se usar a mesma espessura unida nas duas faces da almofada para que o efeito seja contrabalançado, excluindo o movimento de torção anteriormente enunciado.

Concluída a estrutura e a ornamentação da peça de mobiliário é então iniciado o processo de acabamento. O acabamento é, nada mais, nada menos, do que aperfeiçoar, realçar e preservar a beleza natural da madeira. O polimento, o envernizamento e o encerado exigem procedimentos e cuidados muito diferenciados. Este labor está a cargo de um ofício próximo da marcenaria: o do polidor.

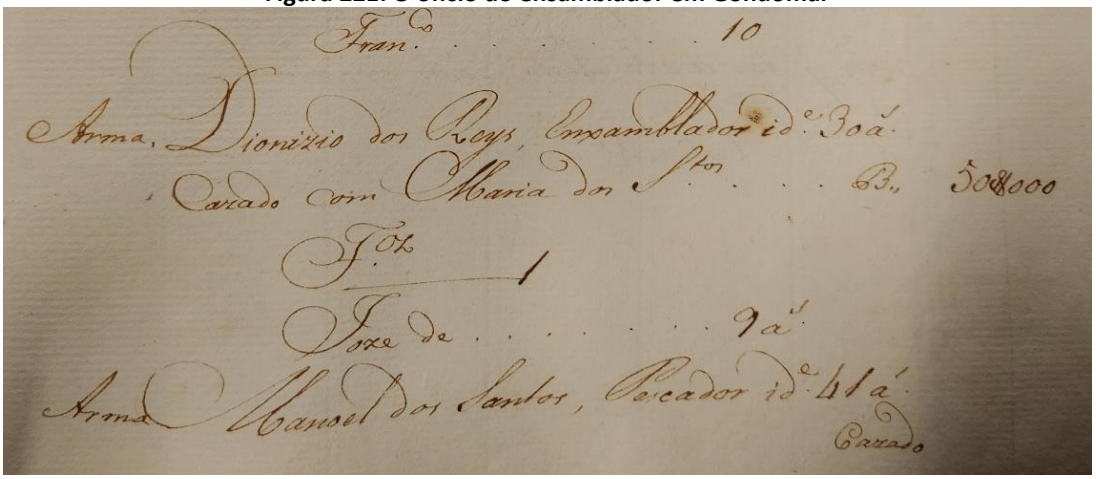
9.2.3. A marcenaria gondomarense

O registo do "enxamblador" nas *Listas das Companhias das Ordenanças do Concelho de Gondomar*[1053] certifica, claramente, a presença deste ofício no antigo território concelhio na segunda metade do século XVIII (Figura 221). Ainda assim, contrariamente ao ofício de carpinteiro, o número de ensambladores era bastante escasso, comprovando não apenas a exigência da aprendizagem na arte de ensamblar, como também outros fatores que devemos ter em atenção antes de tirar conclusões,

[1052] COLARES, 19--: 98.
[1053] AMP. *Listas das Companhias de Ordenanças do Concelho de Gondomar* (1764-1791).

tais como: todos os ensambladores se identificavam corretamente ou podia haver certos carpinteiros que também faziam este serviço e identificavam-se como tal? A aprendizagem também podia ser concretizada em Gondomar, apesar de a atividade existir em maior número no Porto[1054].

Figura 221. O ofício do ensamblador em Gondomar



Fonte: AMP. *Listas das Companhias de Ordenanças do Concelho de Gondomar* (1764-1791).

A realidade dos ensambladores gondomarenses não foi ainda devidamente estudada para a primeira metade do século XIX, não tendo sido possível realizá-la no âmbito desta investigação. Até ao momento não foi encontrado, no entanto, o emprego da palavra "marceneiro" na segunda metade do século XVIII em Gondomar. O mesmo se verifica em relação à denominação de "ensamblador" nos testamentos, entre 1934 e 1943, nos quais não consta o termo[1055].

Na segunda metade do século XIX, mais concretamente nas décadas de 1860 e 1870, certos trabalhadores gondomarenses ainda assumiam a designação profissional de "samblador"[1056]. Por sinal, a maioria destes ensambladores também se autodenominavam como marceneiros no mesmo período. Isto significa que a especialidade e a denominação de ensamblar e de ensamblador, respetivamente, ainda

[1054] Relembramos que a Confraria de São Brás e São José estava localizada no Convento de São Francisco do Porto.
[1055] AMG. *Livro de Testamentos de 1838*. Testamento n. º26. Livro n. º4. Cota: PT/CNG/AC/C/1 (4-77).
[1056] Esta questão foi abordada no subcapítulo *Os ofícios da madeira na antiga freguesia de Valbom*.

se encontrava viva no seio da comunidade gondomarense, especialmente em Valbom[1057]. No entanto, esta dualidade profissional levanta duas questões muito importantes: o trabalhador desenvolvia obras concernentes à retabulística e ao mobiliário ou o trabalhador usava ambas as designações para o desenvolvimento do mobiliário, visto que no exame do estatuto de 1783 do Porto o ensamblador já executava móveis?[1058]

Nos últimos anos da década de 1870, a aplicabilidade do termo "samblador" esmoreceu, caindo em desuso definitivamente na década de 1880. A partir deste momento em diante o termo profissional adotado foi o de marceneiro.

Na segunda metade do século XIX, os *Registos Paroquiais*, de 1860 até 1911, atestam a participação de 519 noivos com o ofício de marceneiro em Gondomar. As freguesias com maior incidência de noivos marceneiros foram Fânzeres (79) e Valbom (362) (Tabela 25). Porém, na análise dos *Registos Paroquiais* de batismo, casamento e óbito da freguesia de Valbom, de 1860 até 1911, foi possível constatar que, neste período, foram contabilizados 1209 marceneiros (Tabela 34). Isto significa que cerca de 68% dos trabalhadores da madeira de Valbom exerciam o ofício de marceneiro (Gráfico 8). O ofício de ensamblador também consta nestes registos, agregando 17 membros desta especialização.

As crises na indústria da madeira alcançaram os trabalhadores gondomarenses, principalmente no que respeita à concorrência e à dificuldade na aquisição das matérias-primas. Todos estes fatores estiveram presentes desde a segunda metade do século XIX até à atualidade[1059]. Ainda assim, os profissionais da madeira foram persistentes, adaptando-se às novas exigências temporais, mas sempre mantendo vivas as tradições técnicas ancestrais. Para isso, o ofício de marceneiro seguiu os trâmites das antigas corporações mecânicas através de uma aprendizagem em contexto oficinal e

[1057] Esta dualidade de especialização foi obtida a partir dos Registos Paroquiais de Valbom de 1860 até 1911.
[1058] Sobre a temática consultar FERREIRA-ALVES (1989); FERREIRA-ALVES (2001) e os Estatutos.
[1059] Relembramos que estes temas foram abordados no subcapítulo *5.2. As crises no setor da madeira e a sua repercussão em Gondomar.*

transmitindo todo o saber da arte da marcenaria pela oralidade. A aprendizagem passava pelo conhecimento das caraterísticas da madeira, preparação da cola animal, familiarização e correspondência das ferramentas ao serviço, desenvolvimento das técnicas construtivas e ornamentais e, por último, pela leitura do risco do móvel a executar[1060]. Se, na segunda metade do século XIX, os marceneiros não sabiam desenhar[1061], o mesmo continuou a suceder ao longo do século XX.

O oficial de marceneiro gondomarense manteve os seus afazeres técnicos, perpetuando o tratamento das estruturas do mobiliário através das ensamblagens e dos folheados manuais. Apesar de o trabalho do folheado ter estado sob a alçada do marceneiro, este nunca foi denominado por ebanista na documentação gondomarense.

Atualmente, os marceneiros anciãos que ainda executam certos trabalhos de folheado, inclusive com ligeiras introduções de *parquetaria* e até mesmo de *marchetaria*, autodenominam-se como ebanistas. No entanto, tudo indica que os marceneiros gondomarenses nunca executaram o corte nem a montagem dos mais finos e ricos materiais tão característicos do labor do *ébèniste* francês do século XVIII, pelo simples facto de, até ao momento, ainda não terem sido encontrados registos ou exemplares na documentação gondomarense que tal o comprove. Ainda assim, as técnicas da marchetaria e do embutido foram ambas executadas em território gondomarense, mas por meio da intervenção do marcheteiro, mais vulgarmente conhecido pela comunidade como "marqueteiro", "marquetista" ou "embutidor"[1062].

Se aos operários de uma oficina de marcenaria cabia a tarefa de desempenhar a construção estrutural e a aplicação ornamental do folheado, ao proprietário competia a responsabilidade de se inteirar das tendências no mercado do mobiliário. Para isso, eram adquiridos catálogos, especialmente internacionais, que circulavam regularmente. Estes catálogos serviam, inclusive, como mostruários para facilitar a escolha dos futuros comitentes e/ou compradores.

[1060] Testemunho oral de Vitorino Guimarães, marceneiro. 2024.
[1061] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1881: 48.
[1062] Sobre este assunto consultar o capítulo *Ofício do marcheteiro*.

Na realidade, continua em aberto a dinâmica artística das oficinas gondomarenses da segunda metade do século XIX até ao primeiro quartel do século XX[1063]. Não obstante, os anúncios publicitários revelam certos dados a ter em consideração e cujas conclusões se apresentam.

Os proprietários gondomarenses determinavam a linguagem artística a produzir no seu estabelecimento oficinal. Foi deste modo que Gondomar se tornou multifacetado na produção do mobiliário. Ou seja, certas oficinas dedicavam-se ao fabrico de todo o tipo de linguagens artísticas, enquanto outras optaram por se especializar numa em particular. Na década de 1980, ainda existiam oficinas de marcenaria especializadas na reprodução de originais e revivalismos das linguagens artísticas de Luís XV, D. João V, D. José I e D. Maria[1064]. Independentemente do fabrico ou especialização artística é notório que as oficinas equilibravam o seu fabrico entre a reprodução exata dos modelos que circulavam e a adaptação desses mesmos modelos numa visão mais criativa e contemporânea. Importa também referir que um pequeno número de oficinas especializou-se na produção de mobiliário religioso e um outro ainda mais escasso concentrou a sua atividade no restauro[1065].

Para o segundo quartel do século XX, é possível constatar a existência de conjunto de proprietários já instruído em desenho técnico, fruto da disseminação do ensino industrial, fruto, inclusive, da Escola Industrial de Gondomar que oferecia a formação dos ofícios da madeira, nomeadamente da marcenaria. A aquisição do conhecimento do desenho ornamental e técnico potencializou o desenvolvimento de mobílias exclusivas e a sua organização adequada ao espaço habitacional[1066].

Determinada a linguagem artística e o número de encomendas, o proprietário selecionava as matérias-primas que seriam implementadas na obra, orientava todos os trâmites para o fabrico dos móveis no espaço oficinal e delegava também o serviço

---

[1063] Sobre este assunto consultar o subcapítulo *5.1. A mudança para o Novo Regime e o seu impacto nos ofícios da madeira*.
[1064] Testemunho oral dos artesãos gondomarenses.
[1065] SANTOS VISEU, VISEU JÚNIOR, 1926-1944; VISEU JÚNIOR, GUIMARÃES, 1945-1974.
[1066] Testemunho oral dos artesãos gondomarenses.

ornamental às oficinas dos artesãos competentes, nomeadamente entalhador, marcheteiro, torneiro, estofador e artesãs de palhinha.

Frequentemente, os proprietários das oficinas de marcenaria mais renomadas obtinham encomendas em excesso. Nestas situações, e para não perder o cliente e encomendas futuras, distribuíam o serviço de marcenaria pelas oficinas mais pequenas, conseguindo, assim, cumprir os prazos estipulados pelo cliente[1067]. Este exercício de subcontratação, que ocorria em outros ofícios do concelho como o da ourivesaria, comprova, uma vez mais, o grau de dependência das oficinas entre si e a ideia do funcionamento do concelho como uma "grande fábrica".

Na segunda metade do século XX, as fábricas mais conceituadas na produção de mobiliário proporcionaram a contratação de um ofício em expansão: o desenhador (Tabela 69). Este funcionário, também conhecido como "desenhista", tinha como principais funções: conceber desenhos originais de mobiliário, no sentido de perpetuar, criar ou ditar novas tendências; traçar esboços ou apontamentos à mão livre de um móvel ou de um conjunto de móveis no espaço; e elaborar os desenhos técnicos (riscos, plantas) como guias de execução para os artesãos.

A Fábrica de Móveis Giestas de Valbom, Lda.: De oficina a fábrica

Entre o reduzido número de fábricas de marcenaria que existiram em Gondomar, a que mais se destacou foi a *Fábrica de Móveis Giestas de Valbom, Lda.*, vulgarmente conhecida entre os populares como *Fábrica Giestas*.

Em 1918, Joaquim Giesta fundou a «Oficina de marceneiro de Joaquim de Souza Giesta»[1068], em Valbom, espaço que se perpetuou até 1964[1069]. Entre 1929 e 1964, esta oficina de marcenaria consta no *Anuário Comercial do Porto,* inserida na categoria de "marcenarias" e "marcenarias e móveis de madeira (fabricantes)"[1070].

[1067] Informação obtida a partir dos testemunhos orais dos artesãos gondomarenses.
[1068] SANTOS VISEU, VISEU JÚNIOR, 1930: 777.
[1069] CARDOSO, 2024: 67.
[1070] CARDOSO, 2023.

Joaquim de Sousa Giesta teve três descendentes rapazes: Hernâni de Sousa Giesta (primogénito), Mário de Sousa Giesta e Virgílio de Sousa Giesta (Caçula). Segundo o testemunho de Mário Giesta, «de dia tinha que estudar e trabalhar na oficina do seu pai»[1071]. Todos os filhos de Joaquim Giesta tiveram contacto com o fabrico do mobiliário desde meninos, prática comum à época.

Na década de 1960 tudo mudou. O regresso de Mário de Sousa Giesta a Valbom, a sua terra natal, para se dedicar à indústria de mobiliário da família, após uma temporada em Lisboa como trabalhador nas funções públicas do Ministério da Indústria[1072], proporcionou a transformação da oficina em fábrica. Em 1964, a "oficina de marceneiro de Joaquim de Sousa Giesta" foi publicitada pela última vez, dando lugar à nova designação de "Fábrica de Móveis Giestas de Valbom, Lda.", fundada pelos três irmãos neste mesmo ano. No ano seguinte, consta pela primeira vez no *Anuário Comercial do Porto* na categoria de "marcenaria e móveis de madeira (fabricantes)"[1073]. Entre 1970 e 1974, para além da permanência na categoria anteriormente identificada, também passou a ser referida, simultaneamente, na das "madeiras e serrações", o que demonstra que o negócio de família se estendeu, também, ao do tratamento prévio da madeira[1074].

A passagem da designação de "oficina" para "fábrica" demonstra uma diferenciação bastante acentuada, mas é o número de especializações e operários que melhor demonstra estes patamares tão distintos[1075]. Enquanto a oficina ancestral empregava um total de 20 artesãos, a fábrica integrava, em 1975, 130 funcionários (Tabela 69).

[1071] *Giesta, o nome que ficará eternizado em Gondomar*, 2021, 16.
[1072] CARDOSO, 2023.
[1073] CARDOSO, 2023.
[1074] CARDOSO, 2023.
[1075] CARDOSO, 2024: 67.

Tabela 69. Comparação das categorias de ofícios entre a oficina de Joaquim de Sousa Giestas (1949) e a Fábrica de móveis Giestas de Valbom, Lda. (1975).

Ofícios (categorias)	Oficina de marceneiro de Joaquim de Souza Giesta (1949)	Fábrica de móveis Giestas de Valbom, Lda. (1975)
Marceneiros de 1ª	7	60
Marceneiros de 2ª	8	12
Marceneiros de 3ª	1	---
Marceneiro ajudante	1	---
Marceneiro	---	1
Marceneiro - aprendiz	---	5
Entalhador de 1ª	1	4
Entalhador de 2ª	2	2
Entalhador de 3ª	---	2
Entalhador	---	1
Entalhador - aprendiz	---	5
Serrador de 1ª	---	1
Polidor de 1ª	---	8
Polidor de 2ª	---	3
Polidor de 3ª	---	3
Polidor – ajudante	---	2
Torneiro de 1ª	---	1
Torneiro - ajudante	---	1
Tupieiro de 1ª	---	2
Tupieiros de 3ª	---	1
Desenhador	---	1
Sócio-gerente	---	3
Empregado de escritório	---	3
Trabalhador carga-descarga	---	1
Motorista	---	1
Trabalhadores indiferenciados	---	6
Empregada de limpeza	---	1
TOTAL	20	130

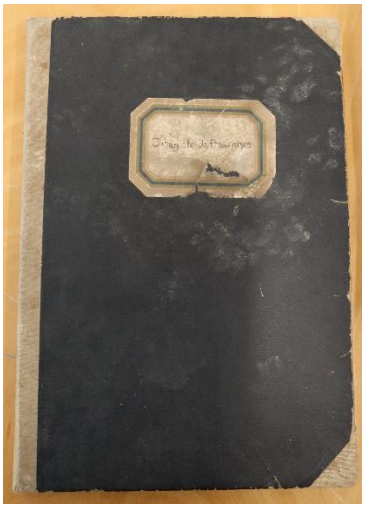
Fonte: AMG. *Livro de Férias [Folha de salários]*, 1950; AMG. *Imposto Profissional. Fábrica de Móveis Giestas de Valbom, Lda.,* 1975.

A fábrica Giestas destacou-se, igualmente, por dar formação aos mais jovens, nomeadamente nas artes da marcenaria e da talha. No entanto, «esta prestigiada fábrica, das poucas existentes no município com tal dimensão e equipamentos, encerrou no fim da década de noventa do século XX devido à crise existente, resultado da implantação de grandes superfícies estrangeiras em Portugal que difundiam um mobiliário com valores acessíveis, executados em série e de fácil transporte»[1076].

Durante cerca de 34 anos, a *Fábrica de Móveis Giestas de Valbom, Lda.*, concebeu as suas próprias criações, mas também colaborou na produção de móveis para

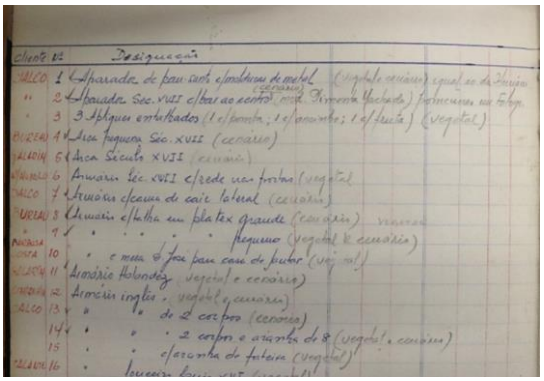
[1076] CARDOSO, 2024: 67.

Figura 222. Capa do Livro de desenhos da antiga Fábrica de Móveis Giestas de Valbom, Lda. 2ª metade do século XX.



Fonte: Livro de desenhos pertencente ao Arquivo Municipal de Gondomar (AMG). Fotografia da autora, 2021.

Figura 223. Primeira página do Livro de registos de desenhos da antiga Fábrica de Móveis Giestas de Valbom, Lda. (pormenor). 2ª metade do século XX.



Fonte: Livro de desenhos pertencente ao Arquivo Municipal de Gondomar (AMG). Fotografia da autora, 2021.

outras empresas igualmente prestigiadas. Entre conceber e produzir, a Fábrica Giestas distribuiu, também, muito serviço às pequenas oficinas de marcenaria gondomarenses, com o objetivo de poder suportar o número avultado de encomendas.

O *Livro de registos de desenhos*[1077] (Figuras 222 e 223) constitui uma fonte documental ímpar, uma vez que nele consta toda a informação relativa à identificação de cerca de 2000 desenhos de mobiliário. Os campos informativos destacam a identificação do cliente (empresa), a identificação numérica do desenho, a designação e as principais caraterísticas do mobiliário e o tipo de papel (cenário, vegetal) (Figuras 222 e 223).

[1077] Este livro integra o espólio da Fábrica Giestas preservado no Arquivo Municipal de Gondomar (AMG).

A Fábrica de Móveis Giestas de Valbom, Lda.: As parcerias

Como foi possível constatar anteriormente, o *Livro de registos de desenhos* da Fábrica Giestas é uma fonte documental crucial para o entendimento quer da produção do mobiliário em Gondomar, quer do cenário da subcontratação.

A Fábrica Giestas, além de elaborar e executar as próprias criações, foi também regularmente contratada por empresas renomadas de mobiliário e decoração. O *Livro de registos de desenhos* permite-nos identificar o cliente e até a tipologia do mobiliário, mas não nos fornece o desenho, propriamente dito, da mobília.

Das inúmeras empresas de mobiliário e decoração que recorreram aos serviços da Fábrica Giestas destacamos quatro: Rico, Mitnitzky, Jalco e Talante[1078]. As figuras 224 até 227 e a respetiva descrição que integram o catálogo fotográfico da Fábrica Giestas confirmam que certos modelos foram elaborados pelas referidas empresas, mas a produção foi desenvolvida pela Fábrica Giestas.

Estas quatro empresas são de grande interesse uma vez que, além de comprovar as parcerias entre empresas de produção e venda de mobiliário, também nos elucida sobre as tipologias de mobiliário em voga na década de 1990. Nestes exemplares de mobiliário de assento é notório o revivalismo da linguagem artística Luís XV. Este gosto vai muito além da procura pela perfeição, elegância, fantasia e leveza das linhas, uma vez que também mantem viva a essência de outras técnicas decorativas de outrora como o estofo em tecido ou em couro, o revestimento da palhinha e até o uso da madeira dourada.

[1078] À cerca das empresas Rico e Talante não encontramos, até ao momento, informação relativa à sua localização nem proprietário. A empresa Decorações Mitnitzky estava sediada em Lisboa e o proprietário era o renomado Antiquário Decorador Joaquim Mitnitsky. A Jalco refere-se à empresa Jalco – Móveis e Decorações, S.A. localizada em Lisboa.

Figura 224. *Berger* modelo RICO com braços e dourado, c. 1990.



Fonte: Registo fotográfico pertencente ao AMG. Refª. GV/917.

Figura 225. Cadeira modelo MITNITZY empalhada e assento estofado, c. 1990.



Fonte: Registo fotográfico pertencente ao AMG. Refª. GV/315.

Figura 226. Cadeirão Luís XV modelo JALCO empalhado, c. 1990.



Fonte: Registo fotográfico pertencente ao AMG. Refª. GV/555.

Figura 227. *Berger* italiano modelo TALANTE todo estofado a pele, c. 1990.



Fonte: Registo fotográfico pertencente ao AMG. Refª. GV/670.

A Fábrica de Móveis Giestas de Valbom, Lda.: Os móveis no seu tempo e a transposição para o século XX

Tão importante como a identificação dos clientes é também a averiguação das linguagens artísticas abordadas no século XX. O universo da Renascença, do Barroco, do Rococó e até mesmo do Revivalismo da segunda metade do século XIX é vastíssimo, na medida em que cada uma destas linguagens foi acolhida e abordada com caraterísticas muito particulares de país para país.

Na segunda metade do século XX, a Fábrica Giestas perpetuou as linguagens artísticas do passado de origem italiana, francesa, inglesa, holandesa, portuguesa e americana, mas sempre adaptadas ao panorama nacional. As linguagens do Barroco e do Rococó foram das mais difundidas pela Fábrica Giestas.

I.A linguagem artística do Barroco e Rococó*[1079]*

O termo *Barroco* foi usado pela primeira vez no final do século XVIII em tom pejorativo por todos aqueles que defendiam as regras clássicas e viam a expressividade de Borromini como distorções de uma perfeição já estabelecida[1080]. Atualmente, o Barroco começa a ser entendido como um desenvolvimento natural do Renascimento, uma vez que ambos partilhavam o interesse pela Arte Clássica. Enquanto o Renascimento assumiu o tratamento das ordens clássicas de forma moderada, austera, equilibrada e harmoniosa, o Barroco aspirou abordar a mesma temática através da «predominância do dinamismo dos volumes, formas irregulares, contrastes de luz e sombra, criação de efeitos cénicos (surpresa, drama), opulência, assim como a manifestação da materialidade e espiritualidade»[1081]. Contudo, as caraterísticas tão particulares do Barroco não surgiram em simultâneo, muito pelo contrário, existiu todo um processo de crescimento. Foi precisamente neste período de amadurecimento que surgiram vastíssimas abordagens que foram prontamente incluídas como pertencentes à arte barroca, tendo ou não as suas caraterísticas mais convencionais[1082]. Perante o exposto, é razoável alegar que «o espírito Barroco contribuiu para o contínuo respeito pela tradição clássica, mas a jeito de superá-la através da criação de obras singulares»[1083].

O mobiliário do Barroco distingue-se em duas categorias: luxuosa e popular[1084].

O mobiliário de luxo, acolhido nos espaços internos e amplos dos palácios, exibia uma rica e harmoniosa concentração plástica dotada de um dinamismo de volumes (linhas curvas e cortadas), de um predomínio da cor (dourados, embutidos e marchetados) e um vasto reportório de temas decorativos (vegetalistas, naturezas-mortas, figuras fantásticas e representações humanas)[1085].

[1079] A presente descrição teve como base a narrativa presente no artigo da autora CARDOSO, no prelo.
[1079] HARRIS, 2005: XXI; CARDOSO, no prelo.
[1080] HARRIS, 2005: XXI; CARDOSO, no prelo.
[1081] CARDOSO, no prelo.
[1082] HARRIS, 2005: XXI; CARDOSO, no prelo.
[1083] HARRIS, 2005: XXI; CARDOSO, no prelo.
[1084] MONTENEGRO, 1995: 30.
[1085] MONTENEGRO, 1995: 30; CASTELNOU, 2006: 21-22; CARDOSO, no prelo.

O mobiliário popular, presente nos lares da população em geral, ostentava os modelos e os motivos ornamentais de um passado ainda próximo, o da Renascença. No entanto, na impossibilidade do uso das técnicas e das riquíssimas matérias-primas de origem mineral, animal e vegetal, a solução mais viável foi adotar uma ornamentação excessiva com proporções extremamente ampliadas numa clara tentativa de alcançar a opulência do mobiliário das elites. Porém, este mobiliário de cariz popular, mais do que o mobiliário de luxo, reuniu uma linguagem muito particular que facilmente se distinguia a nível regional[1086].

II.O Barroco e o Rococó francês VS o revivalismo em Gondomar

No final do século XVII, sob o reinado de Luís XIV, já se vislumbrava uma nova fase de transição, cuja leveza das formas e a fantasia das linhas eram o pronúncio da expressão plástica que iria integrar no reinado de Luís XV. O impulsionador mais marcante desta transição foi André-Charles Boulle. Este prestigiado ebanista francês foi detentor da sua própria oficina onde produzia peças de mobiliário para os burgueses e nobres mais abastados[1087], até ao momento em que foi distinguido com o importante título de "ebanista do rei" (*ébèniste du Roi*) e integrou a oficina real de mobiliário no Louvre. As suas criações exibiam uma grande mestria artística, cujo revestimento era uma mescla de matérias-primas – madeiras exóticas, metais (latão, prata, ouro) e substâncias de origem animal (marfim, carapaça de tartaruga, madrepérola) – através do extraordinário domínio da técnica da marchetaria.

Após a morte de Luís XIV, o poder foi confiado a Philippe d'Orléans que se tornou regente durante a menoridade de Luís XV (1715-1722). Este período (1715-1723), designado por Regência, é considerado uma transição entre o reinado de Luís XIV (1643-1715) e o advento de Luís XV(1715-1774).

[1086] MONTENEGRO, 1995: 31.
[1087] MONTENEGRO, 1995: 37.

A Regência ficou caracterizada pela flexibilidade das linhas, leveza, elegância e pela invenção da linha em perfil[1088]. Os motivos ornamentais tiveram como inspiração os elementos do barroco italiano (flores, pedras, plantas, conchas, legumes, frutos, animais) e os motivos ornamentais asiáticos (*chinoiseries*, pagodes, macacos, flores exóticas). No entanto, foi a concha de cinco braços, a folha de acanto assimétrica, a palma, os ornatos curvos de folhagem e a cabeça de fauno e da mulher com o diadema que se distinguiram dos demais[1089]. Deste período sobressai a cómoda *à la Régence* e a secretária *bureaux plats*.

No reinado de Luís XV (1715-1774), o Barroco foi progressivamente substituído por uma nova expressão artística, o *Rocaille*, também conhecido à *posteriori* como *rococó*[1090]. O Rococó procurou distanciar-se da rigidez do Renascimento e da opulência do Barroco, adotando uma linguagem mais sóbria. Foi sensivelmente por volta de 1730 que o Rococó alcançou a sua plenitude, abandonando em definitivo a linha reta para dar lugar ao torneado, ondulado e à talha[1091].

O mobiliário Luís XV

O mobiliário do reinado de Luís XV (1715-1774) ficou marcado por duas linguagens artísticas muito particulares, a Regência e o Rococó (Rocaille). A linguagem do mobiliário Luís XV (Rococó) é, particularmente, reconhecida pelas madeiras e pelas técnicas e motivos ornamentais.

As madeiras usadas eram de tipologias distintas. Enquanto a estrutura do móvel era em abeto ou choupo, por outro lado, a madeira que envolvia a estrutura era maciça proveniente do carvalho, nogueira, cerejeira, freixo, oliveira e faia.

A riqueza do mobiliário Luís XV é visível tanto na técnica como nos motivos ornamentais. As técnicas da madeira (embutido, marchetaria, folheado, talha), do metal

[1088] *Enciclopédia prática verbo da decoração*, 1977: 36.
[1089] *Enciclopédia prática verbo da decoração*, 1977: 36.
[1090] OATES, 1991: 106.
[1091] CARDOSO, no prelo.

(cinzelagem), da pintura (laca) e do verniz (verniz Martin) mesmo de natureza muito diversa complementavam-se com elegância e delicadeza.

O folheado foi subdividido em duas tipologias: compartimento e mosaico[1092]. Os padrões em xadrez, losangos, rosáceas e linhas geométricas foram os mais utilizados. Já a marchetaria congregou madeiras de diversas cores, naturais e coloridas manualmente, formando autênticas composições ornamentais, tais como: vasos de flores, figura humana, paisagens, grinaldas e ramos.

Ainda assim, os principais motivos ornamentais desta linguagem artística foram desenvolvidos pelas técnicas da talha e da cinzelagem inspiradas nas temáticas exóticas e exuberantes, prevalecendo, porém, a ausência da simetria[1093]. Os principais motivos ornamentais foram a concha, folha de acanto, folhagens entrelaçadas, aves, frutos, ramos de flores e atributos amorosos. Foram igualmente incrementadas as *chinoiseries* sob a forma de mandarins, budas, pessegueiros e paisagens exóticas. O bronze e o cobre foram amplamente utilizados nas fechaduras, nas extremidades dos pés, nos ângulos e nas arestas dos móveis.

Importa salientar que as pernas de todos os móveis Luís XV são em *pied-de-biche*, formadas por duas secções sobrepostas e opostas, formando um "S"[1094]. Este é um tipo de pernas gracioso e leve que termina, geralmente, em "soco" de madeira ou metal ou num pequeno pé vertical.

A Fábrica Giestas produziu inúmeras peças de mobiliário revivalista Luís XV. Estas peças equilibravam-se entre uma ornamentação densa e robusta, por meio de uma talha mais elaborada e relevada, e uma ornamentação mais delicada e elegante. Não obstante, os motivos ornamentais mantinham a essência da linguagem do século XVIII.

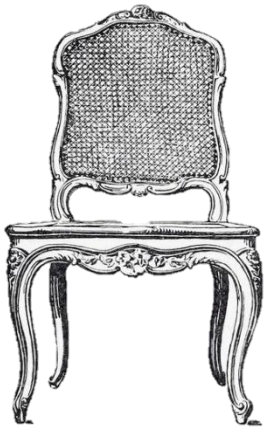
A cadeira da figura 230 foi produzida pela Fábrica Giestas, segundo o modelo elaborado pela Jalco. Este modelo seguiu os mesmos princípios das cadeiras do século XVIII, uma vez que apresenta: o espaldar em forma de violino entalhado no cachaço; o

[1092] *Enciclopédia prática verbo da decoração*, 1977: 38.
[1093] *Enciclopédia prática verbo da decoração*, 1977: 38.
[1094] *Enciclopédia prática verbo da decoração*, 1977: 39.

assento em forma de trapézio com apontamentos sóbrios entalhados na aba; as pernas em "S", em *pied-de-biche*, apoiado num pequeno "soco"; e o típico empalhamento em palhinha no espaldar e no assento.

O revivalismo desta cadeira da década de 1990 (Figura 230) é particularmente próximo dos modelos desenvolvidos no século XVIII (Figuras 228 e 229), mas, ainda assim, é possível destrinçar certos pormenores que as diferencia. A estrutura da figura 230 é mais delgada e apresenta curvas mais sinuosas, principalmente no apoio dos braços e nas pernas. Além disso, o empalhamento, no espaldar e no assento, foi desenvolvido segundo uma furação mais estreita, obrigando o uso de uma palhinha mais fina e dos entrelaces miúdos – este pormenor é de grande relevância já que no século XVIII a furação era mais espaçada, exigindo a aplicação de uma palhinha mais grossa e, consequentemente, de entrelaces separados.

Figura 228. Cadeira com espaldar e assento em palhinha.



Fonte: CLOUZOT, 1913: 59.

Figura 229. Cadeira de braços com espaldar e assento em palhinha.



Fonte: FELICE, 1920: Pl. 50.

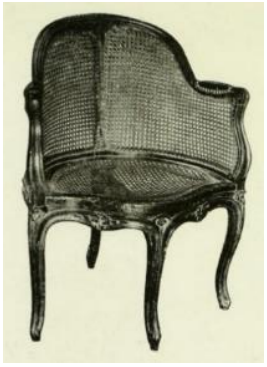
Figura 230. Cadeirão Luís XV modelo JALCO com braços e espaldar e assento em palhinha



Fonte: Registo fotográfico pertencente ao AMG. Refª. GV/555.

A cadeira de canto surgiu no início do século XVIII e foi usada, ao que tudo indica, para escrever[1095]. O seu modelo básico manteve-se praticamente imutável até ao século XX, embora os motivos ornamentais tenham acompanhado as linguagens artísticas do seu tempo. Porém, a cadeira de canto da figura 232, produzida pela Fábrica Giestas na década de 1990, evocou tanto o modelo como a linguagem artística de Luís XV (Figura 231). Esta peça mantém a leveza e o conforto, os ornamentos sóbrios no cachaço e na aba, a graciosidade das pernas em "S" e o empalhamento no espaldar e no assento. Os apoios de acolchoados foi um dos elementos do modelo do século XVIII que não permaneceu neste modelo produzido pela Fábrica Giestas.

Figura 231. *Cabinet* com espaldar e assento em palhinha e apoios de braço acolchoados.



Fonte: FELICE, 1920: Pl. 51.

Figura 232. Cadeirão curvo e contra curvo Luís XV, empalhado, com pé na frente, c. 1990.



Fonte: Registo fotográfico pertencente ao AMG. REF. GV/044.

A cama foi igualmente uma peça de mobiliário de grande destaque durante o reinado de Luís XV. Este objeto assumiu formas muito variadas, mas os modelos que mais se destacaram foram os *lit à la duchese* (cama à duquesa), *lit d'ange* (cama de anjo) e *lit à la polonaise* (cama polaca).

No catálogo francês de Charles Fix (1900), entre as inúmeras peças de mobiliário expostas, sobressai o revivalismo de uma cama Luís XV. Esta peça (Figura 233) assume as caraterísticas principais da "cama de anjo" (*lit d'ange*) com um dossel alto preso no teto, sem colunas ou rocas. Este modelo apresenta na cabeceira e no anteparo dos pés o mesmo

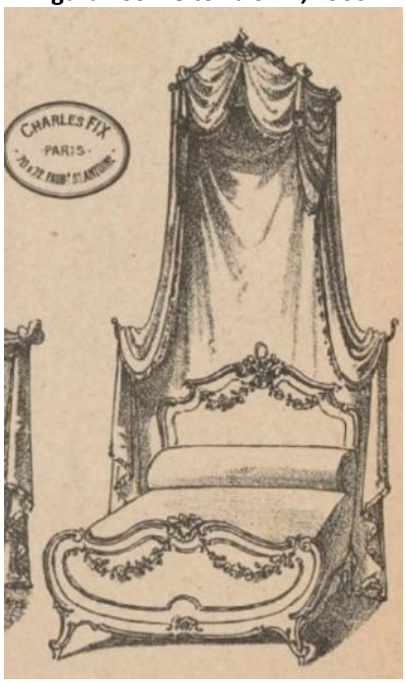
[1095] FORREST, 1997: 25.

elemento ornamental, um festão florido. Na revista *A Construcção Moderna* (1905) foram publicados dois modelos revivalistas da linguagem artística Luís XV. Ambas as camas (Figuras 234 e 235), produzidas em território nacional, são exuberantes e detentoras de uma talha muito rica. Contudo, enquanto a cabeceira da figura 234 é preenchida com folheado em ponta de diamante, a cama da figura 235 possui um espaldar e um anteparo largo que emoldura o centro estofado em tecido. Estes três modelos, embora distintos, possuem certas particularidades em comum, tais como: linhas arredondas, côncavas e convexas; pormenores arrojados em talha; e elementos decorativos que seguem uma temática vegetalista e floral.

Na década de 1990, a Fábrica Giestas ainda produzia camas revivalistas da linguagem Luís XV, mas a sua conceção estrutural e ornamental exibia uma clara simplificação das formas do passado. Esta nova solução (Figura 236) oferecia uma cabeceira dinâmica, através das curvas acentuadas no remate, mas o espaldar adquiriu uma cercadura muito mais delgada e a exuberância do remate em talha foi drasticamente reduzido a um singelo apontamento floral[1096]. O centro da cabeceira, em lugar do folheado em fantasia ou do estofo em tecido, foi preenchido em palhinha, complementando a leveza da composição[1097].

[1096] CARDOSO, no prelo.
[1097] CARDOSO, no prelo.

Figura 233. Leito Luís XV, 1900.



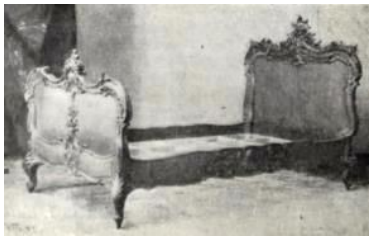
Fonte: Charles Fix, 1900.

Figura 234. Cama Luís XV em pau-santo. Da oficina de Ribeiro & C.ª (Irmão). 1905.



Fonte: *A Construcção Moderna*, Ano VI, n.º 8 [1 mai. 1905], p. 62.

Figura 235. Mobiliário de quarto de dormir Luís XV. 1905.



Fonte: *A Construcção Moderna*. Ano VI – N.º 1 – 10 fevereiro de 1905, nº157, p. 8.

Figura 236. Cama Luís XV em carvalho patinado com palhinha na cabeceira, c. 1990.



Fonte: Registo fotográfico pertencente ao AMG. REF. GV/644

III.O Barroco e o Rococó inglês VS o revivalismo em Gondomar

O mobiliário Queen Anne

Anne Stuart (1665-1714) subiu ao trono em 1702, governando até 1714. O seu reinado (1702-1714) ficou marcado por uma expressão artística refinada, sobressaindo o gosto pelos materiais nobres, a elegância das linhas e, principalmente, a qualidade e funcionalidade do mobiliário[1098]. A sinuosidade das linhas e os ricos folheados, providos de tons quentes e veios singulares, substituíram muito dos elementos ornamentais em

[1098] MONTENEGRO, 1995: 50.

talha e marchetaria[1099]. O elemento predominante no mobiliário *Queen Anne* foi sem dúvida a linha curva, em "S" alongado, designado como «a linha da beleza»[1100] (Figuras 237 e 238). A valorização da coloração da madeira, sobretudo do mogno, não foi impedimento para o uso dos metais dourados e cinzelados, da aplicação da marchetaria e dos acabamentos em verniz. Os trabalhos de agulha foram igualmente apreciados, tendo sido recorrentes as tapeçarias e os bordados com estampas coloridas, inclusive como estofo nos móveis de assento. As caraterísticas do mobiliário *Queen Anne* são consideradas por muitos autores como um meio de transição e não de renovação[1101].

A "Fábrica Giestas" perpetuou as particularidades do mobiliário *Queen Anne*, sobretudo o sentido da simplicidade, mas tornou, também, a sua essência mais singela, enquadrando-a na tendência da década de 1990.

A cadeira da figura 238 assumiu as linhas curvas – pernas sinuosas em *cabriolet*, espaldar em forma de violino, tabela vertical do encosto com côncavos e convexos -, os pés em almofada e os veios naturais do mogno[1102]. Importa realçar que, neste modelo de 1990, não foram empregues os pormenores em talha nos joelhos, as estrias no prolongamento das pernas nem o assento estofado com tecido colorido que caraterizam a maior parte das peças do período *Queen Anne*. O modelo desta cadeira de 1990, quando comparada à sua congénere do século XVIII (Figura 237), apresenta uma estrutura mais esguia, sobretudo nas pernas, que lhe atribuiu um porte mais delicado.

[1099] OATES, 1991: 115.
[1100] OATES, 1991: 115.
[1101] MONTENEGRO, 1995: 50.
[1102] CARDOSO, no prelo.

Figura 237. Cadeira Queen Anne, século XVIII.



Fonte: VALLOIS, 1927: 48.

Figura 238. Cadeira Queen Anne estofada a veludo em mogno, c. 1990.



Fonte: Registo fotográfico pertencente ao AMG. REF. GV/195.

A figura 240 corresponde a uma meia-cómoda produzida na década de 1990 e apresenta uma configuração estrutural muito semelhante ao "Low boy" do século XVIII (Figura 239). A estrutura da figura 240 é constituída por uma zona de conter (gavetas) sustentada pelas quatro pernas. O avental frontal, recortado por sinuosas curvas e contracurvas; as pernas em *cabriolet* com o concheado nos joelhos frontais; os pés em almofada; o folheado em raiz de nogueira e as ferragens douradas apelam ao sentido visual e evocam as soluções formais e ornamentais do mobiliário do período *Queen Anne*.

Figura 239. "Low Boy" do período Queen Anne, datado do século XVIII.



Fonte: VALLOIS, 1927: 52.

Figura 240. Meia-cómoda em raiz de nogueira com 4 gavetas "Queen Anne", 1994.



Fonte: Registo fotográfico pertencente ao AMG. REF. GV/481.

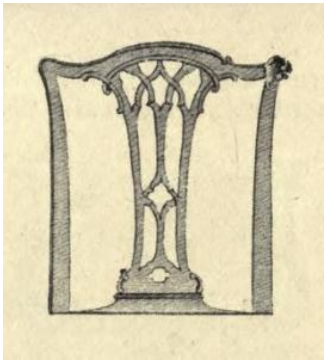
O mobiliário Chippendale

O mobiliário do século XVIII foi igualmente marcado pela expressão artística denominada por *Chippendale*, termo proveniente do nome do seu criador Thomas Chippendale. Thomas Chippendale, renomado desenhador de mobiliário[1103], publicou o famoso livro *The Gentleman and Cabinet-Maker's Directory* em 1754. Nesta compilação, o autor concebeu desenhos de mobiliário onde predominou o consórcio entre o gosto pessoal e o cruzamento das formas de inspiração oriental, neogótica, rococó francês e neoclássica[1104]. Esta fusão originou um mobiliário de proporções exatas e elegantes, mas também resistentes e sólidas. A expressão artística *Chippendale*, dotada de um carácter eclético, satisfez as exigências e o gosto da aristocracia e da burguesia entre 1760 e 1790[1105]. O mobiliário *Chippendale* prima pela exuberância de grandes zonas esculpidas e pela contínua utilização da madeira de mogno, dura e compacta, que permitia estruturas leves e esguias[1106].

Os modelos de mobiliário desenvolvidos por Thomas Chippendale foram acolhidos pelos marceneiros portugueses desde o século XVIII até ao século XX[1107], tal como o comprovam as figuras 238 e 239. O modelo do espaldar da cadeira da figura 241, concebido por *Chippendale*, exibe uma tabela vazada cujos elementos evocam a linguagem do gótico. Já o cachaço apresenta duas possibilidades para o tratamento das extremidades, sendo que uma é representada com o vértice arredondado e a outra termina com um pormenor em talha. Os exemplares nacionais representados pelas figuras 242 e 243 exibem uma tabela com elementos arquitetónicos góticos muito semelhantes ao modelo da figura 241 e, em ambos, as extremidades do cachaço terminam com pormenores entalhados. No modelo produzido pela Fábrica Gestas, (Figura 243) o centro do cachaço exibe um ligeiro apontamento em talha que não é partilhado pelos exemplares das figuras 241 e 242.

[1103] OATES, 1991: 120.
[1104] MONTENEGRO, 1995: 62.
[1105] MONTENEGRO, 1995: 62; CARDOSO, no prelo.
[1106] MONTENEGRO, 1995: 62; CARDOSO, no prelo.
[1107] Para mais informação sobre o mobiliário inglês em Portugal no século XVIII consultar VALENTE, 2014.

Figura 241. Modelo *Chippendale* para espaldar de cadeira.



Fonte: BLAKE, S/d: 108.

Figura 242. Cadeira de braços com pés de garra em pau-santo, período D. João V.



Fonte: Lello Editores, 1960: 19.

Figura 243. Cadeira *Chippendale* rica modelo JANSEN sem braços, c. 1990.



Fonte: Registo fotográfico pertencente ao AMG. REF. GV/672.

Figura 244. Modelo de cadeira *Chippendale*, século XVIII.



Fonte: BLAKE, s/d: 158.

Figura 245. Cadeira Chippendale com braços modelo simples, c. 1990.



Fonte: Registo fotográfico pertencente ao AMG. REF. GV/671.

O cruzamento das formas concebidas por Thomas Chippendale voltou a estar em destaque na década de 1990, representado principalmente pelo mobiliário de assento. As cadeiras representadas nas figuras 243, 245 e 247 correspondem a três modelos de inspiração *Chippendale* produzidos pela "Fábrica Giestas" na década de 1990.

A cadeira da figura 243 é constituída por: um cachaço com motivos ornamentais vegetalistas ao centro e nas extremidades; uma tabela preenchida com elaboradas linhas em talha recortada; um assento com a aba frontal lisa, reta e sem ornamentos; o estofo forrado a veludo; e duas pernas frontais em cabriolet com os joelhos adornados com elementos vegetalistas e os pés em garra e bola obtida pela técnica de talha. Como foi possível constatar anteriormente, a constituição formal e estética do espaldar desta cadeira (Figura 243) é

Figura 246. Cadeira de costas altas e pés de garra em nogueira e estofo em brocado, século XVIII. Linguagem artística D. João V, período de transição.



Fonte: Lello Editores, 1960: 28.

Figura 247. Cadeira em pau-santo Chippendale, modelo J. BATISTA, c. 1990.



Fonte: Registo fotográfico pertencente ao AMG. REF. GV/349.

praticamente uma reprodução do modelo do século XVIII (Figura 241). Já o tratamento estrutural e plástico concernente ao assento e às pernas vai muito mais ao encontro das soluções da cadeira de braços de fabrico nacional do período D. João V representados na figura 242. Estes fatores tornam este exemplar (Figura 243) bastante característico na análise da viagem das formas, desde o século XVIII até à década de 1990.

A cadeira da figura 245 é composta por: um cachaço pontuado com ornamentos singelos localizados no centro e nas extremidades; uma tabela recortada e constituída por um conjunto de linhas curvas que se cruzam até formar o motivo ornamental; um assento estofado em tecido de uma tonalidade clara; e as duas pernas frontais em *cabriolet* que, em toda a sua extensão, foram ornamentadas por um concheado alongado; os pés frontais são formados por duas camadas de esferas; e os braços com os manchetes em forma de voluta e o apoio de braço com a forma em "S". Tal como no exemplo anterior, as costas, sobretudo a tabela, é praticamente uma reprodução do modelo *Chippendale* do século XVIII (Figura 244), onde o motivo ornamental, formado por linhas delgadas, se cruza e entrecruza até formar um padrão que evoca a linguagem

gótica do vitral. A anatomia dos braços desta cadeira recorda tanto as soluções *Chippendale* como as do período D. João V (Figura 242).

Por último, a cadeira da figura 247 é constituída por: um cachaço com motivos ornamentais florais e vegetalistas detalhados e as extremidades estriadas; uma tabela elaborada com ornamentos recortados que forma um conjunto de linhas sinuosas; uma aba frontal do assento em linhas curvas acentuadas e demarcadas com pormenores minuciosos em talha com o formato de concha e motivos florais; um assento estofado em brocado de cor bordô; umas pernas frontais em cabriolet, ornamentadas com pormenores florais e vegetalistas entalhados nos joelhos; os pés frontais em garra e bola; e o esticador em forma de "X" numa localização próxima ao solo. A particularidade deste modelo é bastante relevante visto que congrega o hibridismo de duas linguagens artísticas, Thomas Chippendale e D. João V. Se por um lado, as costas concentram, sem margem para dúvidas, a linguagem artística de Thomas Chippendale, por outro, é possível constatar que a abordagem do assento e das pernas em talha se direciona para as soluções artísticas nacionais do período D. João V[1108] (Figura 246).

Nestes três exemplares (Figuras 243, 245 e 247) é comum o formato das costas (fixas, retangulares, vazadas), mas também das duas pernas posteriores. As pernas posteriores concebidas por Thomas Chippendale eram concretizadas em linha, sem ornamento e afuniladas junto aos pés em almofada. Esta solução, também empregue no mobiliário de assento D. João V (Figura 242), continuou viável na década de 1990. Contudo, as pernas do século XX não têm o típico pé em almofada, ou seja, a perna prolonga-se e afunila até ao solo.

É evidente que os modelos *Chippendale* da década de 1990 produzidos na "Fábrica Giestas" perpetuaram a essência das feições de Thomas Chippendale, mas também adaptaram as formas e os ornamentos ao novo gosto nacional.

[1108] CARDOSO, no prelo.

IV.O Barroco e o Rococó português VS o revivalismo em Gondomar

O mobiliário D. João V

O reinado de D. João V (1706-1750) foi marcado por um clima de prosperidade, fruto da chegada do ouro e diamantes do Brasil e das exportações, especialmente do vinho do Porto, que potencializou os serões festivos e requintados tão representativos do Barroco[1109]. No seio desta imensa riqueza, Portugal, aos poucos e poucos, abandonou a expressão artística ibérica do século anterior para dar lugar à cultura e arte da Europa em expansão[1110]. Foi deste modo que a expressão plástica do reinado de D. João V congregou sobretudo as linguagens de *Queen Anne* e Luís XV. A influência inglesa chegou muito mais cedo a Portugal do que à restante Europa. O mobiliário de assento de fabrico português seguiu muito de perto os modelos originais ingleses *Queen Anne*, mas rapidamente adotou uma versão tipicamente portuguesa, em pau-santo, com linhas curvas mais acentuadas e esguias, principalmente nas pernas em *cabriolet*, e as costas com remate em talha[1111]. A tendência do rococó também se fez presente nesta versão da cadeira portuguesa por intermédio do uso indiscriminado da ornamentação[1112]. De um modo geral, as principais caraterísticas ornamentais no mobiliário português do período de D. João V são: o uso de madeiras escuras e enceradas (pau-santo, pau-preto, nogueira, castanho); a substituição do trabalho de torno pela talha; a preferência pelas linhas curvas e acentuadas; as pernas dos móveis com o perfil em *cabriolet*.

A cadeira da figura 249 é constituída por costas em forma de violino; uma tabela totalmente preenchida, mas contornada por linhas curvas e convexas; um assento em couro; uma aba frontal linear; duas pernas frontais em *cabriolet* com um ligeiro apontamento em talha nos joelhos e os pés em garra e bola.

Este modelo de cadeira preservou a sinuosidade das linhas, o assento estofado a couro, o ornamento em talha nos joelhos, os pés em garra e bola e a coloração natural

[1109] FREIRE, 2001: 13; CARDOSO, no prelo.
[1110] BRUNT,1982: 96.
[1111] BRUNT, 1982: 97; VALENTE, 2014.
[1112] BRUNT, 1982: 97.

da madeira. Em contrapartida, o cachaço e a tabela não exibem pormenores em talha, característica muito frequente no período D. João V (Figura 248), e o coxim não é em couro lavrado nem fixo com pregaria miúda.

Figura 248. Cadeira de costas altas entalhada D. João V, século XVIII período de transição.



Fonte: Lello Editores, 1960: 28.

Figura 249. Cadeirão em mogno com estofo de pele tipo D. João V, c. 1990.



Fonte: Registo fotográfico pertencente ao AMG. REF. GV/136.

A cadeira da figura 252 exibe umas costas retangulares com arestas em curva e vértices arredondados; o cachaço é proeminente, vazado e sem pormenores em talha; a tabela é preenchida em madeira com contornos côncavos e convexos; o assento possui um coxim estofado em tecido azul escuro; a aba frontal é delineada por uma linha curva e tem ao centro um pormenor floral em talha; as pernas frontais são em cabriolet que terminam com os pés em garra e bola.

Segundo a descrição do catálogo da Fábrica Giestas o modelo da figura 252 está classificado como D. João V, mas consideramos que se trata de uma fusão entre as linguagens nacionais de D. João V e D. José I. O formato das costas e da tabela vai ao encontro das formas já abordadas no mobiliário do período de D. João V (Figura 250). Porém, o perfil do cachaço e a ausência de talha no cachaço e nos joelhos das pernas frontais remete para a graciosidade e simplicidade da linguagem do mobiliário de assento do período D. José I (Figura 251).

Ainda assim, a essência da linguagem do período D. João V e o contínuo uso de madeiras escuras é visível nestes dois modelos da década de 1990 (Figura 252). Contudo,

o implemento do esticador e o tratamento ornamental em talha e em couro lavrado foi preterido a favor de uma nova simplicidade.

Figura 250. Cadeira de braços. Madeira de castanho e pintada de vermelho e dourado. Meados do século XVIII.



Proveniência Convento de Santa Ana, Viana do Castelo. **Fonte:** PINTO, 1985: 76.

Figura 251. Cadeira de jogo. Pau-santo, vinhático, madeira de casquinha. Século XVIII 81751-1775).



Fotografia de Luísa Oliveira/Débora Rodrigues, © DGPC. Data da fotografia: 2003. Disponível em: MatrizPix.

Figura 252. Cadeira D. João V, modelo SOARES DOS REIS, em mogno, c. 1990.



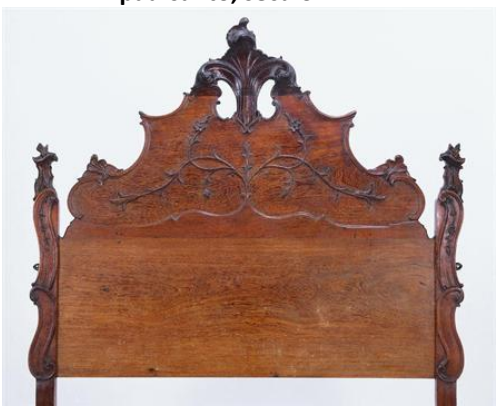
Fonte: Registo fotográfico pertencente ao AMG. REF. GV/853.

O mobiliário D. José I

O reinado de D. José I (1750-1777), contrariamente ao do seu pai, ficou marcado pela tragédia causada pelo terramoto de 1755. A destruição massiva obrigou a corte a residir em barracas, a economia nacional foi interrompida e as artes decorativas de toda a natureza não resistiram à catástrofe natural[1113]. Para reverter a situação, D. José I e o secretário de Estado do Reino Sebastião José de Carvalho e Melo (futuro marquês de Pombal) delinearam políticas para estimular as manufaturas existentes e a criação de novas e, simultaneamente, reduzir a importação aos produtos essenciais[1114]. Apesar das

[1113] VALENTE, 2014: 31.
[1114] VALENTE, 2014: 31.

Figura 253. Cabeceira de cama em sicupira e pau-santo, século XVIII.



Autoria desconhecida. Produção portuguesa.
Fonte: peça pertencente ao Museu Nacional de Arte Antiga. Fotografia de José Pessoa, © DGPC. (2022). Disponível em MatrizPix.

Figura 254. Cama D. José em pau-santo modelo "MACARO", c. 1990.



Fonte: Registo fotográfico pertencente ao AMG. REF. GV/289.

dificuldades, o reino português ainda era próspero, atraindo investidores, artistas e artífices europeus que contribuíram para a fixação de fábricas e oficinas por todo o território[1115]. Foi deste modo que o conhecimento e as técnicas dos países europeus entraram em solo português. Ainda que o tumulto fosse intenso, o reinado de D. José I está associado ao período áureo do rococó em Portugal, seguindo de perto as formas sugeridas pelos *ébènistes* franceses do reinado de Luís XV. Genericamente, o mobiliário D. José I ficou reconhecido pelo uso de madeiras escuras provenientes do Brasil; o revestimento em folheado com madeiras exóticas; a diminuição e simplificação dos motivos ornamentais em talha, embutido, marchetaria e folheado e a contínua aproximação aos modelos do mobiliário de assento inglês.

A linguagem do mobiliário D. José I foi igualmente difundida pela Fábrica Giestas na década de 1990. O modelo da cabeceira de cama D. José da figura 254 foi idealizado pelo cliente "MACARIO", mas produzido pela Fábrica Giestas. A cabeceira desta cama exibe um remate triangular escalonado sob a forma de uma linha côncava e convexa. A linha do remate, côncava e convexa, é realçada por um ornamento vegetalista com concheados. Este modelo da década de 1990 (Figura 254) vai muito ao encontro do concretizado no século XVIII (Figura 253). Porém, esta cabeceira está isenta de colunas

[1115] VALENTE, 2014: 31.

laterais e a almofada é lisa e sem ornamento precisamente para valorizar os veios da madeira de pau-santo, perpetuando assim o uso da mesma matéria-prima em finais do século XX.

A expressão plástica das cómodas D. José I também foi implementada na década de 1990. A cómoda D. José I da figura 256 apresenta uma linguagem frontal muito equivalente a um modelo de cómoda-papeleira do século XVIII (Figura 255). A cómoda produzida pela Fábrica Giestas (Figura 256) é constituída por quatro gavetões, sendo cada um composto por dois puxadores e uma fechadura central em latão dourado. A frente da cómoda, organizada pela face das quatro gavetas, exibe uma forma ondulada, assumindo as linhas côncavas e convexas em uso na linguagem artística do rococó. As arestas que ladeiam a face são salientes e exibem uma forma ornamental ondulada muito semelhante ao perfil de um balaústre. O joelho da perna está muito próximo do chão e os pés são de grandes dimensões e robustos. Apesar da linguagem estrutural, formal e ornamental ser muito idêntica entre as duas cómodas (Figuras 255 e 256), verifica-se uma diferença evidente: a cómoda do século XX (Figura 256) possui um ligeiro saial com elementos ornamentais em talha. Tanto a madeira de pau-santo como as ferragens de cor dourada foram usadas em ambas as cómodas, o que significa que a linguagem, formal e estética, assim como as matérias-primas foram perpetuadas no século XX.

Figura 255. Cómoda-papeleira em pau-santo e cedro da América do Sul, 3º quartel do século XVIII.



Autoria desconhecida. Produção portuguesa. **Fonte:** peça pertencente ao Museu Nacional de Arte Antiga. Fotografia de José Pessoa, © DGPC. (2000). Disponível em MatrizPix.

Figura 256. Cómoda D. José I em pau-santo, c. 1990.



Fonte: Registo fotográfico pertencente ao AMG. REF. GV/283.

O mobiliário D. Maria I

Durante o reinado de D. Maria I (1775-1816), o mobiliário seguiu de muito perto as tendências estruturais e ornamentais da arquitetura. Ainda assim, dado o conservadorismo da monarca, lenta e progressivamente, assistiu-se à reação contra os excessos e volumes do Barroco e a agitação do Rococó[1116]. Esta reação determinou o aparecimento de formas e ornamentos clássicos, apelidadas de "gosto à grega" e "gosto à romana" e, mais tarde, conhecidas sob a designação de Neoclássico.

É no Porto que o mobiliário D. Maria irá refletir com maior intensidade a influência britânica, fruto dos álbuns e gravuras de Hepplewhite e Sheraton, verdadeiros repositórios da moda inglesa, a partir dos quais os marceneiros portuenses adotaram os modelos mais populares do mobiliário de assento[1117]. Por outro lado, em Lisboa a influência francesa persistiu com vigor, muito devido à contínua circulação de estampas e do mobiliário importado[1118].

A linguagem artística do mobiliário do período D. Maria I é caraterizado pelo revestimento em folheado e marchetaria, cujas composições se organizam segundo motivos geométricos, florais e vegetalistas. Os tons claros das madeiras do espinheiro, do pau-amarelo e do pequiá em consórcio com as tonalidades mais intensas do pau-cetim e do pau-rosa eram distribuídas harmoniosamente na superfície dos móveis[1119].

O mobiliário D. Maria I foi também difundido pela Fábrica Giestas na 2ª metade do século XX. Porém, mais do que o mobiliário de assento, o que se destacou foi, sem dúvida, o mobiliário de repouso e de conter, como a cama e a meia-cómoda respetivamente.

A cama de casal D. Maria representada na figura 258 foi executada com uma cabeceira dupla. Este modelo, fabricado na Fábrica Giestas, é arrojado precisamente pela conjugação dupla da cabeceira. Esta cabeceira integra um remate recortado em

[1116] PINTO, 1985: 99.
[1117] PINTO, 1985: 12-13.
[1118] PINTO, 1985: 13.
[1119] PINTO, 1985: 13.

linhas retas e semicirculares e uma moldura em marchetaria. A marchetaria é composta por madeiras de tonalidades claras visualmente em harmonia com o tom mais escuro do pau-santo. Os motivos ornamentais vegetalistas e florais estão dispostos em formato de moldura, destacando todo o remate da cabeceira. Para salientar a cabeceira foram dispostas três colunas, duas laterais e uma central, encimadas por uma espécie de urna torneada em metal, possivelmente em latão. A composição formal e ornamental vai muito ao encontro de um berço do século XVIII, integrado na coleção do Museu Nacional de Arte Antiga (Figura 257). Contudo, o berço não possui cabeceira dupla e as colunas laterais são encimadas por esferas, contrariamente, à cabeceira produzida pela Fábrica Giestas. Ainda assim, a linguagem e as matérias-primas do mobiliário de finais do século XVIII persistiram na última década do século XX e é muito provável que peças históricas tenham servido de inspiração aos modelos adaptados dos finais do século XX.

Figura 257. Berço em vinhático, pau-santo e sicómoro, último quartel do século XVIII.



Autoria desconhecida. Produção portuguesa. **Fonte:** peça pertencente ao Museu Nacional de Arte Antiga. Fotografia de José Pessoa, © DGPC. (2000). Disponível em MatrizPix.

Figura 258. Cama D. Maria de cabeceira dupla em pau-santo e com marchetaria, c. 1990.



Fonte: Registo fotográfico pertencente ao AMG. REF. GV/154.

A meia-cómoda, também conhecida como mesinha-de-cabeceira, manteve a mesma configuração formal e estética presente na cabeceira da cama (Figura 259), tal como é possível observar nas figuras 260 e 261. A cabeceira da cama da figura 259 é muito idêntica à solução da figura 254, mas a cabeceira é uniforme, dispensando a

cabeceira dupla da cama da figura 258. A cama (Figura 259) e as meias-cómodas (Figuras 260 e 261), foram fabricadas na Fábrica Giestas e apresentam o modelo "VIZELA". As meias-cómodas (Figuras 260 e 261), possuem a mesma constituição estrutural, mas a linguagem funcional e ornamental é o que realmente as diferencia. A meia-cómoda da figura 260 é constituída por uma porta e uma gaveta, sendo que ambas as faces sobressaem devido aos filetes de cor clara que emolduram os veios da madeira de pau-santo. Por outro lado, a meia-cómoda da figura 261 é formada por quatro gavetas, sendo que a gaveta superior apresenta um pormenor também em marchetaria que combina com os pormenores ornamentais da cabeceira da cama da figura 259. Consideramos que eram produzidas várias soluções funcionais e ornamentais das meias-cómodas para ir de encontro ao gosto do futuro cliente, mas, também, como um meio de reduzir custos e adequar as peças a um número mais alargado de compradores.

Figura 259. Cama D. Maria em pau-santo com marchetaria, modelo "Vizela", c. 1990.



Fonte: Registo fotográfico pertencente ao AMG. REF. GV/615.

Figura 260. Mesa de cabeceira D. Maria em pau-santo, modelo "Vizela", c. 1990.



Fonte: Registo fotográfico pertencente ao AMG. REF. GV/381.

Figura 261. Mesa de Cabeceira D. Maria com marchetaria, modelo "Vizela", c. 1990.



Fonte: Registo fotográfico pertencente ao AMG. REF. GV/838.

V.O Barroco holandês VS o revivalismo em Gondomar

O mobiliário holandês

Em meados de 1670, os Países Baixos, mais concretamente as províncias do Norte, produziram um género de mobiliário bastante distinto. Os móveis continham bolbos ornamentados em curva e redemoinhos que se assemelhavam às cartilagens de

uma orelha[1120]. As linhas curvas e sinuosas eram, por vezes, envolvidas por elementos escultóricos em forma de folhas, pássaros ou penas. A forma semelhante à orelha ditou este mobiliário que ficou conhecido como *auricular*[1121]. Depois da Revogação do Edito de Nantes, os protestantes franceses fugiram para a Holanda, levando o seu conhecimento das práticas da linguagem barroca, nomeadamente, os elementos ornamentais das técnicas da talha, dos metais e da marchetaria em carapaça de tartaruga[1122]. A expressão do barroco foi explorada até à primeira metade do século XVIII, mas rapidamente aderiu à graciosidade dos elementos ornamentais do rococó franceses. Ainda assim, o mobiliário holandês no período do rococó é facilmente reconhecido, uma vez que se trata de uma arte mais *bombé* (convexa) quando comparada com a sua contemporânea francesa[1123]. A influência inglesa também se fez sentir, principalmente no uso das pernas em *cabriolet* e no pé de bola em garra[1124].

Os icónicos armário e cómoda de origem holandesa integraram também as peças de mobiliário produzidas na Fábrica Giestas. O móvel representado na figura 262 corresponde ao tradicional armário holandês do século XVIII. Este armário é constituído por duas partes, a vitrine e a cómoda. A vitrine, dotada de vidro nas laterais e na frente, tinha como função a exibição de objetos, nomeadamente peças em cerâmica. Já a cómoda, a base que sustenta a vitrine, tinha como utilidade o resguardo de bens materiais. Tanto a vitrine como a cómoda ostentam formas côncavas e convexas, assim como o revestimento em marchetaria sob a forma de motivos ornamentais vegetais, florais e animalistas. Toda a estrutura está assente em pés de pata de leão com garra e bola.

Os armários das figuras 263 e 264, produzidos na Fábrica Giestas, perpetuam a mesma composição estrutural, em vitrine e cómoda, assim como as linhas côncavas, convexas e em *bombé* tão representativas do armário do século XVIII, da figura 262. No

[1120] BRUNT, 1982: 102.
[1121] BRUNT, 1982: 102.
[1122] BRUNT, 1982: 102.
[1123] BRUNT, 1982: 104.
[1124] BRUNT, 1982: 104-105.

entanto, a nova solução gondomarense assume dimensões estruturais mais elevadas quando comparada com a da figura 262. Estes exemplares são desprovidos dos ornamentos em marchetaria, mas foram revestidos a folheado e implementados pormenores em talha ao gosto português, no remate da vitrine e no saial da cómoda.

Por outro lado, a cómoda (Figura 265) e a meia-cómoda (Figura 266) já seguem de muito perto a linguagem estrutural e ornamental do armário do século XVIII (Figura 262). Ambas as peças dispensaram a vitrine, mas a base segue o mesmo modelo e uma temática vegetal, floral e animal em marchetaria muito próxima à do século XVIII (Figura 262). Tanto as folhas naturais, como as coloridas manualmente são de grande qualidade e de um rigor técnico consistente. O tampo da cómoda e da meia-cómoda é em mármore, conferindo maior notoriedade a ambas as peças. Uma outra diferença está patente nos pés que, em lugar da pata de leão em garra e bola, apresenta pés apenas em garra e bola.

Figura 262. Armário com marchetaria holandesa com base de cómoda bombé, século XVIII.



Fonte: Imagem publicada no catálogo *XVIII century english and ducth marquetry furniture* (1944), N. 169. New York: Kende Galleries at Gimbel Brothers, p.64.

Figura 263. Armário modelo "Holandês" em nogueira com portas laterais curvas, c. 1990.



Fonte: Registo fotográfico pertencente ao AMG. REF. GV/206.

Figura 264. Armário de sala de jantar holandês com pico, c. 1990.



Fonte: Registo fotográfico pertencente ao AMG. REF. GV/562.

Figura 265. Cómoda "Holandesa" com marchetaria, c. 1990.



Fonte: Registo fotográfico pertencente ao AMG. REF. GV/157.

Figura 266. Meia-cómoda em raiz de nogueira com marchetaria, c. 1990.



Fonte: Registo fotográfico pertencente ao AMG. REF. GV/771.

A oficina de marcenaria de Vitorino Guimarães

Na atualidade, são ainda muitos os gondomarenses que detêm o conhecimento da marcenaria artesanal que adquiriram, quando adolescentes, em contexto oficinal. Porém, são poucos os que ainda exercem o ofício de marceneiro e mais raro, ainda, os que detêm o espaço oficinal preservado e com os respetivos utensílios, ferramentas, maquinaria, matérias-primas e desenhos usados no século XX. Por esta razão, o testemunho e o espaço oficinal de Vitorino Guimarães revestem-se de uma importância muito particular para o presente estudo.

Figura 267. Vitorino Guimarães, mestre marceneiro gondomarense.



Fonte: Fotografia de Renato Castro, 2018.

O octogenário Vitorino Guimarães (Figura 267) iniciou o seu percurso no ofício da marcenaria aos 6 anos como "moço", desempenhando as tarefas de juntar serrim, varrer a oficina, chegar material e ferramentas aos oficiais, organizar as ferramentas, lixar a madeira e fazer recados[1125].

Vitorino trabalhou como marceneiro em Gondomar, mas emigrou para a Alemanha onde exerceu durante muitos anos o ofício de carpinteiro de portas e janelas.

[1125] A aprendizagem de Vitorino Guimarães está descrita em pormenor no subcapítulo *4.3.2. Os contratos verbais em Gondomar.*

Figura 268. Janela em madeira desenvolvida por Vitorino Guimarães.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia da autora, 2024.

Figura 269. Janela em madeira produzida por Vitorino Guimarães. Demonstração funcional.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia da autora, 2024.

Figura 270. Mesa com utensílios e ferramentas de marcenaria sortidos.



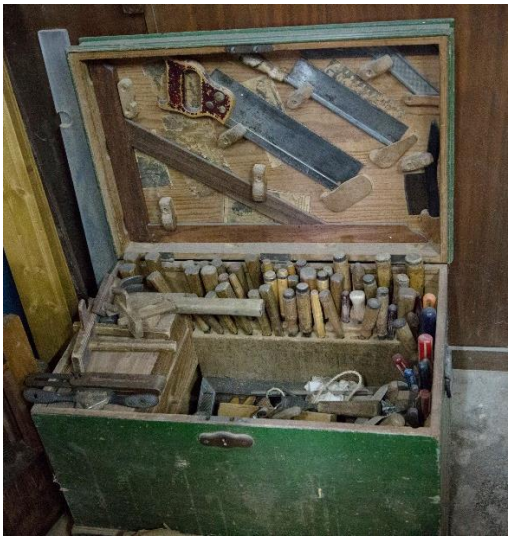
Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

O conhecimento artesanal relacionado com as caraterísticas morfológicas da madeira, as técnicas tradicionais de corte e ensamblagens, o tratamento a aplicar na madeira e a manutenção adequada dos utensílios e ferramentas manuais potencializou, bastante, o seu desempenho na produção de portas e janelas, tornando-se o melhor funcionário da empresa alemã onde exercia funções. Nessa unidade de produção, Vitorino aprimorou, também, o seu conhecimento no manuseamento de máquinas e ferragens destinadas às portas e janelas. Na figura 268 é possível observar o exemplar de uma janela executado por Vitorino, que segue o modelo implementado na Alemanha nos finais do século XX. Já a figura 269 exibe as funcionalidades dessa janela. A novidade está nas ensamblagens e nas ferragens, possibilitando estas últimas três sistemas diferentes de posicionamento: fechada, abertura superior (Figura 269) e abertura integral.

Quando regressou a Portugal montou a oficina de marcenaria na sua residência, com o intuito de iniciar a atividade, passando a executar mobiliário sobretudo para familiares e conhecidos.

Na atualidade, a oficina é detentora de um vasto espólio de ferramentas e utensílios manuais, maquinaria e desenhos de mobiliário (Figura 270).

Figura 271. Primeira caixa de ferramenta de marceneiro produzida na *Interforma*, finais do século XX.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

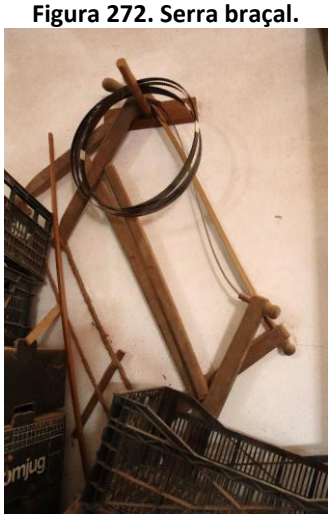
Vitorino Guimarães possui vários utensílios e ferramentas de marceneiro de uso manual – geralmente os marceneiros tinham mais do que um exemplar do mesmo utensílio e ferramenta - que envolvem as funções de medir, traçar, cortar, apertar, furar, desbastar e limar (Figura 271). Porém, o grande orgulho de Vitorino é ser possuidor da primeira caixa de ferramenta fabricada na célebre *Interforma* de Gondomarr, que lhe foi oferecida pelo reconhecido marceneiro João David da Silva.

Nesta caixa de ferramenta (Figura 271) o marceneiro Vitorino consegue reunir um vasto número de ferramentas e utensílios onde se destacam os esquadros, a suta, os serrotes, os formões, as goivas, o maço, o martelo, o graminho e o corteché. Esta caixa serviu de modelo para a produção de mais exemplares que foram comercializadas por todo o país[1126].

João David da Silva foi desenhador, proprietário e marceneiro de uma oficina artesanal de marcenaria, onde Vitorino Guimarães trabalhou como marceneiro. Segundo os testemunhos dos gondomarenses e dos artesãos, inclusive de Vitorino Guimarães, João David da Silva fundou a *Interforma* com o objetivo de produzir mobiliário de baixo custo, de linhas simples e com pouco ornamento. Esta solução foi uma tentativa clara de dar continuidade à tradição da produção de mobiliário em

[1126] Testemunho oral de Vitorino Guimarães, marceneiro, 2018. CARDOSO, 2019: 95.

Figura 272. Serra braçal.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia da autora, 2024.

Figura 273. Prensa de afiar a serra do serrote.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

Figura 274. Ato de afiar a serra do serrote manualmente. Demonstração de Vitorino Guimarães.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

Gondomar, procurando conciliar o fabrico de mobiliário revivalista, com base nas linguagens do passado, e acompanhar as novas tendências, bem como, incentivar os mais jovens na aprendizagem dos ofícios da produção de mobiliário já em decréscimo.

Outros utensílios e ferramentas manuais sobressaem no espaço oficinal de Vitorino, como é o caso da serra braçal, da prensa de afiar a serra do serrote, da prensa de desbastar madeira, da panela para aquecer a cola animal e do gigo.

A serra braçal (Figura 272) é dos utensílios de corte mais carismáticos entre os ofícios da madeira. No entanto, este objeto foi substituído pelo serrote de ponta e pelo serrote de costas e sem costas.

A prensa de afiar a serra do serrote (Figura 273) corresponde a um torno fixo que fixa a serra do serrote em toda a sua extensão, permitindo ao marceneiro afiar a serra manualmente. Para isso, o marceneiro usava uma lima, deslizando-a com precisão e firmeza entre cada um dos dentes (Figura 274). Esta prática era morosa, tal como se pode

Figura 275. Fixar a prensa de desbastar a madeira no torno fixo do banco do marceneiro. Demonstração de Vitorino Guimarães.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

Figura 276. Ato de movimentar a peça móvel da prensa de desbastar a madeira através da manivela. Demonstração de Vitorino Guimarães.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

Figura 277. Prensa de desbastar a madeira fixa ao banco e a fixar uma tábua de madeira pronta a ser desbastada. Demonstração de Vitorino Guimarães.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

observar pela desmonstração de Vitorino Guimarães na figura 274, mas o resultado era exemplar.

A prensa de desbastar a madeira (Figura 275) também corresponde a um torno fixo que estabiliza pequenas peças de madeira para serem desbastadas com o formão, a garlopa ou a plaina. Na realidade, o modelo desta prensa é originário do Brasil. Vitorino conheceu há muitos anos um marceneiro brasileiro que era detentor de uma prensa com este modelo. Ao verificar a sua utilidade, o artesão produziu uma réplica para uso próprio. A prensa de Vitorino foi produzida com três madeiras exóticas: pau-preto (mais escura), pau-rosa e pau-cetim (amarela). Esta prensa é constituída por uma base e três peças triangulares, duas fixas e uma móvel. As peças triangulares fixas estão localizadas nas extremidades. Já a peça triangular móvel encontra-se ao centro e unida a uma das extremidades por um ferro roscado. É precisamente este ferro roscado que, quando acionado pela manivela, permite o movimento da peça triangular até esta se adequar à obra de madeira que tem de ser desbastada (Figuras 276, 277). Esta prensa, mais do

Figura 278. Panela de cola animal e fogão a gás portátil.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

que a sua função utilitária, também conserva um histórico imaterial. Ou seja, o modelo desta prensa resultou de uma necessidade laboral que foi colmatada pelo próprio artesão. Por sua vez, esta criação foi partilhada num território diferente da sua origem. Estamos, por isso, perante uma herança cultural material e imaterial que sobreviveu até aos nossos dias graças ao exemplar físico preservado e em boas condições e ao testemunho oral de Vitorino Guimarães.

A panela para aquecer a cola animal (Figura 278) foi fundamental no labor do marceneiro, especialmente na execução do folheado. A preparação da cola animal não é complicada, mas exige paciência. A panela é obrigatoriamente constituída por dois recipientes, um interno e outro externo. No recipiente interno, o mais pequeno, são depositadas as gorduras e as vísceras de animal. No recipiente externo, o maior, é colocada a água. A água permite que a gordura e as vísceras derretam em banho-maria. A tarefa de preparar a cola era da responsabilidade do "moço" que desempenhava, simultaneamente, duas funções: manter o lume brando e mexer lentamente o conteúdo até este se tornar uma pasta com um alto nível de viscosidade. Este processo, lento e metódico especialmente durante o inverno, despende muito tempo. Por este motivo, o moço era o primeiro a entrar ao serviço, às sete horas da manhã, uma hora antes dos oficiais marceneiros entrarem na oficina para laborar. A preparação atempada da cola animal era fundamental para o desempenho das funções diárias dos oficiais, caso contrário, toda a produção ficava atrasada. Durante a segunda metade do século XX, o fogo que aquecia a cola em banho-maria era alimentado por mato, lenha e carvão que era transportado

Figura 279. Gigo artesanal e bacia de plástico que conservam as sobras de madeira.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia da autora, 2024.

pelas carrejonas e jornaleiras. Mais tarde recorreu-se às botijas portáteis de gás, como é perceptivel na figura 278, adaptando a velha panela a esta "novidade". O fogão a gás que possibilitou o aceleramento da cozedura através do aquecimento constante e da possibilidade em controlar a intensidade da chama.

Observar um gigo na oficina de Vitorino foi muito gratificante. Esta espécie de cesto (Figura 279) era imprescindível nas oficinas artesanais de marcenaria, uma vez que era nele que o moço transportava o serrim da oficina para uma pilha exterior e servia também como depósito de sobras de madeira, evitando que estas se espalhassem pelo espaço oficinal[1127]. A presença do gigo evoca um passado no qual a marcenaria também se relacionava com o ofício do "gigueiro", o artesão que produzia os gigos. No âmbito da nossa recolha e análise dos Registos Paroquiais (1860-1811) foi detetada a presença deste ofício "gigueiro" em Gondomar. No entanto, se atentarmos para a figura 279, além do gigo também podemos observar uma bacia em plástico com um formato muito semelhante ao do gigo artesanal que resguarda pequenas sobras de madeira. Este registo fotográfico testemunha a substituição gradual do gigo pelas peças de plástico, o que determinou a extinção do gigueiro e, consequentemente, da produção artesanal dos gigos em Gondomar.

As máquinas, movidas a eletricidade, integram também o espaço oficinal de Vitorino Guimarães. As serras de corte elétricas são os exemplares que predominam no

[1127] Testemunho oral de Vitorino Guimarães, marceneiro, 2024; Memórias da autora, década de 1990.

Figura 280. Serra circular de grandes dimensões.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia da autora, 2024.

Figura 281. Serra circular de pequenas dimensões.



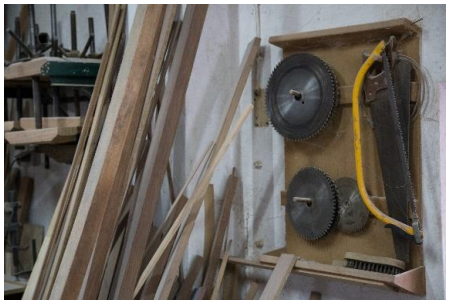
Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia da autora, 2024.

Figura 282. Serra tico-tico.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia da autora, 2024.

Figura 283. Lâminas para serras circulares e serras manuais.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia da autora, 2024.

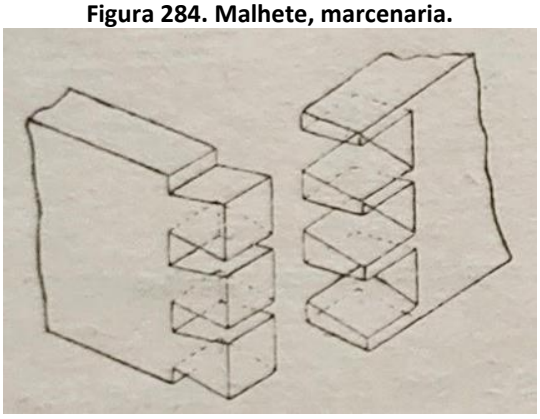
espaço, como as serras circulares (Figura 280 e 281) e a serra de tico-tico (Figura 282). Apesar destes exemplares se tratarem todos de serras de corte, como é possível constatar, todas possuem uma estrutura física diferenciada, mas perfeitamente adaptadas ao tamanho da obra e às necessidades do marceneiro. Já a figura 283 é interessante pela sua dualidade intrínseca. Estamos perante um apoio que sustenta e resguarda as lâminas circulares para as serras elétricas, mas também permite a arrumação das serras manuais, o serrote. Este fator é bastante relevante, pois demonstra a memória e o conhecimento de um uso manual, mas também a adaptação às novas tecnologias, mantidas em pé de igualdade pelo artesão.

A técnica da ensamblagem é a base para o desenvolvimento das estruturas do mobiliário. Segundo Vitorino, um "bom marceneiro" é aquele que executa todo o tipo de ensamblagens manualmente e na perfeição, sem recurso à cola ou elementos metálicos, como os pregos. Com a aprendizagem artesanal que recebeu, este artesão executou um sem número de

ensamblagens no mobiliário, tendo também o conhecimento de as aplicar adequadamente no móvel. De entre as ensamblagens usadas na marcenaria, damos especial destaque ao "malhete".

O malhete, também conhecido como "rabo minhoto" ou "rabo de andorinha" (Figura 284), é uma ensamblagem de uso frequente na marcenaria e carpintaria. Contudo, o malhete aplicado na marcenaria adquire um aspeto minucioso e um bom acabamento. Por norma, esta ensamblagem é usada na marcenaria para o desenvolvimento das gavetas dos móveis. Por esta razão, os malhetes assumem uma dimensão mais reduzida quando comparada aos malhetes desenvolvidos na carpintaria. Ainda que os malhetes de uma gaveta se encontrem, maioritariamente, fora do alcance da visão do observador, o marceneiro emprega muito cuidado na sua execução e acabamento por se tratar de uma secção removível do móvel e facilmente visível quando exposta.

Figura 284. Malhete, marcenaria.



Fonte: COLARES, 19--: 86.

Figura 285. Forma de pegar o formão para desbastar a madeira com o ombro. Demonstração de Vitorino Guimarães.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia da autora, 2024.

Desbastar a madeira com a garlopa, a plaina, o rebote, o guilherme, entre outros utensílios e ferramentas, é uma prática comum nas funções de um marceneiro. Porém, em alguns casos, este artesão também utiliza o formão para desbastar pequenas áreas de madeira.

O desbaste com o formão pode ser efetuado de várias formas: pelo ato de segurar com das mãos o formão com firmeza, enquanto com a outra mão se manobra o maço de encontro à extremidade do cabo de maneira a movimentar o gume do formão na

Figura 286. Desbastar a madeira com o formão com a força exercida com ombro. Demonstração de Vitorino Guimarães.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

madeira para efetuar o desbaste. Por vezes, em lugar do maço o movimento é aplicado com a palma da mão, pelo recurso à força exercida com o ombro. Para isso, o marceneiro segura o formão com firmeza, abrangendo parte do cabo e do ferro (Figura 285) e de seguida inclina o tronco para a frente de forma a apoiar o ombro no topo do cabo (Figura 286). Enquanto a mão aponta e orienta o movimento, o ombro exerce a força necessária para o formão deslizar na madeira. A posição das pernas, separadas entre si, é bastante importante, uma vez que se trata da base de apoio à ação desta técnica. Os marceneiros que receberam o conhecimento artesanal recorriam bastante à prática de desbastar com o ombro. Durante a juventude o processo parecia não levantar problemas, mas, com o avançar da idade, as mazelas nas mãos e nos ombros tornam-se evidentes.

A execução do folheado é uma técnica que Vitorino também aprendeu a dominar durante a sua aprendizagem como marceneiro. Segundo o próprio, existem várias formas de aplicar o folheado, sendo que cada um dos métodos proporciona resultados distintos.

A folha de madeira, também designada por "folha de fantasia", é selecionada pelo artesão de acordo com a sua coloração e o padrão dos veios, uma vez que é a coloração e a orgânica dos veios que determinam a beleza do folheado e, consequentemente, da peça de mobiliário.

A seguir à seleção, o marceneiro determina a área do móvel onde pretende aplicar a folha. Depois de efetuados estes primeiros passos, é dado início à preparação da folha.

O corte é o ato fulcral da técnica de folhear, uma vez que tem obrigatoriamente de ser executado com base na leitura dos veios da folha de madeira. Ou seja, o marceneiro deve analisar previamente a folha e ao verificar a direção dos veios executa o corte envasado na área da peça a folhear.

O marceneiro fez uma breve demonstração para exemplificar o desenvolvimento do folheado, tendo como base o formato de uma esquadria para um móvel. Para o efeito, primeiramente, selecionou duas folhas de madeira da mesma espécie arbórea (Figura 287); de seguida, com uma régua de madeira, encontrou a esquadria desejada (Figura 288) e com um utensílio de corte manual cortou as folhas (Figura 289). Por último, uniu as duas folhas na secção da esquadria de maneira a que ambas formassem um padrão contínuo (Figura 290).

Figura 287. Seleção das folhas de madeira. Demonstração do marceneiro Vitorino Guimarães.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

Figura 288. Encontrar a esquadria com a régua. Demonstração do marceneiro Vitorino Guimarães.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

Figura 289. Corte da folha de madeira em esquadria. Demonstração do marceneiro Vitorino Guimarães.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

Figura 290. Junção das folhas em esquadria. Demonstração do marceneiro Vitorino Guimarães.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

Figura 291. Seleção da área a cortar, forma triangular. Demonstração de Vitorino Guimarães.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

Figura 292. Corte das folhas de madeira, forma triangular. Demonstração de Vitorino Guimarães.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

O artesão também nos elucidou sobre a preparação do folheado em espelho. De uma forma muito genérica e para exemplificar o processo, com a régua de madeira selecionou a extremidade de duas folhas em formato triangular (Figura 291) e com o utensílio de corte[1128], cortou ambas as folhas simultaneamente (Figura 292). Com as duas pontas de formato triangular, o artesão uniu as arestas de maiores dimensões do triângulo de modo a fazer coincidir os veios da folha uns com os outros, resultando numa imagem espelhada, em formato de losango (Figura 293). Na figura 294 está representado o resultado da mesma técnica, mas com um tipo de folha diferente. Enquanto no primeiro exemplo, a folha de madeira exibe uns veios lineares e retilíneos, por seu lado, a folha da figura 294, designada de olho-de-perdiz, exibe um elaborado padrão de veios, também conhecida por "por folha de água" por apresentar veios

[1128] Este utensílio de corte, sem nome oficinal, foi construído por Vitorino Guimarães. Este utensílio é constituído por um cabo de madeira e numa extremidade possui uma lâmina dentada. O formato deste utensílio é muito semelhante a um serrote de costas, mas em versão miniatura. Este utensílio permite o corte de várias folhas de madeira em simultâneo.

inesperados. Ainda assim, no folheado espelhado da figura 294 é notório que o padrão dos veios é espelhado.

Figura 293. Junção das duas folhas triangulares em espelho, formando um losango. Demonstração de Vitorino Guimarães.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

Figura 294. Resultado do folheado em espelho com a folha denominada folha-de-perdiz. Demonstração de Vitorino Guimarães.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

Os cortantes eram usados pelos marceneiros para cortar a folha de madeira com um formato ornamental em concreto. Estes utensílios de corte eram adquiridos nos estabelecimentos comerciais gondomarenses que se dedicavam à produção dos cortantes e cunhos – relembramos que as freguesias de Fânzeres e Rio Tinto tinham ambas uma fábrica de cunhos e cortantes que estiveram seguramente ativas entre 1945 e 1974 (Tabela …).

O exemplar que Vitorino nos permitiu observar é de pequenas dimensões, mas o tamanho do cortante varia consoante as proporções do ornamento pretendido pelo artesão. A forma deste cortante é retangular e composto por três camadas (Figura 295): a inferior contém a lâmina de corte; a central concentra três placas de madeira sobrepostas; e a camada superior abarca uma superfície metálica que fixa todas as camadas com quatro parafusos, exibindo também um pomo cónico. Este está localizado ao centro e tem a função de receber a força exercida pelo martelo, permitindo um corte uniforme e preciso.

O cortante é usado do seguinte modo: sobre o banco do marceneiro é colocada uma tábua; de seguida as folhas de madeira são dispostas em cima da tábua e, por último, o cortante é colocado por cima das folhas. Com as diferentes camadas preparadas, o artesão, com uma das mãos mantém o cortante fixo no mesmo lugar,

Figura 295. Cortante de Vitorino Guimarães.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

Figura 296. A sobreposição os materiais para o corte e o ato de cortar a folha. Demonstração de Vitorino Guimarães.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

Figura 297. Confirmação do corte das folhas de madeira. Demonstração de Vitorino Guimarães.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

enquanto que com a outra mão empunha o martelo e bate com força, repetidamente, sobre o pomo cônico até as folhas se encontrarem cortadas (Figura 296). Por norma, antes de retirar o cortante, o marceneiro levanta-o, o suficiente para verificar o corte, e, depois de confirmar que todas as folhas estão cortadas, é então retirado o cortante (Figura 297). Depois das folhas cortadas o artesão retira as folhas do interior do cortante (Figura 298) e, em caso de necessidade, remove o excesso, obtendo assim a folha com o formato ornamental pronta a ser aplicada na peça (Figura 299).

Importa salientar que a tábua colocada sob as folhas de madeira tem a função de proteger o banco do marceneiro da lâmina de corte do cortante, uma vez que com o impacto da pancada do martelo o cortante perfura não só as folhas como, também, a superfície onde estas se encontram (Figura 299). Na figura 299, além de se verificar o corte desferido pelo cortante na tábua, também é possível observar o negativo e o positivo do ornamento da folha de madeira. É igualmente de interesse evidenciar que o número de

Figura 298. Retirada das folhas do cortante. Demonstração de Vitorino Guimarães.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

Figura 299. Marcas do cortante na tábua e o negativo e positivo do ornamento na folha de madeira. Demonstração de Vitorino Guimarães.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

Figura 300. Uso da espátula na folha de madeira. Demonstração de Vitorino Guimarães.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

folhas a cortar deve adequar-se sempre à espessura da lâmina do cortante, caso contrário torna-se impossível cortar com perfeição todas as folhas.

Como foi possível constatar, o cortante demonstrado é de uso totalmente manual, mas também um recurso em extinção na atualidade em virtude das novas tecnologias. Ainda assim, o cortante integra a lista dos utensílios mais característicos da marcenaria e da técnica do folheado artesanal.

Durante o processo do folheado podem surgir vários inconvenientes, sendo o mais recorrente o aparecimento de bolhas.

As bolhas surgem quando a folha de madeira é colocada sobre a superfície do móvel. O processo de folhear é simples, mas a habilidade tem de ser apurada. Primeiramente, o marceneiro unta e espalha com um pincel a superfície do móvel com cola animal. De seguida, é colocada a folha de madeira em toda a extensão. Por último, o marceneiro usa uma espátula para fixar a folha na superfície e, simultaneamente, espalhar a cola entre a folha e a superfície (Figura

Figura 301. Execução do corte na folha de madeira com um utensílio afiado. Demonstração de Vitorino Guimarães.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

Figura 302. O corte na folha de madeira para extração do ar ou para inserir mais cola. Demonstração de Vitorino Guimarães.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

Figura 303. Prensas de folhear.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia da autora, 2024.

300). O movimento da espátula deve ser retilíneo e uniforme. No entanto, por vezes, o ar fica retido nos locais onde tem uma maior concentração de cola, originando as bolhas. Para retirar a bolha, o marceneiro com a ponta de um bisturi ou outro utensílio cortante, desfere um corte na folha e com a espátula retira o ar e a cola em excesso (Figura 301). O corte não é deferido ao acaso, pelo contrário, é sempre efetuado junto ao veio da madeira que, com o acabamento final, se tona invisível a olho nu (Figura 302). Existe ainda a situação em que, nas zonas que recebem menos cola, a folha de madeira fica opada e solta. Nestes casos, o marceneiro desfere igualmente um corte, também junto ao veio, mas injeta a cola pela ranhura e, posteriormente, com o auxílio da espátula consegue espalhar a cola entre a superfície e a folha, tornando esta última fixa.

Após a colagem da folha, a superfície era submetida à pressão da prensa de folhear (Figura 303). Importa salientar que cada superfície que integra um móvel é folheada individualmente.

Como foi possível aferir, no decorrer das demonstrações de Vitorino Guimarães, o uso da madeira ordinária e

exótica era uma constante. Este marceneiro executou móveis cuja estrutura era de madeira ordinária e folheada com folhas exóticas, mas, também, realizou móveis constituídos na integra por uma estrutura e folheado em madeiras exóticas.

Durante os anos que laborou como marceneirou foram inúmeras as espécies arbóreas, ordinárias e exóticas, que manuseou e transformou em estruturas e ornamento para o mobiliário. A título de exemplo, expomos a vista geral de uma das paredes da oficina de Vitorino que sustenta vários tipos de madeira (Figura 304). Já as figuras 306, 307, 308, e 309 exibem alguns exemplares de madeira exótica, como a madeira em bruto de pau-rosa (Figura 306), ébano (Figura 307) as folhas de olho-de-perdiz (Figura 308) e a folha de palma (mogno) (figura 309). Do uso da madeira sobram as pontas e o serrim que se acumulam pelo espaço oficinal (Figura 305).

Figura 304. Madeira de vários tipos e formatos.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia da autora, 2024.

Figura 305. Monte de serrim.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia da autora, 2024.

Figura 306. Madeira de pau-rosa.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

Figura 307. Madeira de ébano.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia da autora, 2024.

Figura 308. Folha de madeira olho-de-perdiz.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

Figura 309. Folha de madeira de palma (mogno).



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

Figura 310. Exemplares de desenhos de mostruário.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

Figura 311. Exemplares de desenhos de mostruário, plantas e esboços.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

Além dos materiais, utensílios, ferramentas e maquinaria, Vitorino Guimarães é também detentor de um vasto acervo de desenho de mobiliário (Figuras 310 e 311). A riqueza deste espólio reside na diversidade dos desenhos de mostruários, plantas em desenho técnico, desenhos ao tamanho real, desenhos de pormenor e esboços com apontamentos relativos à organização do mobiliário no espaço.

Os desenhos de mostruário apresentam uma grande diversidade de linguagens de mobiliário que se equilibra entre o revivalismo (Figura 312) e a estética do mobiliário americano muito em voga no século XX (Figura 313). A figura 312 exibe o revivalismo de uma mobília de quarto D. José, do qual sobressai uma ornamentação rica e

Figura 312. Desenho de mobília de quarto D. José.



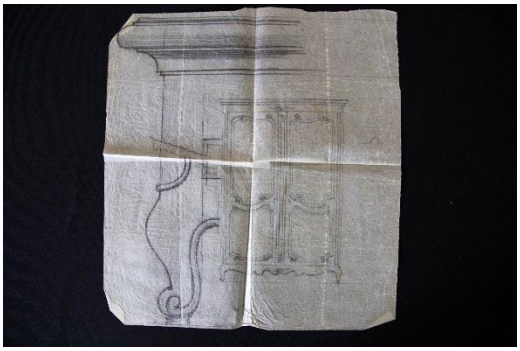
Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

Figura 313. Desenho de mobília de sala na linguagem americana.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

Figura 314. Planta de móvel em desenho técnico.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

elaborada em talha, assim como a permanência das pernas em *cabriolet*[1129] e o uso da madeira maciça e sem folheado. Já a figura 313 apresenta uma mobília de sala que segue as tendências do designado mobiliário americano. Estes móveis apresentam uma nova simplicidade, mas são enaltecidos com linhas curvas e um folheado sortido que os tornam arrojados e progressistas.

As plantas em desenho técnico estão, igualmente, integradas neste espólio numa quantidade satisfatória. A figura 314 é um exemplar desta categoria, onde, na mesma folha estão integradas uma miniatura da peça, os pormenores mais relevantes (molduras e pernas) e as medidas.

Os desenhos em tamanho real, apesar de menor quantidade, também integram o espólio documental de Vitorino Guimarães. A figura 315 exemplifica o desenho de um móvel à escala. Contudo, devido às grandes dimensões não nos foi possível fotografar o desenho na íntegra. Os desenhos à

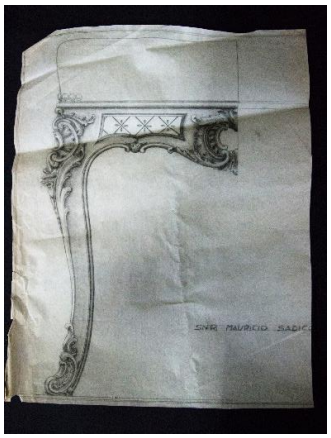
[1129] As pernas em cabriolet são reconhecidas entre os antigos marceneiros como pernas *quinane*, corruptela da linguagem de mobiliário *Queen Anne*.

Figura 315. Desenho ao tamanho real de uma peça de mobiliário. Técnica de grafite. Autor desconhecido. Século XX.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

Figura 316. Desenho de pormenor seccionado. Técnica de grafite. Autor desconhecido. Século XX.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

Figura 317. Desenho de pormenor integral. Técnica de grafite. Autor desconhecido. Século XX.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

escala real eram imprescindíveis para a concretização das peças de mobiliário mais elaboradas que exigiam uma construção minuciosa e perfecionista, especialmente o mobiliário revivalista.

Os desenhos de pormenor, tal como os anteriores, são igualmente de grande interesse. Este tipo de desenho era desenvolvido para auxiliar o entalhador na execução do molde. É por esta razão que os motivos ornamentais são elaborados, pormenorizados e providos de um tratamento plástico aprimorado. Ainda assim, dos desenhos observados, foi possível detetar três tipos de configuração: o desenho seccionado, o desenho integral e o desenho misto.

No desenho seccionado a representação ornamental de um móvel está limitada a metade de uma face. A figura 316 é um bom exemplo desta tipologia, onde foi representada uma perna e metade da aba frontal de um móvel de assento. Com esta configuração, o entalhador já estava ciente de que a área em falta no desenho teria de ter um tratamento plástico simétrico invertido, também conhecido por “em espelho” ou “espelhado”.

Figura 318. Desenho de pormenor misto. Técnica de grafite. Autor desconhecido. Século XX.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

No desenho integral é representado o pormenor do ornamento que irá integrar no móvel. Neste tipo de representação, o pormenor ornamental é desenvolvido plasticamente em duas posições cruciais: frontal e lateral. Na figura 317, estão representadas precisamente o pormenor em talha segundo uma vista frontal e lateral do ornamento que irá integrar o móvel. Com esta tipologia de desenho, o entalhador conseguia executar a tridimensionalidade do elemento ornamental (a face frontal e as duas faces laterais).

O desenho misto concentra as duas realidades, exibindo a dualidade plástica das caraterísticas do desenho seccionado e do desenho integral (Figura 318). Apesar de não ser possível identificar a tipologia do móvel representado no desenho da figura 318, ainda assim, é notório que este é constituído por uma cercadura e uma almofada onde foram implementadas as duas metodologias plásticas. A cercadura está limitada à representação ornamental pela metade, enquanto a almofada contém um motivo ornamental central detalhado e concluído na íntegra. Dado que a cercadura apresenta uma configuração plástica simétrica, apenas metade da sua plasticidade foi desenvolvida. Por outro lado, o elemento ornamental da almofada é assimétrico, havendo, por esse motivo, a necessidade da sua execução e tratamento plástico na íntegra.

Por último, os esboços com apontamentos relativos à organização do mobiliário no espaço também integram este espólio. Esta tipologia de desenho, mais do que simples mostruários serviam também para incluir e organizar as diversas peças de mobiliário e os acessórios decorativos no espaço. Estes apontamentos têm, contudo, uma natureza invulgar, uma vez que foram desenvolvidos na técnica da aguarela. Os desenhos das figuras 319 e 320 exibem ambos uma tipologia de mobiliário revivalista, mas enquanto o desenho da figura 319 procura enaltecer a presença do mobiliário no

espaço, por outro lado, o desenho da figura 320 tende a valorizar o conjunto, impregnado de cor e luminosidade, com a demonstração do espaço, do mobiliário e dos acessórios decorativos.

Figura 319. Esboço do mobiliário. Técnica da aguarela. Autor desconhecido. Século XX.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

Figura 320. Esboço do mobiliário no espaço. Técnica da aguarela. Autor desconhecido. Século XX.



Fonte: Oficina do marceneiro Vitorino Guimarães. Fotografia de Renato Castro, 2018.

Este espólio de desenhos conserva a tipologia do mobiliário (linguagens artísticas), a metodologia plástica (desenho técnico e desenho ornamental) e a integração do mobiliário no espaço arquitetónico, resultando num conjunto informativo bastante relevante para o estudo do mobiliário do século XX. Porém, estes desenhos oferecem muito mais informação, como a variedade do papel (cenário, vegetal, aguarela) e dos recursos técnicos do desenho (grafite, lápis de cor, tinta, aguarela) usados recorrentemente no século XX.

Na atualidade, Vitorino Guimarães encontra-se aposentado, mas ainda realiza pequenas obras para familiares, amigos e conhecidos. Este mestre marceneiro artesanal confessa que a marcenaria atual pouco conserva dos métodos e técnicas artesanais, dos utensílios e das ferramentas manuais e até as matérias-primas têm sido substituídas pelos aglomerados de madeira. Entende que a arte da marcenaria e o ofício do marceneiro da sua juventude e dos seus ancestrais estão praticamente extintos no município, mas também a nível nacional.

O ofício de Vitorino não teve repercussão hereditária, mas este artesão é sensível nesta questão, pois compreende que as vivências e a qualidade de vida dos filhos e dos netos é muito diferente daquela que teve de enfrentar e experienciar.

Pelo exposto, não existem dúvidas que o conhecimento artesanal e o espólio oficinal de Vitorino Guimarães têm um grande potencial para desvendar o trabalho oficinal e artesanal gondomarense, bem como a abordagem a novas temáticas relacionadas com a produção do mobiliário no século XX.

O atelier artesanal de folheado de João David Sousa

Figura 321. João David Sousa, marceneiro.



Fonte: Espaço oficinal de João David Sousa. Fotografia da autora, 2022.

João David Sousa (Figura 321) começou a trabalhar com 14 anos como marceneiro na Fábrica Giestas. Porém, aos 45 anos foi-lhe diagnosticada uma doença oncológica que o impediu de continuar no ativo, aposentando-se em definitivo na arte da marcenaria.

O gosto pela marcenaria permaneceu vivo. Por esta razão, resolveu construir junto à sua residência um anexo onde montou um pequeno espaço artesanal. Na impossibilidade de exercer a marcenaria, este artesão da madeira optou por aprimorar a sua habilidade na técnica do folheado e desenvolver pequenas obras que integram esta arte artesanal.

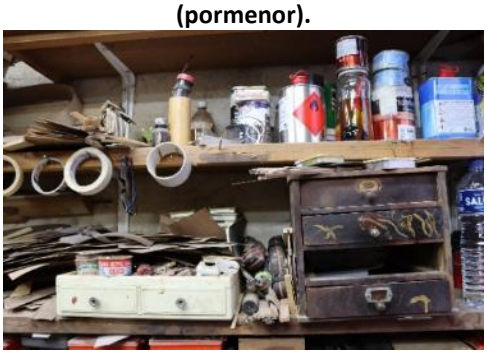
O espaço artesanal é de pequenas dimensões, mas para João David é grande o suficiente para o afastar dos problemas quotidianos e dedicar duas horas diárias às obras que tanto aprecia. As paredes laterais estão preenchidas por acessórios, ferramentas e matérias-primas (Figuras 322 a 325). Já a parede fundeira serve de amparo às tábuas de maiores dimensões (Figura 326).

Figura 322. Espaço oficinal de João David Sousa (pormenor).



Fonte: Espaço oficinal de João David Sousa. Fotografia da autora, 2022.

Figura 323. Espaço oficinal de João David Sousa (pormenor).



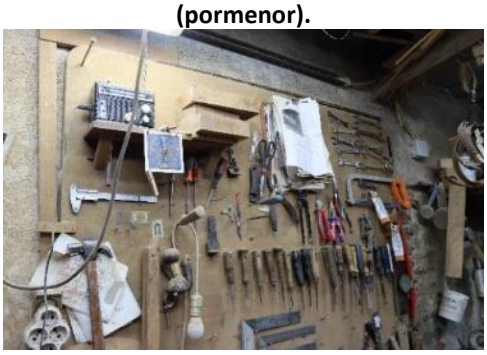
Fonte: Espaço oficinal de João David Sousa. Fotografia da autora, 2022.

Figura 324. Espaço oficinal de João David Sousa (pormenor).



Fonte: Espaço oficinal de João David Sousa. Fotografia da autora, 2022.

Figura 325. Espaço oficinal de João David Sousa (pormenor).



Fonte: Espaço oficinal de João David Sousa. Fotografia da autora, 2022.

Figura 326. Espaço oficinal de João David Sousa (pormenor).



Fonte: Espaço oficinal de João David Sousa. Fotografia da autora, 2022.

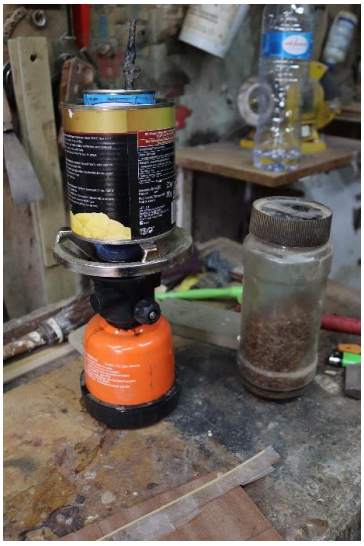
Depois do conjunto de prateleiras, com os inúmeros instrumentos manuais do ofício do marceneiro, o banco assume a sua presença no espaço. Esta peça, além de

Figura 327. Banco e acessórios de João David Sousa.



Fonte: Espaço oficinal de João David Sousa. Fotografia da autora, 2022.

Figura 328. Fogão, panela e frasco com cola animal.



Fonte: Espaço oficinal de João David Sousa. Fotografia da autora, 2022.

resguardar acessórios, serve também como base de apoio na elaboração do folheado (Figura 327). Na figura 327 é possível observar que na superfície do banco estão concentradas espátulas, folhas e pontas de madeira, réguas e um pequeno fogão a gás. Ou seja, todos os utensílios necessários para a concretização de obras com folheado.

O fogão a gás de pequenas dimensões é dos elementos que mais capta a atenção, principalmente devido à panela que sustenta. Esta confirma que este artesão continua a utilizar cola animal nas suas obras artesanais.

A panela, improvisada, é constituída por duas pequenas latas metálicas, uma maior e outra mais pequena, mas que servem perfeitamente para o aquecimento da cola animal em banho-maria (Figura 328). A pequenez desta panela é apropriada às caraterísticas da obra que produz, maioritariamente de pequenas dimensões, não havendo por isso desperdício de matéria-prima. Ao lado do fogão e da panela encontra-se um frasco vítreo que resguarda a cola animal dos elementos atmosféricos. Atualmente, a cola animal é adquirida no comercio em grãos que, quando sujeitos a uma fonte de calor, dissolvem e adquirem a viscosidade própria desta substância. Os pequenos grãos resultam de um procedimento que converte as diferentes partes do animal numa espécie de gelatina granulada (Figura 329). João David adquire a cola animal nos estabelecimentos comerciais dedicados à venda de artigos

usados nas Belas Artes. No caso dos grãos usados por João David, representados nas figuras 329 e 330, estes foram produzidos a partir da pele e cartilagem de coelho.

Figura 329. Frasco com cola animal.



Fonte: Espaço oficinal de João David Sousa. Fotografia da autora, 2022.

Figura 330. Granulado da cola animal.



Fonte: Espaço oficinal de João David Sousa. Fotografia da autora, 2022.

Figura 331. Madeira de limoeiro.



Fonte: Espaço oficinal de João David Sousa. Fotografia da autora, 2022.

Figura 332. Madeira de pau-rosa.



Fonte: Espaço oficinal de João David Sousa. Fotografia da autora, 2022.

Para as suas obras, João David utiliza várias espécies arbóreas de proveniência nacional e internacional, sendo esta última maioritariamente exótica. Nas figuras 331 e 332 é possível observar dois exemplares de madeira em bruto. A figura 331 exibe um ramo da madeira de limoeiro, enquanto a figura 332 apresenta um exemplar de pau-rosa. Para além da madeira transformada em tábua ou em pequenas pontas, as folhas de madeira também são abundantes neste espaço artesanal.

Das prateleiras do espaço artesanal de João David também sobressai alguns padrões de folheado, previamente concretizados pelo artesão, prontos a integrar na peça pretendida. Na figura 333 é possível observar oito exemplares de diferentes dimensões em folheado. Estes folheados são constituídos por um losango central, com uma tonalidade mais escura, envolto por uma folha mais clara, mas rica em veios. São

precisamente os veios, com tons mais escuros, que fazem com que o losango obtenha maior destaque ornamental. Os dois exemplares de maiores dimensões são ainda envolvidos por uma cercadura com o mesmo tom que se observar no losango.

Figura 333. Exemplares de folheado.



Fonte: Espaço oficinal de João David Sousa. Fotografia da autora, 2022.

Figura 334. Exemplares de filetes.



Fonte: Espaço oficinal de João David Sousa. Fotografia da autora, 2022.

Os filetes de madeira também se destacam no espaço oficinal de João David. Os filetes são uma espécie de folheado com uma espessura e largura milimétrica e comprimento variável. Estes componentes são concebidos a partir do corte da madeira em bruto, adquirindo a coloração natural da espécie arbórea, ou podem ser gerados manualmente com uma composição rica, exibindo padrões simples ou complexos constituídos, maioritariamente, por uma grande variedade de espécies arbóreas – esta última técnica é designada de *tarsia a toppo*[1130]. Os filetes têm como função separar, realçar e enobrecer os padrões do folheado. Na figura 334 são visíveis vários filetes com espessuras, larguras e comprimentos muitos diferentes entre si, mas cada um com as caraterísticas correspondentes a diferentes tipos de obra. É também de realçar que estes filetes, com a sua tonalidade uniforme, foram transformados em folheado diretamente do tronco da árvore, não exibindo, por isso, nenhum padrão.

Além do uso de ambos os métodos, João David também realiza os filetes através de um outro processo inteiramente manual. Para isso, este artesão corta diferentes folhas de madeira em pequenas formas geométricas e, posteriormente, agrupa cada uma das peças individualmente até compor o padrão geométrico pretendido. Na figura

[1130] Sobre este assunto consultar os capítulos dedicados à marchetaria.

Figura 335. Folhas de madeira recortadas em formas geométricas.



Fonte: Espaço oficinal de João David Sousa. Fotografia da autora, 2022.

Figura 336. Simulação de padrão com figuras geométricas.



Fonte: Espaço oficinal de João David Sousa. Fotografia da autora, 2022.

Figura 337. Moldura com filete geométrico manual.



Fonte: Espaço oficinal de João David Sousa. Fotografia da autora, 2022.

335 João David demonstra duas qualidades de folha já recortadas em formas geométricas de pequenas dimensões. Já na figura 336 foi efetuada a simulação de um padrão que consiste na junção de três peças triangulares encaixadas umas nas outras que se destacam devido à diferente acentuação da tonalidade das folhas de madeira. A moldura da figura 337, executada por João David, corresponde a um trabalho com características peculiares, uma vez que congrega três tipos de folheado: o folheado com folha com veios; o folheado do filete de cor homogénea; e o folheado do filete geométrico. Nesta moldura é também notória a função do filete, o elemento ornamental destinado a delimitar áreas e realçar todo o conjunto da peça.

João David, mostrou-nos, ainda, umas composições de folheado que, mesmo não tendo uma composição complexa, consiste num procedimento base da marchetaria. A figura 338 conjuga uma folha de madeira quadrangular de pequenas dimensões com um elemento floral ao centro. Este motivo floral, apesar de singelo, é o que distingue o folheado executado pelo

marceneiro da técnica realizada pelo marcheteiro. Já a figura 339 segue o mesmo procedimento do ornamento floral, mas o elemento central corresponde a letras do abecedário. Isto significa que, apesar de João David ter aprendido as artes da marcenaria e do folheado, com o tempo e de maneira autodidata aprimorou os seus conhecimentos na técnica da marchetaria, o que reforça o cruzar de especializações. Um artesão que domine os utensílios, as técnicas e a matéria-prima facilmente se adapta, caso o seu percurso de vida assim o exija, às particularidades de outros ofícios da madeira.

Figura 338. Folheado com ornamento floral.



Fonte: Espaço oficinal de João David Sousa. Fotografia da autora, 2022.

Figura 339. Folheado com ornamento com letras do abecedário.



Fonte: Espaço oficinal de João David Sousa. Fotografia da autora, 2022.

Além das técnicas inerentes à marcenaria e folheado e à introdução da marchetaria, João David também se dedicou ao trabalho de *parqueteria*[1131], também designado em português por *parquetas* ou *parquet*, corruptela da palavra francesa *parqueterie*. Como foi possível constatar no capítulo dedicado à carpintaria, a *parqueteria* (parquetas) é um tipo de revestimento para os pavimentos constituído por várias peças de madeira, cuja disposição adquire uma ornamentação em padrão geométrico – na realidade, o desenvolvimento da *parqueteria* foi envasado na técnica ancestral designada de tarsia geométrica[1132]. No entanto, João David serviu-se da técnica da *parqueteria* para aplicar no mobiliário. Para tal propósito, começa por cortar a madeira de várias espécies arbóreas em formas geométricas (Figura 340) e, posteriormente, reagrupa-as sobre a superfície do móvel até obter um padrão geométrico. Na figura 341 é possível observar uma mesa cujo tampo foi desenvolvido

[1131] Termo usado pelo artesão. Testemunho oral de João David Sousa, marceneiro, 2022.
[1132] Consultar o subcapítulo *O ofício do marcheteiro: contextualização histórica*.

segundo a técnica da *parqueteria*. Para isso, a superfície quadrangular e central da mesa foi rebaixada uns milímetros para que a montagem do padrão geométrico ficasse ao mesmo nível das laterais. O padrão geométrico foi preparado tendo como base a forma de um losango que, quando unidas todas as faces, formam uma estrela de seis pontas e um hexágono. A forma da estrela e do hexágono distinguem-se facilmente pelo contraste das tonalidades das duas espécies arbóreas utilizadas. Salientamos ainda que que o padrão geométrico foi realçado por um filete em pau cetim, destacando quer os veios da estrutura da madeira, quer o padrão da técnica da *parqueteria*.

Figura 340. Peça em forma de losango usada na técnica da parqueteria.



Fonte: Espaço oficinal de João David Sousa. Fotografia da autora, 2022.

Figura 341. Tampo de mesa com padrão geométrico na técnica de parqueteria.



Fonte: João David Sousa autor e proprietário da peça de mobiliário. Fotografia de João David Sousa, 2005.

Figura 342. Caixas revestidas a folheado.



Fonte: João David Sousa autor e proprietário das caixas. Fotografia da autora, 2022.

Desde 2005 que João David executa folheado em móveis de conter, entre os quais predominam as caixas de pequenas dimensões (Figura 342). O folheado que reveste as caixas exibe pormenores geométricos ou figurativos. Na realização dos motivos geométricos, este artesão tem implementado, nas suas obras, a orgânica e a essência da pintura abstrata, envasada, maioritariamente, nas obras realizadas por Wassily Kandinsky (1866-1944) e Piet Mondrian (1872-1944). Na figura 343 é notório que a inspiração partiu das obras de Kandinsky, uma vez que conjugou as linhas retas e triangulares com os círculos contornados a vermelho. Já a figura 344 vai ao encontro da expressão neoplasticista de Mondrian, onde predominam as formas geométricas quadrangulares e retangulares. Em ambas as peças, João David adaptou e enquadrou a linguagem artística ao objeto (caixa) e à técnica (folheado). As folhas de madeira foram criteriosamente selecionadas por forma a alcançar uma mensagem revivalista do abstracionismo geométrico concebido na segunda metade do século XIX.

Figura 343. Caixa folheada com motivo ornamental envasado na obra de Kandinsky.



Fonte: João David Sousa autor e proprietário da peça de mobiliário. Fotografia de João David Sousa, 2005.

Figura 344. Caixa folheada com motivo ornamental envasado na obra de Mondrian.



Fonte: João David Sousa autor e proprietário da peça de mobiliário. Fotografia da autora, 2022.

Os pormenores figurativos são predominantemente singelos, mas alicerçados nos princípios básicos da marchetaria, tal como se pode observar nas figuras 345 e 346. Na figura 345 o pormenor central da tampa compreende num objeto muito semelhante a uma urna. Já a figura 346 exibe a cabeça de um cavalo emoldurado por um festão discreto. Ainda assim, ambas as caixas foram revestidas com folheado, das quais sobressaem, claramente, os veios da folha de madeira emoldurados pelos filetes. Estes exemplares são particularmente relevantes porque nos permitem refletir sobre o quão ténue é a fronteira que delimita alguns destes ofícios artesanais. Muitos marceneiros

gondomarenses, à semelhança de João David, podem ter desempenhado a função de marcheteiro e constarem na documentação como marceneiros ou ensambladores.

Figura 345. Caixa revestida a folheado e marchetaria com pormenor figurativo.



Fonte: João David Sousa autor e proprietário da peça de mobiliário. Fotografia de João David Sousa, 2005.

Figura 346. Caixa revestida a folheado e marchetaria com pormenor figurativo animal.



Fonte: João David Sousa autor e proprietário da peça de mobiliário. Fotografia da autora, 2022.

Para além destas pequenas caixas, João David também executa o revestimento em folheado no mobiliário, nomeadamente de conter e de pousar. Na figura 347 pode-se observar um armário-vitrine totalmente revestido a folheado. As ilhargas apresentam um folheado geométrico em forma quadrangular, sendo que os dez quadrados foram envolvidos por uma cercadura com filetes. A face frontal do armário é também emoldurada por filetes. Já a penteadeira da figura 348, um revivalismo de produção do século XX, teve a sua estrutura lacada a branco e as gavetas revestidas a folheado e emolduradas por filetes.

Figura 347. Armário-vitrine revestido a folheado.



Fonte: João David Sousa autor e proprietário da peça de mobiliário. Fotografia da autora, 2022.

Figura 348. Penteadeira lacada a branco com gavetas folheadas.



Fonte: João David Sousa autor e proprietário da peça de mobiliário. Fotografia da autora, 2022.

Na atualidade, João David Sousa executa, maioritariamente, as pequenas caixas com a técnica do folheado e os princípios básicos da marchetaria. Lamentavelmente, este artesão não tem nenhum aprendiz a trabalhar consigo para poder transmitir o seu conhecimento técnico e artesanal às gerações futuras. No entanto, sempre procurou divulgar à comunidade gondomarense as técnicas artesanais do folheado e as suas obras, como forma de manter viva a tradição da indústria da madeira e da produção do mobiliário em Gondomar.

9.3. Ofício de entalhador

9.3.1. O ofício do entalhador: contextualização histórica

Existem grandes dúvidas sobre os primórdios históricos da escultura em madeira, por se tratar de uma matéria-prima efémera. Contudo, as primeiras peças escultóricas datadas do Paleolítico Superior, em pedra, osso, marfim ou chifre que sobreviveram até aos nossos dias, demonstram que o ato de esculpir é ancestral[1133]. As representações mais comuns eram animais e imagens da fertilidade, possivelmente de carácter votivo ou como talismã para promover a boa sorte, a fertilidade e o sucesso no seio familiar[1134].

Sendo a talha em madeira uma obra escultórica seria de esperar que a "talha" e a "escultura" fossem sinónimas, mas, na prática, no decorrer do tempo, as opiniões mostraram-se divergentes.

Orduña Viguera (1930), com base nas *Ordenanzas de Sevilla* (1527)[1135], considerou que o entalhador (*entallador*) era aquele que executava em madeira adornos e figuras de baixo e alto relevo, sendo que, para receber o título, era necessário que, durante o exame, demonstrasse o seu virtuosismo técnico como desenhador e executante de retábulos, colunas, peanhas e cadeirais de coro[1136]. Já o imaginário, segundo o mesmo autor, concebia «[…] las figuras profanas, religiosas e imagénes (de donde tomó el nombre), pero invadiendo tambien el campo del decorado […]»[1137]. A imaginária era, por isso, portadora de duas especializações técnicas, a estatuária e o relevo. Embora o relevo esteja intrinsecamente ligado à escultura, à imaginária e à talha, os artistas nunca foram além da sua especialidade, com exceção de um número limitado de notáveis escultores e entalhadores, como são o caso de Berruguete, Damián Forment, Giralte e Gaspar de Tordesillas[1138].

[1133] SENTANCE, 2004: 55.
[1134] SENTANCE, 2004: 55.
[1135] As *Ordenanzas de Sevilla* foram recompiladas em 1632 por Andrés Grande.
[1136] ORDUÑA VIGUERA, 1930: 5.
[1137] ORDUÑA VIGUERA, 1930: 6.
[1138] ORDUÑA VIGUERA, 1930: 6.

Também no século XVI, em Portugal, segundo os *Regimëtos dos Officiaes Mecanicos* (1572), o entalhador mantinha o equilíbrio entre o ensamblador e o imaginário, executando, simultaneamente, quer os elementos arquitetónicos e decorativos da linguagem clássica, quer os ornamentos vegetalistas e figurativos[1139]. Estes últimos, como por exemplo os serafins, emergiam da superfície em relevo. Já a imaginária em vulto ficava única e exclusivamente a cargo do imaginário[1140].

No século XVIII, Diderot (1779) considerou ser o escultor o «artista que por meio do cinzel forma estátuas, corta madeira, pedra, mármore e outros materiais adequados para fazer representações e imitações de diversos objetos da natureza»[1141]. O autor reforçou sobretudo a distinção entre o *sculpteur ancien*[1142] e o *sculpteur modern*[1143], mas também abordou os principais procedimentos e aspetos técnicos usados nas diversas matérias, entre as quais a *sculpture en bois*[1144] e o *relief*[1145].

A *sculture en bois* incluía diversos tipos de obra ornamental vegetalista, floral e figurativa que revestiam as carruagens e o interior e exterior das arquiteturas e dos navios comerciais e de guerra[1146]. Enquanto a *sculpture en bois* foi abordada numa perspetiva de carácter ornamental, por outro lado, o termo *relief* foi descrito numa vertente mais técnica, destacando-se o *relief* na arquitetura e o *relief* na escultura.

O *relief* na arquitetura foi descrito como a execução de qualquer ornamento proporcional à dimensão do edifício e à distância a partir da qual deve ser observada[1147]. Já o *relief* na escultura envolvia as figuras salientes que eram cinzeladas, fundidas ou moldadas em baixo, médio e alto relevo[1148].

[1139] CORREIA, 1926: 110-111. Consultar subcapítulo *6.1.2. Em Portugal.*
[1140] CORREIA, 1926: 110. Consultar subcapítulo *6.1.2. Em Portugal.*
[1141] DIDEROT, ALEMBERT, 1779: Vol. XXX, 414.
[1142] Escultor antigo. Tradução da autora.
[1143] Escultor moderno. Tradução da autora.
[1144] Escultura em madeira. Tradução da autora. DIDEROT, ALEMBERT, 1779: Vol. XXX, 461.
[1145] Relevo. Tradução da autora. DIDEROT, ALEMBERT, 1779: Vol. XXVIII, 719.
[1146] DIDEROT, ALEMBERT, 1779: Vol. XXX, 462.
[1147] DIDEROT, ALEMBERT, 1779: Vol. XXVIII, 719.
[1148] DIDEROT, ALEMBERT, 1779: Vol. XXVIII, 719.

Um século depois, Henry Havard (1887) definiu escultura como «a arte de imitar em relevo, os objetos palpáveis da natureza, seja moldando uma substância macia (argila ou cera), seja esculpindo com o cinzel matérias duras e resistentes como a madeira, a pedra, o mármore, o marfim, etc.»[1149]. O autor ressalva, também, que a arte da escultura estava subdividida de acordo com a representação plástica (vulto redondo ou relevo), a matéria-prima (madeira, bronze, mármore, pedra, gesso, etc.) e a natureza e o destino dos objetos. A escultura em forma de figura humana, em vulto redondo, foi denominada por "estatuária", enquanto que os elementos meramente decorativos foram designados como *sculpture ornementale*[1150]. Foi na *sculpture ornementale* que se enquadrou o *sculpteur en bois*[1151], também designado como *sculpteur ornemaniste*[1152] (Figura 349).

A figura 349 exibe o *sculpteur en bois* no ato do seu labor, mas também fornece um tipo de informação muito relevante concernente às ferramentas, à obra e à postura corporal. A demonstração do ato de executar os motivos ornamentais num tremó[1153] é, sem dúvida, o tema central desta figura. No entanto, a peça ornamental que se encontra na vertical, apoiada no banco, é igualmente de interesse, uma vez que apresenta o macho da ensamblagem nas duas extremidades, comprovando que os elementos estruturais também podem ser revestidos com ornamentos. Este *sculpteur ornemaniste* tem como principal suporte o banco que permite a fixação da peça, por intermédio do barrilete e de um troço de madeira. No chão estão dispostos o maço de madeira e as goivas, formões e esgachibis que permitem talhar a madeira. Por último, o artesão encontra-se ajoelhado e curvado diante do tremó e com os braços desnivelados numa clara tentativa de executar o entalhe do ornamento. Esta é uma das muitas posições corporais difíceis que o entalhador e o escultor têm de se posicionar, por forma a

[1149] Tradução da autora. HAVARD, 1887: Vol. IV, 976.
[1150] Escultura ornamental. Tradução da autora. HAVARD, 1887: Vol. IV, 977.
[1151] Escultor em madeira. Tradução da autora. HAVARD, 1887: Vol. IV, 977-978.
[1152] Escultor ornamental. Tradução da autora. HAVARD, 1887: Vol. IV, 977-978.
[1153] Sobre o mobiliário português de aparato do século XVIII (credências, consolas e tremós) consultar MARQUES, 1997.

conseguir concretizar a peça, trazendo, no entanto, consequências corporais graves no fim de vida.

Figura 349. Escultor em madeira (sculpture en bois). Escultor ornamental (sculptor ornemaniste). Autor desconhecido.



Fonte: HAVARD, 1887: Vol. IV, 977-978.

O *sculpteur ornemaniste* teve um papel fundamental no mobiliário, por meio da concretização dos elementos ornamentais em relevo, vulto redondo e em forma de medalhão.

No mobiliário religioso, os retábulos, cadeirais, confessionários, púlpitos e órgãos em madeira esculpida estavam entre as obras-primas francesas de maior importância, desde o século XV até ao século XVIII.

No mobiliário civil sobressaíam as portas dos armários e dos gabinetes revestidos com delicadíssimos pormenores ornamentais, no século XVI. Contudo, durante o reinado de Luís XIII (1610-1643), o despontar do ofício do *ébèniste* interrompeu o crescimento desta arte ornamental no mobiliário civil durante um quarto de século[1154]. Não obstante, ainda no século XVII, sob o reinado de Luís XIV (1643-1715), o ornamento em madeira avivou a sua presença nos lares franceses, onde as «camas de madeira

[1154] HAVARD, 1887: Vol. IV, 978.

dourada repletas de escultura estão mais na moda do que nunca»[1155]. Ou seja, o mobiliário de repouso e de assento foi alvo de douramento e do incremento da escultura ornamental no topo da cabeceira dos leitos e no encosto das cadeiras.

O mobiliário civil com ornamentos escultóricos dourados foi tão bem acolhido que o ambiente palaciano prontamente acolheu a *boiserie*[1156]. A *boiserie* tinha como função primordial o isolamento térmico através do revestimento das paredes internas da edificação, mas logo se tornou um meio de expressividade ornamental. O pináculo da *boiserie* foi, sem dúvida, alcançado no Palácio de Versalhes cujos painéis em madeira foram cuidadosamente ornamentados com belíssimos atributos e as portas embelezadas com insígnias e suntuosos temas figurativos e vegetalistas.

A tendência do folheado, da marchetaria e do uso do estuque dourado contribuiu para o abandono da escultura em madeira no mobiliário no início do século XIX[1157]. Ainda assim, o revivalismo incentivou à réplica do mobiliário Barroco e Rococó e, por inerência, à execução dos ornamentos escultóricos em madeira. A reprodução de réplicas despromoveu a originalidade dos motivos decorativos, mas, por outro lado, comprovou que os artesãos continuavam hábeis no domínio da madeira.

Enquanto na França os ornamentos em madeira no mobiliário religioso e civil eram reconhecidos pela designação de "escultura ornamental" (*sculpture ornementale*), em Portugal esta famosíssima arte foi distinguida sob a designação de "talha".

A palavra "talha", segundo Eduardo Faria (1853), provém do vocábulo francês *taille*, que significa "cortar"[1158]. Na Idade Média e no Renascimento, o verbo *tailler* também foi usado com o significado de "esculpir"[1159]. Neste período, a talha estava em expansão, «entalhadores do Norte, principalmente flamengos, trouxeram, primeiro à Espanha, em seguida, a Portugal, as suas magníficas obras que, como as pinturas e tapeçarias da Bélgica, rapidamente conquistaram a arte peninsular. No fim do século XV

[1155] Tradução da autora. HAVARD, 1887: Vol. IV, 978.
[1156] *Boiserie* = Lambrim.
[1157] HAVARD, 1887: Vol. IV, 978.
[1158] FARIA, 1853: Vol. IV, 671.
[1159] HAVARD, 1887: Vol. IV, 1263.

e princípios do XVI criaram-se as bases da talha policromada e dourada como uma das maiores expressões da arte ibérica»[1160]. Foi a partir do século XVII que o significado do verbo *tailler* se estreitou, passando a significar "cortar, retirar, incisar" no trato de pedras duras, como na lapidação e na alvenaria[1161]. Ainda assim, a memória do significado medieval e renascentista permaneceu vivo até à atualidade por meio da palavra "talha", sem dúvida, uma corruptela da palavra francesa *taille*.

Se no panorama francês a *sculpture ornementale* envolvia a execução do relevo e de figuras em vulto redondo, o mesmo não sucedia em Portugal, no século XVIII. Bluteau (1712) afirma, com toda a clareza, que a talha «he toda a obra que se faz em meyo relevo»[1162]. E continuou categórico, insistindo que o entalhador era o «official de obra de talha com flores de madeira, & folhagens, com cabeças de Anjos com metas, brutescos, & outras figuras de meyo relevo [que] reveste obras lizas de samblagem»[1163]. De igual modo, o autor assegura, ainda, que a obra de talha era executada em madeira e usada como revestimento nas obras de ensamblagem, sendo a temática ornamental vegetalista e figurativa. Ambas as descrições confirmam que a talha, nos séculos XVII e XVIII, em território nacional, foi desenvolvida única e exclusivamente segundo a técnica do relevo – ainda na atualidade, entre os artesãos gondomarenses, a talha corresponde às técnicas do baixo, médio e alto relevo em madeira.

Após a introdução da talha no mobiliário e civil e obras sacras, «a sua importância perdurou e aumentou, até nos séculos posteriores, em Portugal e em Espanha, quando no resto da Europa, salvo na Alemanha, a escultura de madeira deixava de ser empregada, sobretudo no adorno de igrejas»[1164].

Durante a fase gótica, dominada por entalhadores estrangeiros, a talha ibérica era muito semelhante entre os vários reinos peninsulares, mas, com a chegada do

[1160] SMITH, 1962: 7.
[1161] HAVARD, 1887: Vol. IV, 1263.
[1162] BLUTEAU, 1712: T. VIII, 25.
[1163] BLUTEAU, 1713: T. III, 138.
[1164] SMITH, 1962: 7.

Renascimento, a talha portuguesa tornou-se distinta da espanhola e adquiriu uma independência que se perpetuou nos séculos seguintes[1165].

Foi no final do século XVI que surgiu em Portugal «um tipo de retábulo destinado a servir de padrão durante séculos»[1166] e cuja constituição, perfil cerrado e ritmo de arcos repetidos, agraciou à talha lusitana um padrão seguramente nacional. Mais tarde, na iminência do século XVIII, a arte da talha aliou-se à expressão artística do azulejo figurativo, dando origem a mais uma linguagem genuinamente nacional[1167].

O século XVIII a talha agilizou o seu domínio e determinou o sistema de coberturas das arquiteturas religiosas. Foi neste contexto que os mestres entalhadores setecentistas adaptaram o seu ofício na «elaboração de grandiosos esquemas de arquitetura barroca e rococó sem paralelo na arte de outros países»[1168]. A prosperidade nacional, fruto do ouro vindo do Brasil, proporcionou à talha uma força verdadeiramente esmagadora, tornando-a capaz de criar conjuntos dinâmicos que, por sua vez, contribuíram para que cada elemento obedecesse a um esquema mais amplo, o da igreja de ouro para a glorificação de Deus.

Neste período de grande azáfama e alvoroço, as escolas do Norte destacaram-se das demais, com as suas «poderosas composições de decoração transbordante, que tanto influenciaram a zona de Minas Gerais, no Brasil»[1169]. A talha lusitana do século XVIII foi, sem margem para dúvidas, uma arte predominantemente religiosa.

Segundo Aurélio de Oliveira, o escultor António de Andrade[1170] foi o «verdadeiro criador da primeira escola de talha que irradiou pelo Norte a partir da Abadia de Tibães. […] A influência da sua obra terá sido notável, quer devido à extrema longevidade do artista, quer ainda devido à projecção da Abadia de Tibães e à qualidade da obra ali

[1165] SMITH, 1962: 8.
[1166] SMITH, 1962: 8.
[1167] SMITH, 1962: 8.
[1168] SMITH, 1962: 8.
[1169] SMITH, 1962: 8.
[1170] António de Andrade foi um escultor vimarense. Para mais informação consultar OLIVEIRA, 2011 e OLIVEIRA, 1972.

realizada»[1171]. Com efeito, muitos dos artistas que trabalharam em Tibães nasceram e desempenharam as suas funções na cidade de Braga, tornando a escola de Tibães e a escola de Braga indissociáveis[1172].

«O Porto será um dos centros mais prestigiosos de produção de talha dourada do país, impondo os seus parâmetros estéticos numa área que ultrapassa o que convencionalmente se designa por Norte de Portugal»[1173]. Segundo Natália Ferreira-Alves (2001), tendo o rio Douro como ponto de referência, é possível destrinçar, a Norte e a Sul, o rastro dos artistas portuenses através dos modelos por eles implantados e divulgados nas zonas da sua influência[1174].

As artes da talha e do douramento já eram uma prática expressiva no Porto no início do século XVII. Porém, foi a partir do último quartel do mesmo século que as oficinas portuenses se desenvolveram com maior intensidade[1175]. A partir da década de '70, o contexto oficinal portuense foi dominado por figuras altamente notáveis. As obras elaboradas por estes artistas e seus oficiais estavam inseridas no período designado por "nacional" que, «na escola do Porto, se vai estender até finais do primeiro quartel do século XVIII»[1176]. O final da década de '70 marcou o ponto de viragem para os artistas portuenses uma vez que, «com o acentuar da preferência pelos interiores das igrejas revestidas a ouro, as encomendas sucedem-se a um ritmo progressivo»[1177]. Por esta razão, os grandes mestres organizaram-se em parcerias para cumprir com os seus

[1171] *Apud* GOMES, 2004: 172-173.
[1172] GOMES, 2004: 173.
[1173] FERREIRA ALVES, 2001: 47.
[1174] FERREIRA ALVES, 2001: 47.
[1175] FERREIRA ALVES, 2001: 47.
[1176] FERREIRA ALVES, 2001: 48.
[1177] FERREIRA ALVES, 2001: 47.

Figura 350. Entrada de Jesus em Jerusalém. Pormenor do retábulo "Sangue Sagrado". Rothenburg ob der Tauber, Alemanha. Obra de Tilman Riemenschneider, c. 1500-1505.



Autor da fotografia: Tilman2007.
Fonte: Wikipédia – a enciclopédia livre.

compromissos com a maior brevidade possível, obedecendo sempre às preferências da clientela previamente estabelecidas nas clausulas contratuais[1178].

A talha, expressão equiparada à escultura ornamental praticada na Europa, foi considerada, por um longo período, como uma linguagem meramente ornamental, sem qualquer significado aparente. O facto de as representações da fauna e da flora predominarem sobre a figurativa só terá intensificado o afastamento do significado entre talha e escultura.

Orduña Viguera (1930) entendia que o entalhador primava o labor ornamental por intermédio de uma fauna metamorfoseada, apesar de também executar composições dotadas da presença da figura humana. Já o escultor foi tido como um artista de maior conhecimento intelectual, uma vez que representava, nas suas criações, «la individualidad libre constitutiva del ideal clasico para producir bellas obras, siendo causa de denominarles hombres de genio»[1179].

Por outro lado, para José Gomes (2004) «[…] dizer que a talha releva um esquema decorativo é, no mínimo, reduzir-lhe os significados»[1180], uma vez que a estilização do mundo vegetal pode designar louvor, festa e reconhecimento. O autor alude claramente para a talha vegetalista e floral de

[1178] FERREIRA ALVES, 2001: 47.
[1179] ORDUÑA VIGUERA, 1930: 7.
[1180] GOMES, 2004: 167.

Figura 351. A sarça ardente. Painel entalhado no espaldar do cadeiral da capela de São Vicente na Sé do Porto. Autor desconhecido.



Fonte: Fotografia de Marisa Santos, 2019.

caráter religioso que, mais do que mero ornamento, perfaz e intensifica a mensagem aos fiéis. Na verdade, as passagens bíblicas providas de maior solenidade assumem, literalmente, a presença de espécies arbóreas e florais.

Na entrada do Nazareno em Jerusalém, todo o louvor foi expresso por uma trilha de verduras, «[…] e outros cortavam ramos de árvores e os espalhavam pelo caminho»[1181] e «Tomaram ramos de palmeiras e saíram-lhe ao encontro, e clamavam: Hosana: Bendito o rei de Israel, que vem em nome do Senhor»[1182] (Figura 350).

Já a celebração foi expressa através da floração, assinalando uma epifania, um acontecimento especial que remove a ideia de carência, onde «O deserto e os lugares secos se alegrarão disto; e o ermo exultará e florescerá como a rosa»[1183]. Já os elementos fundamentais foram transmutados: «Assim será a palavra que sair da minha boca: […] os montes e os outeiros exclamarão de prazer, perante a vossa face, e todas as árvores do campo baterão as palmas. […] Em lugar do espinheiro, crescerá a faia, e em lugar da sarça, crescerá a murta […]»[1184]. E foi através da sarça que o Verbo se exprimiu a Moisés no deserto: «E apareceu-lhe o anjo do Senhor, em uma chama de fogo do meio de uma sarça»[1185] (Figura 351).

E eis que surgiu o reconhecimento e a decisão através da própria palavra de Deus que ecoou retumbante do âmago do corpo arbóreo: «E vendo o Senhor que se virava para lá a ver, bradou Deus a ele do meio da sarça, e disse: Moisés, Moisés. E ele disse:

[1181] Mt. 21:8.
[1182] Jo. 12:13.
[1183] Isa. 35:1.
[1184] Isa. 55:1-13.
[1185] Êx. 3:2.

Eis-me aqui»[1186]. E, novamente, a partir da sarça, Deus assinala a relevância do lugar: […] o lugar em que tu estás é terra santa»[1187].

Estes e outros exemplos bíblicos atestam a viabilidade das palavras de José Gomes quando afirma que a talha vegetalista e floral religiosa possui um significado mais profundo do que tão somente ornamental.

Os retábulos e o mobiliário religioso foram, sem dúvida, a expressão escultural em talha mais abundante em Portugal até finais do século XVIII, mas o mobiliário civil foi igualmente dotado de grande aparato pela mesma arte.

A obra de Bernardo Ferrão, *Mobiliário português: dos primórdios ao maneirismo* (1990), é certamente a investigação mais aprofundada e pormenorizada do mobiliário português do românico e do gótico. Segundo o autor, o mobiliário português do românico, por analogia ao da restante Europa, estava intrinsecamente ligado às condições de instabilidade e nomadismo de uma elite muito restrita. Por esta razão, o número de móveis era limitado, simples, robusto, fácil de movimentar e eventualmente desmontável, convivendo no mesmo ambiente com outras peças de uso comum, como a luminária, os tecidos, os tapetes, as peles, as almofadas, etc.[1188].

O mobiliário religioso concentrava sobretudo os tronos e faldistórios; as bancadas, precursoras dos cadeirais; os armários; os cofres de relíquias; e as estantes. O mobiliário civil restringia-se ao trono e à cátedra, reservados ao rei ou ao chefe de família; o banco ou escano; a mesa desmontável; e a arca que servia também de assento, mesa e apoio de cama[1189]. A técnica construtiva do mobiliário português seria muito semelhante ao móvel espanhol constituído por «peças fortes e maciças, cilíndricas ou paralelepipédicas, com junções de topo ou a meia-esquadria e, mais tarde, com samblagens em «cauda de andorinha» e de «fura» e «respiga», esta fixa, ou com pino, ou chaveta, para fácil desmontagem»[1190].

[1186] Êx. 3:4.
[1187] Êx. 3:4.
[1188] FERRÃO, 1990: Vol. I, 82.
[1189] FERRÃO, 1990: Vol. I, 82.
[1190] FERRÃO, 1990: Vol. I, 82-83.

Figura 352. Iluminura a *Revelação de Jesus Cristo* (pormenor), 1189.



Fonte: *Apocalipse do Lorvão*, fl. 12v. Arquivo Nacional Torres do Tombo. Disponível em linha: https://digitarq.arquivos.pt/ [Consult. 29 mai. 2025].

Nenhum móvel do românico português subsistiu até aos nossos dias. Ainda assim, é possível destrinçar a sua natureza construtiva, iconográfica e ornamental através das iluminuras dos manuscritos deste período.

O manuscrito iluminado, denominado *Apocalipse do Lorvão* (1189), possui uma iluminura que valida a presença da talha no mobiliário do românico. A iluminura em questão corresponde à *Revelação de Jesus Cristo* (Figura 352) onde sobressai uma cátedra cujas pernas posteriores estão decoradas com anéis e remates cuidadosamente entalhados em forma de alcachofra aberta de carácter moçárabe[1191]. O nó do "X" das ilhargas assume a forma de um anel que as entrecruza. Já o supedâneo em que Cristo jovem apoia os pés possui uma arcaria de volta inteira vazada.

O mobiliário do período gótico, mais comum que o do românico, é, ainda assim, bastante raro na Europa. A maioria do mobiliário deste período está ligado ao culto religioso, ou com ele relacionado, como alguns tronos, armários de sacristia, cofres e cadeirais[1192]. O mobiliário civil é igualmente invulgar e, por isso, considerado como preciosidade nos museus, cujas peças assumem a forma de leitos, arcas, assentos, mesas, estantes, cofres, etc.

Os móveis do gótico português conservados nos nossos museus, além de serem pouquíssimos os exemplares, são, na sua grande maioria de produção estrangeira[1193].

[1191] FERRÃO, 1990: Vol. I, 91.
[1192] FERRÃO, 1990: Vol. I, 132.
[1193] FERRÃO, 1990: Vol. I, 132.

Figura 353. Cadeira de braços, dita de D. Afonso V, em madeira de carvalho. C. 1470-1475.



Autoria desconhecida. Produção desconhecida. **Fonte:** peça pertencente ao Museu Nacional de Arte Antiga. Fotografia de Luísa Oliveira, © DGPC. (2018). Disponível em MatrizPix.

Por esse motivo, a "cadeira de Estado"[1194] dita de D. Afonso V é alvo de tanto interesse (Figuras 353). A análise estilística e formal enquadra a sua execução na produção europeia do final do século XV. Através da observação de peças congéneres e, sobretudo, de testemunhos visuais dos interiores europeus do Norte, por intermédio da pintura e da iluminura de produção francesa e flamenga, é possível demonstrar que esta peça é, de facto, em tudo semelhante aos modelos europeus. Contudo, ainda se questiona a sua eventual produção em território nacional, possivelmente por artífices estrangeiros, ou a sua produção além-Pirenéus, o que só poderá vir a ser comprovado por meio da documentação. Os elementos ornamentais desta peça correspondem a entalhes incisivos na madeira de carvalho inspirados nos motivos arquitetónicos do gótico flamejante.

De todas as peças de mobiliário em uso no período artístico do gótico, o número de arcas foi o mais elevado a chegar até aos nossos dias. A arca tinha como função guardar e proteger variadíssimos objetos de uso comum ou preciosidades. A ornamentação das arcas nacionais esteve igualmente dependente dos elementos

[1194] Estadela.

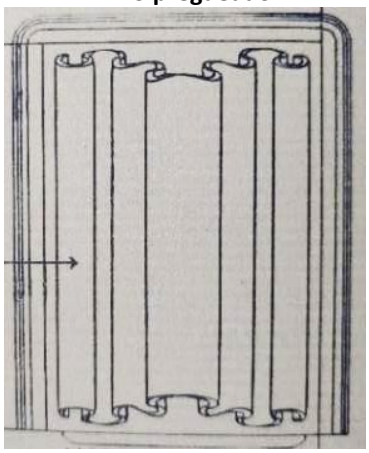
decorativos da arquitetura, verificando-se, inclusive, exemplares com «painéis pregueados, delineados como janelas de parapeito rampado»[1195] (Figuras 354 e 355).

Figura 354. Arca com "pregueado" em madeira de carvalho. Início do século XVI.



Autoria desconhecida. Produção Portugal.
Fonte: Peça pertencente ao Museu Nacional de Arte Antiga. Fotografia de José Pessoa, © DGPC. (2000). Disponível em MatrizPix.

Figura 355. Motivos decorativos em "linho pregueado".



Fonte: PINTO, 1985-1987: 23.

No final do reinado de D. Manuel I (1495-1521), a maioria dos móveis já ostentava graciosos desenhos incisos ou tondos renascentistas em "talha baixa"[1196] de inspiração florentina, chegados a Portugal por intermédio das cidades flamengas e francesas[1197]. No mobiliário, a decoração renascentista desenvolveu-se no reinado de D. João III (1521-1557), perdurando até aos finais do século XVI. As arcas que continuavam imprescindíveis no quotidiano exibiam elementos ornamentais arquitetónicos e animais fantásticos por meio da técnica da incisão e do respetivo preenchimento com massa escurecida (Figura 356). Já o aparador, tratando-se de um móvel de aparato, ostentava uma ornamentação complexa em "talha baixa" (Figura 357).

O mobiliário maneirista, vulgarmente denominado em Portugal por "mobiliário Filipino", teve início no final do século XVI e perdurou até à Restauração (1640). Os pesados volumes e a austeridade dos ornamentos inspirados nos grandes monumentos

[1195] PINTO, 1985-1987: 5. Bernardo Ferrão atribuiu aos mesmos elementos ornamentais a designação de «pergaminhos dobrados». FERRÃO, 1990: Vol. I, 214.
[1196] Talha baixa = baixo relevo.
[1197] PINTO, 1985-1987: 6.

da antiguidade clássica foram a nova tendência. Simultaneamente, o mobiliário indo-português foi bastante apreciado em território nacional. No geral, a ornamentação do "mobiliário Filipino" privilegiou as figuras geométricas, especialmente os losangos com ângulos mais ou menos agudos, a sola gravada e as ferragens de ferro forjado e latão dourado[1198] (Figura 358).

Figura 356. Arca com incisões preenchidas com massa escurecida. Ornamentos arquitetónicos e animais fantásticos. Madeira de zimbro. Datação: século XVI.



Fonte: Autoria: desconhecida. Produção: Portugal (Açores?). Instituição: Museu Nacional de Arte Antiga. Fotografo: Luísa Oliveira. Data da fotografia: 2018. © DGPC. [Consult. 3 set. 2024]. Disponível em:MatrizPix.

Figura 357. Aparador com ornamentos em talha baixa. Madeira de carvalho e ferragens em ferro forjado. Datação: século XVI.



Fonte: Autoria: desconhecida. Produção: Portugal. Instituição: Museu Nacional de Arte Antiga. Fotografo: José Pessoa. Data da fotografia: 2000. © DGPC. [Consult. 3 set. 2024]. Disponível em: MatrizPix.

Figura 358. Conjunto de almofada, contador de estrado, mesa de costura e tapete. Datação: Século XVII.



Fonte: Autoria: desconhecida. Produção: Portugal. Instituição: Museu Nacional de Arte Antiga. Fotografo: Luísa Oliveira. Data da fotografia: 2018. © DGPC. [Consult. 4 set. 2024]. Disponível em: MatrizPix.

[1198] PINTO, 1985-1987: 6. Para mais informação sobre o mobiliário deste período consultar FERRÃO, 1990: Vol. II.

Do reinado de D. João IV (1640-1656) até D. Pedro II (1683-1706), antes da assinatura do tratado de *Methuen* (1703), os holandeses introduziram em Portugal uma grande quantidade de armários e de «outras obras em madeira»[1199] destinadas ao adorno das habitações. A inovação dos armários, possivelmente fruto das gravuras quinhentistas do flamengo Hans Vredeman de Vries (1527-1609), contribuíram para o avanço produtivo dos grandes armários copeiros de cimalha saliente, dos frisos com tremidos e das almofadas entalhadas do século XVII[1200]. Os armários copeiros da segunda metade do século XVII, tinham como função a exibição das pratas e das porcelanas da China (Figura359). Já os leitos ostentavam cabeceiras com folheado em espinha ou em talha recortada e bilros torcidos (Figura 360).

Figura 359. Armário copeiro com pintura acharolada, talha, tremidos dourados e assente em leões. Madeira de castanho e carvalho e ferragens policromadas e douradas. Datação: século XVII.



Fonte: Autoria: desconhecida. Produção: Portugal. Instituição: Museu Nacional de Arte Antiga. Nº de inventário: 966 Mov. Fotografo: Luísa Oliveira, 2018. © DGPC. [Consult. 3 set. 2024]. Disponível em: MatrizPix.

Figura 360. Leito com cabeceira em talha recortada e bilros. Madeira de pau-santo. Datação: século XVII [último quartel].



Fonte: Autoria: desconhecida. Produção: Portugal. Instituição: Museu Nacional de Arte Antiga. Nº de inventário: 483. Fotografo: José Pessoa, 1999. © DGPC. [Consult. 3 set. 2024]. Disponível em: MatrizPix.

[1199] PINTO, 1985-1987: 8.
[1200] PINTO, 1985-1987: 8.

Figura 361. Cadeira de braços. Datação: 1740-1760.



Fonte: Produção: Portugal. Instituição: Museu Nacional de Arte Antiga. Fotografo: José Pessoa, 2000. © DGPC. [Consult. 7 out. 2024]. Disponível em: MatrizPix.

Figura 362. Consola. Datação: 1ª metade do século XVIII.



Fonte: Autoria: desconhecida. Produção: Portugal. Instituição: Museu Nacional de Arte Antiga. Fotografo: José Pessoa, 1995. © DGPC. [Consult. 7 out. 2024]. Disponível em: MatrizPix.

O chamado "estilo joanino", vulgarmente designado por "D. João V", dominou a primeira metade do século XVIII. A sua exuberância ornamental desenvolveu-se a partir dos padrões ingleses, franceses e romanos[1201]. O mobiliário civil joanino é facilmente reconhecido pela sua monumentalidade e pelo volume do entalhe onde predominava a concha e os concheados concebidos simetricamente, a partir de um eixo vertical.

Com a chegada do mobiliário inglês desabrocharam os protótipos nacionais de móveis de assento, sempre ligados à hierarquia. «Usaram-se preferencialmente as pernas galbadas, os joelhos hipertrofiados decorados com palmetas concheadas e folhagens estilizadas, os pés em bolacha, em sapata ou em bola envolvida por pata de leão, pata de palmípede e, mais tarde, por garra de ave de rapina»[1202].

Os dourados, mate e brilhante, passaram a realçar os pormenores de talha (Figura 361), substituindo as aplicações de bronze, mas também revestiram na integra os móveis considerados de grande importância, como cadeiras e consolas destinadas aos palácios e templos religiosos (Figura 362).

[1201] PINTO, 1985-1987: 9.
[1202] PINTO, 1985-1987: 10.

Figura 363. Mesa de encostar. Madeira de pau-santo e bronze dourado. Embutidos e talha. Datação: século XVIII (1750-1775).



Fonte: Autoria: desconhecida. Produção: Portugal. Instituição: Museu Nacional de Soares dos Reis. Nº de inventário: 13653 TC. Fotografo: Carlos Monteiro, 1995. © DGPC. [Consult. 8 out. 2024]. Disponível em: MatrizPix.

Figura 364. Moldura de espelho. Madeira entalhada e dourada. Datação: século XVIII (1775-1780).



Fonte: Autoria: desconhecida. Produção: Portugal/ D. José. Instituição: Museu Nacional de Machado de Castro. Nº de inventário: 28252 TC. Fotografo: José Pessoa, 2003. © DGPC. [Consult. 8 out. 2024]. Disponível em: MatrizPix.

O mobiliário da época de D. José I, apesar de muito próximo da linguagem artística anterior, vai depurar o excesso de volume da talha para uma execução mais delicada muito própria da fase final do Barroco, conhecida por Rococó (*Rocaille*). A talha tornou-se mais superficial e menos volumosa nos ângulos dos aros das mesas e no cachaço e nas pernas das cadeiras; as plumas floridas, os concheados vazados e os relevos mais esbatidos marcaram a sua presença no avental das mesas e cómodas (Figura 363), na cintura frontal das cadeiras, nas molduras dos espelhos (Figura 364) e nas cabeceiras dos leitos e das camilhas; nos espaldares das cadeiras a tabela era vazada segundo os padrões ingleses tão icónicos do álbum de gravuras de *Chippendale* (Figura 365 e 366)[1203].

No último quartel de setecentos, correspondente ao reinado de D. Maria I, o mobiliário perpetuou os motivos ornamentais através de uma talha delicadamente recortada (Figuras 367 e 368).

[1203] Para mais informação relacionado com o mobiliário nacional do século XVIII consultar MARQUES, 1999 e VALENTE, 2014.

Figura 365. Cadeira de canto ou de secretária. Madeira de pau-santo e mogno. Assento em palhinha. Datação: Século XVIII (1750-1780).



Fonte: Autoria: desconhecida. Produção: Portugal/Rococó/ D. José. Instituição: Casa-Museu Dr. Anastácio Gonçalves. Nº de inventário: 27801 TC. Fotografo: José Pessoa, 2002. © DGPC. [Consult. 8 out. 2024]. Disponível: MatrizPix.

Figura 366. Cadeira de braços. Datação: século XVIII.



Fonte: Autoria: desconhecida. Produção: influência inglesa. Instituição: Museu Nacional de Arte Antiga. Nº de inventário: 23088.01 TC. Fotografo: José Pessoa, 2003. © DGPC. [Consult. 8 out. 2024]. Disponível em: MatrizPix.

Na região do Norte, especialmente no Porto, o mobiliário D. Maria vivenciou bastante a influência britânica baseada no conhecimento disseminado pelos álbuns de *Hepplewhite* e *Sheraton*, sobressaindo os modelos mais populares dos móveis de assento perfeitamente adaptados ao panorama nacional (Figuras 369 e 370)[1204]. Já a capital do reino perpetuava a preponderância francesa por meio de estampas e do mobiliário importado. O revestimento ornamental em folheado e marchetado com composições geométricas foram igualmente muito vulgares na linguagem artística de D. Maria I.

[1204] Para mais informação relacionado com o mobiliário nacional do século XVIII envasados nas linguagens desenvolvidas por Hepplewhite e Sheraton consultar VALENTE, 2014.

Figura 367. Maquineta. Madeira de pau-rosa. Elementos em talha, pintura, papel e vidro. Datado do século XVIII.



Fonte: Autoria: desconhecida. Produção: Porto? /Portugal. Instituição: Museu Nacional de Arte Antiga. Nº de inventário: 23085 TC. Fotografo: José Pessoa, 2003. © DGPC. [Consult. 8 out. 2024]. Disponível em: MatrizPix.

Figura 368. Espelho de parede. Madeira de casquinha? Castanho? Moldura em talha dourada. Datado do século XVIII (1776-1800).



Fonte: Autoria: desconhecida. Produção: Portugal/neoclássico/D. Maria. Instituição: Casa-Museu Dr. Anastácio Gonçalves. Nº de inventário: 27795 TC. Fotografo: José Pessoa, 2002. © DGPC. [Consult. 8 out. 2024]. Disponível em: MatrizPix.

Figura 369. Cadeira. Madeira de mogno. Elementos em talha recortada e baixa. Datada do século XVIII-XIX.



Fonte: Autoria: desconhecida. Produção: Portugal/Neoclássico/D. Maria, segundo modelo inglês Hepplewhite. Instituição: Casa-Museu Dr. Anastácio Gonçalves. Nº de inventário: 22499 TC. Fotografo: José Pessoa, 2001. © DGPC. [Consult. 8 out. 2024]. Disponível em: MatrizPix.

Figura 370. Cadeira. Madeira de pau-santo. Elementos em talha e palhinha dourada. Datada do século XVIII-XIX (1790-1820).



Fonte: Autoria: desconhecida. Produção: Portugal/Neoclássico/D. Maria, segundo modelo inglês Sheraton. Instituição: Casa-Museu Dr. Anastácio Gonçalves. Nº de inventário: 27800 TC. Fotografo: José Pessoa, 2002. © DGPC. [Consult. 8 out. 2024]. Disponível em: MatrizPix.

Figura 371.Cadeira de braços. Madeira de mogno. Pormenor dourado e assento em palhinha. Datada do século XIX.



Fonte: Autoria: desconhecida. Produção: Portugal. Instituição: Museu Nacional de Arte Antiga. Fotografo: José Pessoa, 2000. © DGPC. [Consult. 9 out. 2024]. Disponível em: MatrizPix.

Figura 372. Mesa de costura e de toilette. Folheada a mogno. Elementos dourados, policromados, seda e latão. Datada do século XIX.



Fonte: Autoria: desconhecida. Produção: Portugal. Instituição: Museu Nacional de Arte Antiga. Fotografo: José Pessoa, 2000. © DGPC. [Consult. 9 out. 2024]. Disponível em: MatrizPix.

Figura 373. Cama em carvalho pintado e pinho dourado com aplicações em metal. Datada do século XIX.



Fonte: Autoria: desconhecida. Produção: Portugal. Instituição: Museu Nacional de Arte Popular. Fotografo: Paulo Cintra, 2002. © DGPC. [Consult. 9 out. 2024]. Disponível em: MatrizPix.

Entre o final do século XVIII e a alvorada do século XIX, a linguagem artística reconhecida por Império francês procurou quebrar a monotonia das superfícies escuras, lisas e polidas do mogno através do uso dos bronzes cinzelados e dourados estrategicamente localizados na peça. Contudo, entre nós, estes bronzes foram maioritariamente substituídos por aplicações de madeira entalhada, gessada e dourada (Figuras 371, 372 e 373).

O Revivalismo, como tivemos a oportunidade de abordar anteriormente[1205], foi tão acolhido no panorama nacional que perpetuou até finais do século XX. A talha, tratando-se de um gosto enraizado na cultura portuguesa, acompanhou naturalmente a linguagem revivalista[1206].

A talha vislumbrou o início da sua decadência no final da década de noventa do século passado. A princípio, o pensamento coletivo do setor do mobiliário, entendia que seria uma fase fruto das novas linguagens dos países nórdicos que favoreciam um mobiliário

[1205] Consultar o subcapítulo *A mudança para o Novo Regime e o seu impacto nos ofícios da madeira*.
[1206] Consultar o subcapítulo *A Fábrica de Móveis Giestas de Valbom, Lda.: os móveis no seu tempo e a transposição para o século XX*.

limpo, sem elementos decorativos artesanais. A realidade mostrou o contrário, o mobiliário limpo veio para ficar. Hoje, a talha é sobretudo usada como um meio de elaboração de moldes ou para o restauro.

9.3.2. Técnicas de entalhar

> *Pelos inúmeros contratos a que temos acesso, é-nos possível constatar um facto: existiam sempre para qualquer empreitada relacionada com o entalhe, dois elementos importantes – o risco e os apontamentos. O risco, «planta» ou «traça», mais não era do que a concretização no papel daquilo que o cliente encomendava […]*
>
> *[…] se a «traça» permitia ao artista ter uma pré visualização da obra concluída, os apontamentos serviam-lhe de guia durante o andamento dos trabalhos, tirando-lhe quaisquer dúvidas e facilitando-lhe a correcção de possíveis erros que implicariam uma rejeição pelo cliente […].*[1207]

O "risco" era, portanto, o primeiro passo para a concretização da técnica da talha. O risco, segundo Natália Ferreira Alves, era já no passado um processo com duas vias possíveis: o artista era simultaneamente desenhador de riscos e executante da obra ou o entalhador recebia diretamente do comitente o "risco" elaborado por outro[1208].

O domínio do risco por parte dos entalhadores gondomarenses é incerto, As fontes recolhidas desde 1764 a 1917 não são respondem a esta questão. As *Listas das Companhias de Ordenanças do Concelho de Gondomar*[1209] (1764-1791) comprovam a presença do entalhador em Gondomar, e é possível inferir que estes seguiam as leis impostas pelos regimentos dos ofícios mecânicos da cidade do Porto. Com a extinção das ordens religiosas (1834), cremos que a aprendizagem artesanal em contexto oficinal, no território gondomarense, manteve os mesmos preceitos dos regimentos mecânicos.

[1207] FERREIRA-ALVES, 1989: Vol. 1, 169.
[1208] FERREIRA-ALVES, 1989: Vol. 1, 169.
[1209] AMP. *Listas das Companhias de Ordenanças do Concelho de Gondomar* (1764-1791).

Contudo, deduzimos que os entalhadores gondomarenses não dominavam a feitura do risco dos ornamentos para a talha até 1917, ano em que foi fundada a primeira escola industrial em Gondomar. Esta dedução tem como base a realidade de outros ofícios mecânicos, como os marceneiros e os ourives.

O Inquérito Industrial (1881) confirma que «os marceneiros de S. Cosme nem sabem ler nem desenhar; copiam os moldes que vem de fôra com uma habilidade comum aos portuguezes em muitos outros officios»[1210]. Ora, o referido inquérito informa ainda que as declarações dos marceneiros do Porto confirmam os depoimentos dos marceneiros de Valbom que refere o seguinte:

> *Em primeiro logar a educação geral e profissional dos artificies é mais do que deficiente: hábeis para copiar, não sabem inventar, porque lhes falta gosto, aptidão e ensino. Só metade dos officiaes sabe ler, mas nos aprendizes a percentagem dos analfabetos desce a 0,25, o que é um bom symptoma de progresso. O desenho é geralmente ignorado, os processos são tradicionais, quasi nulla a frequencia ás aulas do instituto industrial – facto que se compreende, pois não é depois de onze horas de trabalho indispensavel para comer, que o aprendiz ou o official podem ir estudar duas ou tres horas.*[1211]

Se para os trabalhadores da indústria da produção do mobiliário portuenses era difícil o acesso ao ensino industrial disponível num regime noturno, mais complicado seria para os trabalhadores gondomarenses de o frequentar, uma vez que tinham como entraves as horas laborais e a longa distância a percorrer a pé.

Em 1917, os artesãos gondomarenses continuavam sem dominar o desenho ornamental para desenvolver as suas obras, inclusive os ourives. Assim o comprova o artigo publicado por Pedro de Figueiredo no Boletim Douro Litoral, onde foram reveladas as suas preocupações relativas à ausência do desenho nos ofícios artesanais gondomarenses, afirmando o seguinte:

[1210] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1881: 48.
[1211] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1881: 258.

Em missão oficial dimanada do saudoso Inspector do Ensino Primário Técnico, António Arroio, fui em 1917 a Valbom, terra das filigranas por excelência, instalar uma Escola de Desenho, da qual, entre outras, aproveitassem as duas indústrias principais do concelho de Gondomar: o mobiliário de Marcenaria e a Ourivesaria com as suas famosas filigranas de ouro e prata. Visitando as respectivas oficinas, sobretudo aquelas em que se confeccionavam as finíssimas jóias, tão populares quanto apreciadas, encontrei os mais empíricos métodos de trabalho. Os pobres e hábeis artífices não sabiam desenhar. Habitavam em tugúrios com duas ou três divisões, numa das quais, ao lado da oficina cheia de utensílios, fumegava crepitante a lareira, onde a mulher, também artífice paciente, preparava as parcas refeições.

Como, entre os inúmeros trabalhos, prontos uns, em preparação outros, não visse um esboço de desenho sequer, pelo qual os artífices se guiassem, chamei-lhes a atenção para essa lacuna e, prontamente, me foi mostrado como procediam: compunham a jóia com o próprio material - finíssimos arames, alguns quase impalpáveis - procurando curvas graciosas, volutas e aspirais ao sabor da sua fantasia e depois imprimiam-na num livro com o auxílio do fumo duma primitiva candeia de petróleo ou azeite. O livro estava cheio de jóias estampadas. O fumo, contornando as delicadas formas, penetrando pelos orifícios e espaços abertos, deixava nítida a contextura ou esqueleto da jóia. Era assim que, acrescentando mais uma ramificação, uma curva ou linha, criavam novas formas, novos modelos!

Durante dois anos lectivos, por várias razões incompletos, na Escola foi ministrado aos estudantes o desenho geométrico e princípios de composição decorativa, bases indispensáveis para o progresso e desenvolvimento de tão simpática indústria. Outros professores me sucederam, e, quando volvidos anos, por mera curiosidade, visitei a Escola, esta tinha tomado outra feição; tinha passado a industrial e não me foi possível ver os resultados benéficos que, certamente, adviriam do ensino do desenho.

Desenharão ainda os humildes e habilíssimos artífices pelo processo do fumo da candeia? Oxalá que não.[1212]

De facto, o desenho foi implementado na primeira escola industrial de Gondomar, sendo que, em 1934, já era lecionado o desenho profissional aplicado à carpintaria, marcenaria e talha. O ensino industrial permaneceu no ativo até finais do século XX, transmitindo o conhecimento teórico e técnico, inclusive do desenho, a muitos gondomarenses. Ainda assim, segundo os testemunhos orais, os que frequentavam o ensino industrial, em especial o desenho, eram sobretudo os proprietários ou os filhos dos proprietários das oficinas gondomarenses. Os jovens das famílias mais abastadas frequentavam as escolas industriais e artísticas portuenses, como a Faria Guimarães e a Escola Artística Soares dos Reis. No entanto, os artesãos e os gondomarenses em geral afirmam, em uníssono, que o ensino oficinal tradicional predominou, em Gondomar, até finais do século XX.

Os dois entalhadores que contatámos, José Silva e Manuel Oliveira, confirmaram que receberam a instrução em contexto oficinal, não tendo, por essa razão, o contacto com a instrução do desenho ornamental. Ainda assim, ambos foram orientados a ler e interpretar o risco que lhes era fornecido pelos proprietários das oficinas de marcenaria.

Segundo o entalhador gondomarense Manuel Oliveira, a sua aprendizagem em contexto oficinal envolveu, forçosamente, a reprodução exata dos elementos ornamentais vegetalistas, florais e figurativos tão em voga na década de 1970. Estes elementos ornamentais eram, nada mais, nada menos do que revivalismos envasados nas antigas linguagens do mobiliário nacional e internacional da renascença, barroco, rococó e neoclássico. Com este tipo de aprendizagem, Manuel Oliveira, assim como os demais entalhadores, adquiriam a capacidade de desenvolver as obras de talha pela observação. Já o perfecionismo técnico foi alcançado com a constante repetição na execução dos elementos ornamentais revivalistas. Independentemente do desenho fornecido pelas oficinas de marcenaria, Manuel Oliveira, através da observação e do

[1212] *Apud* LOBO, 1998: Vol. 2, CCCLVII-CCCLVIII.

reconhecimento dos motivos ornamentais não sentia qualquer dificuldade na concretização dos pedidos. Contudo, na viragem para o século XXI, os revivalismos foram substituídos por uma nova linguagem, tornando a participação da talha no mobiliário obsoleta. Manuel Oliveira teve necessariamente de se adaptar às novas circunstâncias, graças à sua facilidade de desenvolver a talha por meio da observação. Ainda assim, este artesão confessou que, se tivesse adquirido o conhecimento do desenho, certamente teria tido mais vantagens no mercado, nos últimos vinte anos.

Tão importante como o risco é o processo de desbaste da obra. Genericamente, são quatro os momentos essenciais na elaboração de uma obra de talha: primeiro, quando necessário, é executado o desbaste grosseiro do toro com o machado (escanhotar); segundo, é elaborado um risco básico sobre a madeira que serve de guia na viagem das ferramentas; terceiro, é efetuado o desbaste com as goivas crespas que aprofundam e revelam, pouco a pouco, os volumes e os planos que vão sendo escavados (minados) segundo o modelo previamente delineado; e, por último, é realizada a limpeza das formas definitivas da obra[1213]. Este procedimento artesanal foi implementado, naturalmente, pelos entalhadores gondomarenses.

Os entalhadores mais experientes realizam a tarefa da talha de uma forma mais prática e objetiva. É o caso do entalhador gondomarense Manuel Oliveira que, a partir do risco, executa o molde em cartão. A partir deste "cartão" é elaborado o decalque do motivo ornamental no bloco de madeira. Depois do decalque, este artesão dá início ao procedimento do desbaste do bloco. No entanto, este artesão, com a sua longa experiência na arte, já não necessita de um risco muito elaborado no bloco de madeira para a execução de certas peças.

Com isto, propusemos um desafio ao entalhador Manuel Oliveira: executar um ornamento decorativo à sua escolha para assim podermos apreciar o seu modo de laborar e a sua exímia execução técnica. O artesão presenteou-nos com a execução de uma roseta, elemento ornamental muito presente no mobiliário até à década de 1990.

[1213] GOMES, 2004: 189. Testemunho oral do entalhador Manuel Oliveira. Para mais pormenores sobre a execução de uma obra de talha consultar os exercícios em GOMES, 2004: 206-217.

De um modo muito sucinto, o processo tem início com a colagem do bloco de madeira sobre uma superfície igualmente de madeira forrada a jornal – a forra de jornal permite que o bloco de madeira seja facilmente removido no final da execução. A colagem do bloco possibilita a interação do artesão, fornecendo-lhe total liberdade de movimento sem que o bloco se desloque do sítio.

Após a colagem do bloco, o artesão marca as linhas de orientação com recurso de um compasso e uma régua metálicos. Encontrados os pontos e delineadas as principais demarcações segue-se o desbaste da madeira por meio das goivas e dos esgachibis. Para o efeito são usados vários modelos de goivas e esgachibis, pois o desbaste de cada um destes utensílios irá potencializar a roseta que, apesar das pequenas dimensões, exibe um aspeto singelo e de delicado como resultado final.

Terminado o desbaste, o artesão retira o bloco da superfície de madeira e inicia o processo de acabamento com uma lixadeira elétrica na parte posterior e com uma lixa manual na parte ornamental.

Todo o processo artesanal na concretização da roseta foi captado numa versão fílmica, mas na tabela 70 é possível acompanhar passo-a-passo o desenvolvimento da obra.

Tabela 70. Procedimento na elaboração de uma roseta executado pelo entalhador gondomarense Manuel Oliveira.



Fonte: Espaço oficinal do entalhador gondomarense Manuel Oliveira. Fotografias da autora, 2024.

Tabela 71. Conjunto de goivas, esgachibis, palhetes e formões.







Fonte: Utensílios de entalhador da Casa Arte Sacra Fânzeres. Fotografias da autora. 2021.

O sucesso da obra depende muito das condições ambientais da oficina, das ferramentas e da postura física do entalhador no ato de entalhar.

Segundo os artesãos entalhadores, uma oficina iluminada por luz natural é fundamental. Por norma, a luz deve incidir no banco pelo lado esquerdo, de preferência de uma janela virada a Norte para garantir um jogo de luz e penumbra regulares[1214]. É, por isso, de evitar uma iluminação de incidência direta uma vez que poderá destruir o efeito dos relevos mais pormenorizados.

O tratamento das goivas, dos esgaches, dos palhetes e dos formões é decisivo. Estas ferramentas de desbaste devem estar sempre muito bem afiadas, especialmente as que se destinam ao acabamento[1215]. Neste sentido, é muito importante que a têmpera destas ferramentas seja de alta qualidade para que não quebre à mínima resistência. Para isso, estas ferramentas devem ser adquiridas preferencialmente a um profissional com uma larga experiência

[1214] GOMES, 2004: 199. Testemunho oral do entalhador Manuel Oliveira.
[1215] GOMES, 2004: 200. Testemunho oral do entalhador Manuel Oliveira.

no manuseio do metal e no fabrico destes utensílios.

O entalhador Manuel Oliveira possui vários exemplares da mesma ferramenta de acordo com o metal. Ou seja, as ferramentas mais resistentes são usadas em madeiras duras, enquanto que as restantes são usadas nas madeiras mais macias[1216]. É por esta razão que este artesão não mistura as ferramentas, tendo, por isso, dois jogos completos principais adequados às caraterísticas da madeira. Na atualidade, Manuel Oliveira tem usado maioritariamente o jogo de ferramentas para madeiras macias[1217].

Importa salientar que, na atualidade, as ferramentas do entalhador não se encontram no mercado ou quando existem não possuem as caraterísticas do corte nem a durabilidade daquelas que foram produzidas no passado. Por este motivo, os artesãos que ainda executam certos trabalhos em talha compram as ferramentas dos entalhadores aposentados ou falecidos. Assim o fez Manuel Oliveira que adquiriu vários exemplares de ferramenta, vendidos a avulso, pelas famílias que queriam desfazer-se dos espólios do ofício da talha dos seus entes falecidos.

A par da ferramenta, a postura do entalhador é igualmente de grande importância e deve ser firme diante do banco de trabalho. As pernas devem estar direitas e ligeiramente afastadas e os pés bem assentes num chão seguro para que não haja oscilações. Em caso de necessidade são usadas uma ou mais tábuas no chão para nivelar ou proporcionar a altura mais favorável ao artesão na execução da obra[1218]. Já a postura do tronco deve estar ligeiramente inclinada para a frente, na direção da peça.

O ato de entalhar é um labor que exige o manuseio de ambas as mãos. Por norma, a mão esquerda segura com firmeza a ferramenta de desbaste de encontro à peça que será desbastada. Já a mão direita empunha e movimenta a maceta ou o maço em golpes consecutivos, exercendo pressão contra a extremidade do cabo da ferramenta de desbaste. A força da batida permite a deslocação da ferramenta,

[1216] Testemunho oral do entalhador Manuel Oliveira. 2024.
[1217] Testemunho oral do entalhador Manuel Oliveira. 2024.
[1218] GOMES, 2004: 199-200. Testemunho oral do entalhador Manuel Oliveira.

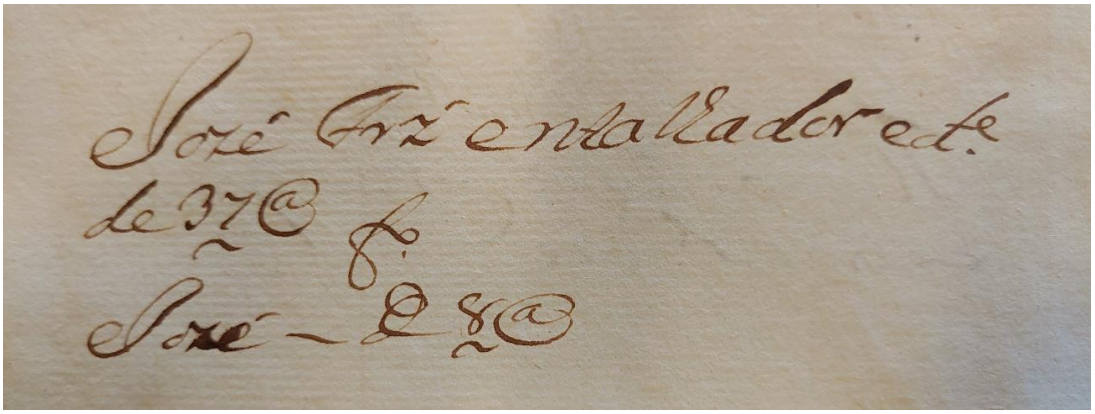
originando o relevo pretendido. Importa salientar que os movimentos são coordenados e, por vezes, extremamente rápidos[1219].

9.3.3. A talha gondomarense

A talha em Gondomar

À semelhança do ofício do ensamblador, o trabalho do entalhador estava concentrado no núcleo urbano da cidade do Porto, na segunda metade do século XVIII. Ainda assim, as *Listas das Companhias das Ordenanças do Concelho de Gondomar* confirmam a existência do ofício do entalhador em Gondomar no mesmo período (Figura 374). Porém, pelos dados recolhidos nesta fonte, o número de entalhadores seria reduzido.

Figura 374. Registo de um entalhador gondomarense (pormenor). Datado da 2ª metade do século XVIII.



Fonte: AMP. *Listas das Companhias de Ordenanças do Concelho de Gondomar* (1764-1791). Fotografia da autora.

[1219] Recordamos que uma das dificuldades na aprendizagem na arte da talha é precisamente adquirir a destreza na coordenação dos movimentos em simultâneo, resultando muitas vezes em acidentes. Os aprendizes estando ainda inaptos na técnica acabam por golpear a própria mão ou até mesmo a cabeça ou a cara. Tal acontece porque, na tentativa de observar o risco por onde devem movimentar a goiva, colocam a cabeça à frente do maço. Ao sofrer constantemente estes acidentes, os jovens aspirantes a entalhador acabam por desistir do ofício.

Em Gondomar, o panorama do entalhador é análogo ao do marceneiro, uma vez que o labor da talha está praticamente inexplorado para a primeira metade do século XIX. Contudo, é na segunda metade do mesmo século que se verifica o crescimento gradual do ofício do entalhador em Gondomar, principalmente nas antigas freguesias de Fânzeres, São Cosme e Valbom[1220].

Os *Registos Paroquiais* de casamento (1860-1911) confirmam uma atividade mínima de noivos entalhadores no concelho. Enquanto Fânzeres (1), Medas (2), Rio Tinto (2) e São Cosme (3) foram registados uma quantidade mínima de casamentos, por outro lado, a freguesia de Valbom sobressai com 38 casamentos, cujos noivos exerciam o ofício de entalhador (Tabela 25). Na análise dos *Registos Paroquiais* de batismo, casamento e óbito da freguesia de Valbom, de 1860 até 1911, foram contabilizados, para este período, 169 entalhadores em atividade (Tabela 34). Foi igualmente relevante confirmar a estreita relação do ofício de entalhador com os demais ofícios da madeira, especialmente os 30 trabalhadores que exerciam simultaneamente o ofício de entalhador e marceneiro (Tabela 35).

Entre 1911 e 1928 não nos foi possível averiguar a atividade dos entalhadores gondomarenses, uma vez que a nossa análise dos *Registos Paroquiais* terminou em 1911 e o primeiro anúncio publicitário publicado no *Anuário Comercial do Porto* surge em 1929. Este desfasamento não impede, no entanto, de constatar que o ofício de entalhador permaneceu, naturalmente, no concelho, durante este período.

A produção ornamental exercida pelo entalhador gondomarense é igualmente incerta. Na segunda metade do século XIX, o *Inquérito Industrial* (1881) informa que a produção concelhia tinha como base imitar e replicar o mobiliário estrangeiro, o que implica um labor da talha envasado nos revivalismos e nas tendências do mobiliário inglês, perpetuados também no século XX. No entanto, quis a fortuna que, na nossa visita à residência de José Silva, entalhador valboense, nos deparássemos com uma moldura em talha vazada produzida em Gondomar e datada de 1907 (Figura 375). Esta

[1220] Para mais informação consultar o subcapítulo *A população dos ofícios da madeira*.

Figura 375. Moldura em talha vazada produzida por vazador gondomarense. Datada de 1907.



Fonte: Moldura em posse da família de José Silva. Fotografia da autora, 2018,

peça foi harmoniosamente preenchida com cheios e vazios e com pormenores minuciosos em forma geométrica e floral. O remate é igualmente em talha vazada com motivos vegetalistas que circunscreve a indicação do ano de fabrico. Segundo o testemunho do proprietário, esta moldura foi concretizada por um vazador gondomarense, residente em Valbom, e adquirida pela sua família.

Sobre o ofício do vazador, José Silva descreveu o labor deste artesão de um modo muito sucinto. O vazador tinha como missão desenvolver motivos ornamentais geométricos, vegetalistas e florais pormenorizados, minuciosos e de pequena dimensão, vazados numa superfície de madeira. Para vazar a superfície, este artesão usava uns ferros, muito semelhante a punções, cuja extremidade continha o motivo ornamental desejado para aplicar e vazar na peça. Na realidade, o termo vazador, como ofício, não foi mencionado nos dicionários da língua portuguesa. No entanto, Raphael Bluteau (1712-1728) e António de Moraes Silva (1789) descrevem duas atividades que, de certo modo, aproximam-se do labor do vazador.

Bluteau (1712-1728) abordou o termo "vasar de marceneiro" que consiste em «tirar a hum pao madeira pela parte de dentro»[1221]. Já Antonio de Moraes Silva (1789) descreveu o termo "vasàdor" como o «ferro de correieiros, com que fazem buracos redondos»[1222].

[1221] BLUTEAU, 1712-1728: Vol. 8, 369.
[1222] SILVA, 1789: Vol. 2, 833.

Como constatamos anteriormente, um número razoável de marceneiros também exercia o ofício de entalhador, proporcionando o cruzamento das técnicas de ambos os ofícios. Por esta razão, consideramos que estes trabalhadores, multifacetados, estão na origem do desenvolvimento da especialização do "vazador", uma vez que a sua função agrega tanto o conhecimento da marcenaria (*vasar da marcenaria*) como o da talha. Deduzimos também que o artesão "vazador" foi assim denominado numa clara afinidade com o nome que era atribuído aos ferros (vazador) e à execução técnica propriamente dita, que consistia em vazar a madeira. Ainda assim, importa salientar que este estudo permitiu identificar, em Gondomar, uma especialidade da arte de entalhar pouco citada na bibliografia da especialidade.

Para o século XX, o *Anuário Comercial do Porto* reúne os anúncios publicitários mais antigos relacionados com o ofício do entalhador, sendo o primeiro datado de 1929. Na realidade, este anúncio é bastante intrigante uma vez que, *Manoel Fernandes Braga,* agrega, no anúncio, dois saberes ancestrais no mesmo espaço oficinal: o trabalho da talha e da sola[1223]. Este anúncio publicitário também desperta o interesse por fazer referência à «construção e restauração de altares»[1224]. Isto significa que esta oficina artesanal não só concebia como restaurava obra de retabulística.

No ano seguinte, em 1930, esta oficina perpetuou os labores anteriormente enunciados – conceção e restauro de obras de talha, sola e retabulística -, mas acrescentou o fabrico de candeeiros elétricos em madeira, comprovando a adaptação de algumas oficinas às necessidades criadas pela introdução da eletricidade (Figura 376).

De 1930 até 1974 os proprietários detentores de estabelecimentos de talha publicitaram os seus serviços no *Anuário Comercial do Porto*. Estas oficinas estavam localizadas nas freguesias de Fânzeres, Rio Tinto e Valbom. Porém, o número de proprietários que anunciavam os seus préstimos por intermédio dos anúncios publicitários era praticamente irrisório, não ultrapassando os seis indivíduos.

[1223] SANTOS VISEU, VISEU JÚNIOR, 1929: 687.
[1224] SANTOS VISEU, VISEU JÚNIOR, 1929: 687.

Segundo os testemunhos orais, o número de oficinas de talha era bastante superior no mesmo período. Isto significa que, assim como ocorria na marcenaria, apenas as oficinas de talha mais conceituadas publicitavam os seus serviços. Desta forma, as oficinas de talha mais modestas estavam inteiramente dependentes das encomendas dos proprietários das oficinas de marcenaria e talha de maiores dimensões e mais reconhecidas no mercado.

Figura 376. Anúncio publicitário de Manoel Fernandes Braga, 1930.



Fonte: SANTOS VISEU, VISEU JÚNIOR, 1930: 771. Fotografia da autora.

A talha em Gondomar sobreviveu durante o século XX segundo o modelo das antigas corporações mecânicas, transmitida por meio de uma aprendizagem em contexto oficinal. Mesmo com a implantação da Escola Industrial, o ensino tradicional prevaleceu com maior vigor[1225]. O método de aprendizagem artesanal do século XX perpetuou a mesma realidade das antigas corporações mecânicas, onde os entalhadores gondomarenses eram, maioritariamente, leigos na elaboração do desenho técnico ornamental. Por outras palavras, os jovens aprendizes de entalhador do século XX seguiam um método de aprendizagem muito similar ao das antigas corporações mecânicas, cuja instrução era dedicada à leitura do risco ou do molde e, a partir destes, trabalhavam a matéria na perfeição. Depois da aprendizagem terminada, já como oficiais, o seu labor estava sujeito ao desempenho do mesmo processo metodológico

[1225] Relembramos que no tempo das antigas corporações mecânicas o entalhador que se sujeitava ao exame para obtenção do grau de mestre tinha de elaborar o risco e, posteriormente, executar fielmente a mesma traça na matéria. Consultar o subcapítulo *Em Portugal*.

adquirido durante a aprendizagem, estando, por isso, sempre sujeitos às criações de terceiros (Figura 377). A exceção reside nos aspirantes a mestre entalhador e nos alunos do ensino industrial. Durante as corporações mecânicas era exigido apenas aos aspirantes a mestre entalhador a elaboração do risco com os motivos ornamentais a implementar na peça do exame, obrigando, por isso, a aquisição prévia do conhecimento e manejo do desenho ornamental. Já no ensino industrial gondomarense, do século XX, no curso de talha estava incluída na formação o desenho ornamental aplicado à talha.

Figura 377. Desenho para moldura de espelho. Datado da 2ª metade do século XX.



Fonte: Desenho pertencente ao acervo da Fábrica de Móveis Giestas de Valbom, Lda." ao abrigo do AMG. Fotografia de Silvana Neves.

A figura 377 trata-se de uma planta (risco) para a moldura de um espelho que serviu de guia aos entalhadores da Fábrica Giestas. Nesta planta sobressai o tratamento plástico por forma a auxiliar o entalhador na execução da peça. Se atentarmos para o motivo ornamental é percetível que este tem dois tratamentos plásticos distintos: o da esquerda contém os elementos ornamentais vegetalistas e figurativos mais pormenorizados, enquanto que o da direita apenas apresenta o contorno dos motivos

ornamentais. O sombreado tinha como objetivo auxiliar a interpretar a saliência e a profundidade dos entalhes. Entre os motivos ornamentais é possível observar uns espaços sem decoração onde sobressai a palavra "roto". Esta inscrição servia para informar o artesão que nessa zona a talha era vazada na integra, seguindo a forma da linha de contorno.

A talha de José Silva e de Manuel Oliveira

«As lojas de um mestre de talha das escolas do Porto ou de Braga poderiam corresponder à adaptação de um compartimento no interior da própria residência, ou à adaptação de um anexo, um coberto de madeira, um barracão»[1226].

Assim eram as oficinas de talha gondomarenses, meros barracões construídos logo atrás do quarto de dormir. A maioria destas arquiteturas oficinais caseiras eram toscas, muitas vezes construídas pelo próprio, e sobretudo acanhadas. Por este motivo, o espaço oficinal era de reduzida dimensão, contendo uma área suficiente para acomodar o banco de trabalho e uma quantidade limitada de matéria-prima. Já as paredes eram autênticas despensas, repletas de prateleiras que alojavam as ferramentas, utensílios, riscos e embalagens de cola. Todo o interior, sem exceção, deste espaço oficinal estava repleto de aparas e pó de madeira (Figuras 378 a 382).

[1226] GOMES, 2004: 195.

Figura 378. Entrada e o banco de entalhador (pormenor).



Fonte: Espaço oficinal de José Silva, entalhador. Fotografia da autora, 2018.

Figura 379. Janelas de iluminação e estantes com matéria-prima (pormenor)



Fonte: Espaço oficinal de José Silva, entalhador. Fotografia da autora, 2018.

Figura 380. Depósito de madeira e arcos-de-pua (pormenor).



Fonte: Espaço oficinal de José Silva, entalhador. Fotografia da autora, 2018.

Figura 381. Banco de entalhador diante de uma grande janela (pormenor).



Fonte: Espaço oficinal de Manuel Oliveira, entalhador. Fotografia da autora, 2018.

Figura 382. Restos de maravalhas localizadas no chão junto ao banco (pormenor).



Fonte: Espaço oficinal de Manuel Oliveira, entalhador. Fotografia da autora, 2018.

O risco, tal como a matéria-prima, era fornecido pelo comitente da obra (Figura 383). Em contexto gondomarense, os encomendadores eram, maioritariamente, os proprietários das oficinas de marcenaria. Recebido o risco, o entalhador preparava uma cópia em papel vegetal ou um molde em cartão (Figuras … a…). Estes exemplares secundários eram então usados como instrumento de decalque na madeira. Decalcado

o motivo ornamental, o entalhador dava início ao desbaste e entalhe da madeira. Terminado o labor, os riscos e as cópias ficavam resguardados na oficina do entalhador, uma vez que a grande maioria eram usados continuamente, num serviço quase em série. É por este motivo que, por norma, as oficinas de talha reúnem um vastíssimo espólio de desenhos e moldes em cartão.

A figura 383 corresponde a um desenho, em tamanho real, para um espelho de parede. Este desenho foi elaborado sobre papel de cenário e demarcado a tinta vermelha. Na figura 383 é exibido o pormenor do remate para o trabalho de talha. O remate é simétrico e contém ao centro um pormenor concheado ladeado por duas rosas e folhas de acanto. O modelo desta moldura não é profusamente elaborado, mas exige a execução de uma talha cuidadosa por forma a criar uma composição delicada e formosa.

Figura 383. Risco para moldura de espelho em talha (pormenor do remate). Datado da 2ª metade do século XX.



Fonte: Espaço oficinal de José Silva, entalhador. Fotografia da autora, 2018.

Da figura 384 a 387 é possível observar um vasto reportório de moldes de cartão e de papel vegetal ao tamanho real. Ainda assim, é possível discernir diferenças acentuadas entre si. Os moldes representados nas figuras 384 e 386 foram executados pelo entalhador José Silva e exibem, maioritariamente, o formato de molduras com os pormenores ornamentais delineados a caneta sobre o cartão. Por outro lado, os moldes em cartão exibidos nas figuras 385 e 387 foram elaborados pelo entalhador Manuel

Oliveira e expõem um recorte mais pormenorizado, seguindo as linhas do formato e dos motivos ornamentais.

Figura 384. Moldes de cartão. Datados da 2ª metade do século XX.



Fonte: Espaço oficinal de José Silva, entalhador. Fotografia da autora, 2018.

Figura 385. Moldes de cartão e desenhos em papel vegetal para talha. Datados da 1ª metade do século XXI.



Fonte: Espaço oficinal de Manuel Oliveira, entalhador. Fotografia da autora, 2018.

Figura 386. Moldes de cartão para talha pendurados na estante das ferramentas. Datados da 1ª metade do século XXI.



Fonte: Espaço oficinal de José Silva, entalhador. Fotografia da autora, 2018.

Figura 387. Moldes de cartão e desenho em papel vegetal para talha. Datados da 1ª metade do século XXI.



Fonte: Espaço oficinal de Manuel Oliveira, entalhador. Fotografia da autora, 2018.

A partir destes exemplares, é notório que os entalhadores desenvolvem os cartões de um modo personalizado e adaptado para auxiliar e facilitar o seu "jeito" de trabalhar. Com isto, é percetível que a técnica de cavacar e desbastar a madeira é a mesma, mas o manuseio impregnado no desbaste é completamente diferente de entalhador para entalhador. Por esta razão, é possível afirmar que a talha é diferente entre si e, por isso, corresponde à marca identitária do entalhador.

Uma forma de os proprietários das oficinas de marcenaria gondomarenses conhecerem a autoria da talha dos seus entalhadores consistia em dividir a mesma encomenda entre os artesãos[1227]. Depois da encomenda pronta e entregue à oficina, o proprietário comparava a talha e identificava os entalhadores que tinham mais graciosidade, delicadeza e perfeição na elaboração da talha, daqueles que desempenhavam uma talha mais tosca, rugosa e áspera. Os proprietários usavam precisamente este método para encontrar novos entalhadores. Contudo, este processo originava, por vezes, desavenças entre os entalhadores, principalmente pelo medo de serem ultrapassados tecnicamente pelos artesãos mais novos.

Manuel Oliveira foi alvo de um artifício interno, numa fábrica de marcenaria, no início da sua carreira como entalhador. O desafio consistia na elaboração ornamental e integral de relógios de caixa-alta. Manuel recebeu a encomenda, concretizou-a e devolveu-a antes do prazo estipulado. Uns dias após a entrega dirigiu-se à fábrica a pedido do proprietário. O proprietário conduziu Manuel até à encomenda e enumerou imensos defeitos às caixas de relógio. No final do seu discurso pediu explicações a Manuel que, simplesmente, retorquiu que a talha daquelas caixas não tinha sido elaborada por ele. Para comprovar, Manuel conduziu o proprietário às caixas que tinha executado e mostrou uma marca escondida, com as iniciais do seu nome, que comprovava que, de facto, essas caixas, anteriormente elogiadas pelo proprietário como sendo as mais delicadas e perfeitas, eram suas. Descobriu-se que um dos funcionários do escritório da fábrica mentiu a pedido de um entalhador da casa que, após constatar que o trabalho de Manuel era superior ao seu, ficou com receio de não

[1227] Testemunho oral de Manuel Oliveira, entalhador. 2024.

receber mais serviços de talha daquela fábrica. Como o proprietário ainda não estava familiarizado com as características da talha de Manuel acreditou na palavra do seu funcionário. A situação foi resolvida, o entalhador não foi despedido, mas as obras de maior importância foram entregues somente a Manuel a partir de então.

Como esta, certamente mais situações similares aconteceram em todas as oficinas gondomarenses, que não estão documentadas nem são reconhecidas, mas apenas divulgadas oralmente pela comunidade. Esta situação também comprova a competição e a concorrência entre os artesãos e a prática, por vezes, de comportamentos menos lícitos por forma a criar estratégias de sobrevivência no campo laboral.

Figura 388. Pormenor de molde em talha para moldura. Datado da 1ª metade do século XXI.



Fonte: Espaço oficinal de Manuel Oliveira, entalhador. Fotografia da autora, 2025.

Figura 389. Pormenor de molde em talha para moldura. Datado da 1ª metade do século XXI.



Fonte: Espaço oficinal de Manuel Oliveira, entalhador. Fotografia da autora, 2025.

O número avultado de encomendas proporcionou, inevitavelmente, uma grande concentração de desenhos e cartões. As oficinas artesanais de José Silva e Manuel Oliveira são portadoras de um espólio avultado de desenhos e moldes de cartão. Ainda assim, enquanto José Silva se ocupava a tempo integral na execução da talha no mobiliário, Manuel Oliveira exercia o labor no mobiliário e na confeção de moldes.

Apesar de em número bastante menor, os moldes em madeira também se fazem presentes no espaço oficinal de Manuel Oliveira. As figuras 388 e 389

Figura 390. Molde de talha em madeira. Pormenor de rosto para um *putto*. Datado da 1ª metade do século XXI.



Fonte: Espaço oficinal de Manuel Oliveira, entalhador. Fotografia da autora, 2025.

exibem dois moldes em talha para molduras executadas pelo entalhador. Ambos os moldes exibem o pormenor central da moldura. No entanto, o molde da figura 389 possui uma composição ornamental mais complexa, preenchida por elementos vegetalistas, florais e arquitetónicos.

A talha com elementos arquitetónicos, vegetais e florais é, geralmente, a maior parte do labor do entalhador, mas os motivos ornamentais figurativos também integram o reportório deste artesão.

Na figura 390 está representado um rosto de um *putto* concretizado pelo entalhador Manuel Oliveira. Este molde, em alto relevo, mesmo inacabado, já exibe apontamentos pormenorizados do tratamento do cabelo e da face, bem como a expressão emotiva. Este molde atesta que, certos entalhadores, como é o caso de Manuel, mesmo sem conhecimentos de desenho conseguem desenvolver a anatomia humana e até animal na madeira, recorrendo, para isso, ao molde de cartão e ao desenho original para intensificar os pormenores.

A execução da talha como ornamento de uma obra final é o propósito de todo o entalhador. Porém, Manuel Oliveira era muitas vezes requisitado para a produção de moldes. Os entalhadores mais qualificados eram, por isso, solicitados para realizar os moldes de madeira genericamente categorizados em quatro tipos distintos: molde de

fundição[1228], molde de apoio, molde de experimentação e molde para trabalho em série[1229].

Os moldes para fundição, geralmente, eram produzidos na carpintaria da própria fundição[1230]. Contudo, as obras de metal portadoras de uma elevada concentração de pormenores ornamentais exigiam um trabalho mais artístico e perfecionista que só o entalhador conseguia proporcionar.

Os moldes de apoio eram destinados a auxiliar outros entalhadores. Ou seja, certos profissionais da talha tinham imensa dificuldade em transpor o motivo ornamental do papel para a matéria, necessitando por isso de um molde ou de um original como guia para concretizar a obra. Por esta razão, os entalhadores mais habilitados eram requeridos para a execução dos moldes. Esta diferenciação entre os entalhadores está inteiramente relacionada com a aprendizagem. Enquanto a maioria dos aprendizes adquiria o conhecimento do desbaste da madeira por meio da cópia de moldes, por outro lado, uma minoria recebeu simultaneamente o conhecimento de ler riscos e moldes, tornando-os mais capazes e aptos na arte. Se o arranque de uma obra realçava as desigualdades da aprendizagem, o mesmo não se verificava no trabalho final, uma vez que, uma boa parte dos entalhadores gondomarenses eram hábeis no manuseio das ferramentas e exímios executantes da técnica da talha.

O molde de experimentação tem como objetivo validar a obra. As obras idealizadas por intermédio do desenho podem ou não funcionar quando transmutadas para a matéria. Por isso, antes de iniciar uma obra de grande dimensão ou de grande importância, o entalhador assumia o compromisso de desenvolver o molde, muitas vezes à escala real. Este molde primário é constantemente intervencionado, com acrescentos e subtrações, até culminar na perfeição tão desejada. Este tipo de molde exige o diálogo e a convivência constante entre o criador e o executante e, por isso, a peça final resulta do consórcio da inovação e da experiência.

[1228] Para mais informação sobre a temática consultar FELÍCIA, 2025.
[1229] Testemunho oral de Manuel Oliveira, entalhador.
[1230] Para mais informação sobre a temática consultar FELÍCIA, 2025.

Figura 391. Molde de experimentação para espelho de parede. Pormenor com cabeça de serpente. Datado de 2018.



Fonte: Versão em folha de ouro falso com escamas e olho com decalque a preto. Espaço oficinal de Manuel Oliveira, entalhador. Fotografia de Renato Castro, 2018.

Figura 392. Molde de experimentação para espelho de parede. Pormenor com cabeça de serpente. Datado de 2018.



Fonte: Versão em folha de ouro falso com escamas e olho sem decalque a preto. Espaço oficinal de Manuel Oliveira, entalhador. Fotografia de Renato Castro, 2018.

As figuras 391 e 392 demonstram um molde de experimentação cujo motivo ornamental se trata da cabeça de uma serpente. O tratamento no desbaste dos olhos e das escamas realça a anatomia do réptil que foi intensificada com a técnica do douramento. No mesmo molde estão implícitas duas versões possíveis do tratamento plástico na técnica do douramento. Enquanto de um lado, o olho e as escamas da serpente foram realçadas a negro, intensificando a anatomia do animal (Figura 391), do lado inverso toda a cabeça assume uma elegância sóbria através do dourado da folha de ouro falso (Figura 392). Este molde é de interesse uma vez que exibe três tipos de tratamento plástico: o relevo, a folha de ouro e a pintura. Alertamos, porém, que o entalhador Manuel Oliveira apenas desenvolveu o molde em talha, deixando a técnica do douramento a cargo de outro artesão.

O molde de experimentação tem estado, nos últimos anos, ligado ao molde para a produção em série. Esta produção em série é, contudo, limitada. Isto é, as empresas interessadas nas técnicas artesanais dedicam o seu esforço na inovação e na produção de peças de mobiliário de luxo. Estas peças estão, por isso, limitadas a um número bastante reduzidos de exemplares. São precisamente estas empresas que têm procurado os entalhadores com as qualificações de Manuel Oliveira para materializar as suas criações. Neste sentido, o entalhador executa apenas o molde de experimentação

Figura 393. José Silva, entalhador valboense (falecido).



Fonte: Residência de José Silva. Fotografia da autora, 2018.

e torna-o utilizável para a reprodução em série, não recebendo nem participando na encomenda integral.

Anos atrás, os entalhadores não executavam o molde sem receber a encomenda integral por dois motivos fundamentais: pelo tempo de dedicação na execução do molde e para garantir um serviço que proveria uma quantia monetária avultada. Com o passar do tempo, o avanço tecnológico potencializou a criação de máquinas cada vez mais perfecionistas na reprodução, reduzindo o tempo de produção e de custos. A maquinação ditou, de uma certa forma, a diminuição da produção dos entalhadores em Gondomar.

A partir do ano 2000, a produção da talha circunscreveu-se, maioritariamente, ao serviço de restauro.

José Silva, enquanto trabalhador a tempo inteiro, desenvolveu inúmeros ornamentos em talha para o mobiliário, principalmente dedicados às linguagens revivalistas da Renascença italiana e portuguesa, do barroco e rococó francês (Luís XIV, Luís XV) e nacional (D. João V, D. José I e D. Maria I) e ainda para tetos entalhados destinados a habitações nacionais e venezuelanas[1231]. Este artesão produziu inúmeras obras de talha para o comércio nacional e internacional, peças essas cujo paradeiro se desconhece. O único meio de analisar e escrutinar a identidade da talha deste entalhador é através das obras que produziu para o seu lar.

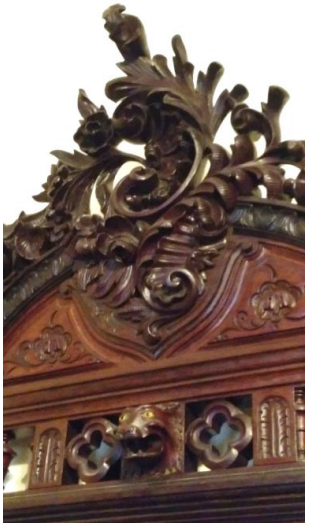
[1231] Testemunho oral de José Silva, entalhador, 2018.

Figura 394. Espelho de cómoda. Madeira nobre e exótica. Técnicas de marcenaria, talha e torno. Datado da 2ª metade do século XX.



Fonte: Entalhador e proprietário José Silva. Peça ao abrigo da família de José Silva. Fotografia da autora, 2018.

Figura 395. Espelho de cómoda (pormenor). Madeira nobre e exótica. Técnicas de marcenaria, talha e torno. Datado da 2ª metade do século XX.



Fonte: Entalhador e proprietário José Silva. Peça ao abrigo da família de José Silva. Fotografia da autora, 2018.

A figura 394 corresponde a um espelho que integra a parte superior de uma cómoda[1232]. A estrutura da cómoda, inclusive a moldura do espelho, foi trabalhada em madeiras nobres e exóticas, maioritariamente, em pau-santo.

A linguagem artística deste móvel corresponde a um revivalismo da renascença italiana pontuada com certas soluções do barroco. A composição está equilibrada entre a robustez da talha e a delicadeza do relevo. O espelho está circunscrito numa moldura e ladeado por duas colunas torneadas e encimado por um friso. Este é vazado e contém ao centro a representação figurativa da cabeça de um animal ladeado por quadrifólios, colunas torneadas e, em cada extremidade, uma roseta relevada. O friso é rematado ao centro por uma composição floral em baixo relevo, sendo, por sua vez, encimado por um denso trabalho vegetalista em talha recortada e ladeado por pois elementos cónicos invertidos torneados.

[1232] Devido à localização desta peça de mobiliário apenas nos foi possível registar o remate do espelho.

Figura 396.Credência com espelho em talha. Datada da 2ª metade do século XX.



Fonte: Entalhador e proprietário José Silva. Peça ao abrigo da família de José Silva. Fotografia da autora, 2018.

Figura 397. Remate da moldura do espelho (pormenor). Datado da 2ª metade do século XX.



Fonte: Entalhador e proprietário José Silva. Peça ao abrigo da família de José Silva. Fotografia da autora, 2018.

Figura 398. Centro da credência (pormenor). Datado da 2ª metade do século XX.



Fonte: Entalhador e proprietário José Silva. Peça ao abrigo da família de José Silva. Fotografia da autora, 2018.

Na figura 395 é possível observar com mais pormenor a representação da cabeça animal, os quadrifólios, o baixo relevo floral e o detalhe do trabalho vegetal e floral que coroa toda a peça.

O revivalismo barroco também está representado na residência do artesão sob a forma de um espelho de parede e de uma credência (Figura 396).

O espelho de parede exibe uma moldura provida de linhas ondulantes, côncavas e convexas, por forma a intensificar a curvatura dos concheados e dos motivos vegetalistas. A concentração plástica deste espelho é notória nos topos, inferior e superior, sendo mais evidente no remate superior. Através da figura 397 é possível constatar que a moldura do espelho é estreita e constituída por formas ondulantes, em "C" e "S", preenchidas com singelos elementos vegetalistas. O topo central do remate exibe um delicado elemento concheado em talha vazada. Já a figura 398 exibe um saial frontal, vazado, onde sobressai, ao centro, um motivo em concha envolvido por uma decoração vegetalista numa disposição simétrica. Entre as quatro pernas foram elaboradas

quatro travessas que ao centro sustentam uma peanha.

José Silva, além de mobiliário, também produziu outros acessórios para o lar, como tabuleiros de refeição. O tabuleiro da figura 399 segue a forma retangular, mas as suas arestas são onduladas e desniveladas, atribuindo-lhe uma certa fluidez. O tampo exibe os motivos ornamentais em talha de baixo-relevo, cuja temática parece ir ao encontro do gosto tipicamente feminino. A composição é constituída por uma cesta com um arranjo floral e uma borboleta junto às flores. Numa das extremidades estão representadas três flores, enquanto na extremidade oposta foi executado um pormenor que se assemelha a um canto de um pano rendado, em *croché*.

Figura 399. Tabuleiro em talha (baixo relevo) com vidro de proteção. Datado da 2ª metade do século XX.



Fonte: Entalhador e proprietário José Silva. Peça ao abrigo da família de José Silva. Fotografia da autora, 2018.

Figura 400. Porta-Bíblia de mesa em talha (pormenor da dianteira). Datado da 1ª metade do século XX.



Fonte: Entalhador e proprietário José Silva. Peça ao abrigo da família de José Silva. Fotografia da autora, 2018.

Ainda como trabalhador e, posteriormente, como aposentado José procurou representar a talha gondomarense em feiras de artesanato por todo o país, a fim de ativar o interesse dos portugueses pela arte da talha. Os seus artigos artesanais não incluíam peças de mobiliário, mas pequenos objetos decorativos e de uso quotidiano e, por isso, mais acessíveis ao público, tais como: espelhos de parede; porta-bíblias; porta-retratos; tabuleiros de cozinha; pingentes; alfinetes, entre outros.

Os porta-bíblias foram desenvolvidos em diversos tamanhos por forma a se adaptarem às dimensões da bíblia. O porta-bíblias da figura 400 é de pequenas dimensões, mas a dianteira e o apoio foram elaborados em talha recortada e vazada.

Os porta-retratos foram igualmente desenvolvidos segundo vários modelos e tamanhos. Na figura 401 podem ser observados três modelos idealizados e finalizados pelo entalhador José Silva. O porta-retratos mais pequeno é constituído por uma moldura oval com motivos vegetalistas e florais pormenorizados, mas é a talha vazada que torna toda a composição delicada e feminina. O porta-retratos central possui um formato quadrangular e uma moldura mais robusta, ostentando uma temática rica em concheados, elementos vegetalistas e linhas concavas e convexas que evocam a linguagem do barroco. Já o último porta-retratos tem um formato retangular, cuja composição ornamental está concentrada num remate com elementos florais detalhados em cada uma das extremidades superiores. Uma linha em curva, em formato triangular, com pormenores em relevo e vazada no seu interior emoldura toda a composição, conferindo-lhe dinamismo e leveza.

Figura 402. Conjunto de porta-retratos em talha. Datados da 1ª metade do século XXI.



Fonte: Entalhador e proprietário José Silva. Peça ao abrigo da família de José Silva. Fotografia da autora, 2018.

Figura 401. Alfinetes e pingentes em talha. Datados da 1ª metade do século XXI.



Fonte: Entalhador e proprietário José Silva. Peça ao abrigo da família de José Silva. Fotografia da autora, 2018.

Por último, a figura 402 exibe um expositor com uma série de alfinetes e pingentes em talha.

Os alfinetes foram elaborados em madeira entalhada sob a forma de coração e de vários modelos florais, dos mais modestos aos mais complexos. Estes acessórios são de pequenas dimensões, adequados à sua função como adorno do vestuário feminino. Enquanto uns modelos exibem a coloração natural da madeira, tendo apenas como proteção um revestimento em verniz, por outro lado, os restantes exemplares foram envolvidos por uma película de tinta dourada.

Os pingentes de madeira em formato de coração também foram ornamentados com pormenores em talha. Contrariamente aos alfinetes, os pendentes são de maiores dimensões, por forma a exibir um maior detalhe ornamental, e revestidos com tinta dourada.

Os modelos dos alfinetes e dos pingentes são de grande relevância, uma vez que é clara a tentativa deste entalhador em abordar as temáticas e as matrizes formais tão caraterísticas da filigrana gondomarense numa versão em madeira e talha.

A iniciativa do entalhador José Silva em participar nas feiras artesanais nacionais e divulgar a tradição da arte da talha gondomarense não surtiu o efeito pretendido, contrariamente aos filigraneiros gondomarenses, cujas vendas cresciam de feira para feira[1233]. Segundo o próprio, o público parava no seu *stand* para admirar as peças – espelhos, porta-retratos, tabuleiros -, mas o valor apresentado desmotivava a compra, mesmo que a quantia fosse inferior ao que realmente valia. Os porta-retratos convencionais com pormenores em talha, apesar de monetariamente acessíveis, tinham os porta-retratos digitais como um grande concorrente, uma vez que estes eram mais versáteis e possibilitavam a observação de várias fotografias num *loop* contínuo e ininterrupto.

Como os adereços para o lar em talha eram uma aquisição de difícil acesso à maioria do público que frequentava as feiras artesanais, por sugestão de outros artesãos, familiares e conhecidos, José optou por desenvolver uma certa variedade de modelos para acessórios femininos, como os alfinetes e pingentes. Para isso, este artesão resolveu apoiar-se nas formas da filigrana gondomarense, uma vez que esta tradição estava a expandir-se com um vigor renovado fruto da união entre os artesãos (ourives e enchedeiras) e o apoio da autarquia através da criação da *Rota da Filigrana* e da *Candidatura da Filigrana a Património Material e Imaterial*. Ainda assim, a venda dos alfinetes e pendentes são superou as expetativas pela simples razão de o público, ao comparar a matéria-prima, os modelos e as técnicas optavam, maioritariamente, pelos artigos em prata e ouro.

Segundo o testemunho oral de algumas gondomarenses, os alfinetes e os pendentes produzidos pelo entalhador José não despertavam grande interesse porque eram robustos, com pormenores pouco delicados e a tinta dourada era opaca. Outra

[1233] Testemunho oral de José Silva, entalhador, 2018.

razão apontada, talvez a mais importante, era que os modelos, apesar de inspirados em modelos de filigrana, eram «muito antiquados e fora de moda»[1234]. Na realidade, o entalhador José procurava conjugar, numa mesma peça, a tradição artesanal das técnicas e das formas ornamentais mais emblemáticas de Gondomar, a talha e a filigrana. Porém, em lugar da conjugação harmónica entre as duas linguagens ornamentais, este artesão, acidentalmente, provocou a comparação e, consequentemente, a desvalorização das peças produzidas.

Ainda assim, este artesão continuou a executar e a desenvolver novos modelos em talha, principalmente para porta-retratos, por forma a cativar o público (Figuras 403, 404, 405).

Figura 403. Mostruário de mobiliário revivalista. Datado da 2ªmetade do século XX.



Fonte: Item pertencente ao acervo do entalhador Manuel Oliveira. Fotografia de Renato Castro, 2019.

José Silva, como entalhador, estava ao corrente quer da tradição dos ofícios da madeira, quer do período áureo da produção do mobiliário no século XX, em Gondomar. Por este motivo, José sentia-se profundamente revoltado e desvalorizado pela comunidade, pelo simples facto de a talha e a produção do mobiliário gondomarenses não receberem a tão merecida distinção por parte da autarquia. Como tal, demonstrou, até ao fim dos seus dias, a indignação pela exclusiva atenção prestada à filigrana e à distinção do município de Paços de Ferreira como a "Capital do Móvel".

Manuel Oliveira é, provavelmente, o entalhador gondomarense mais jovem em atividade. Após o término da sua aprendizagem ainda na década de oitenta, o jovem entalhador optou por fundar o seu próprio estabelecimento oficinal[1235]. De imediato recebeu inúmeras encomendas, todas relacionadas com a produção de mobiliário, civil

[1234] Testemunhos orais de mulheres gondomarenses, 2018.
[1235] Consultar o subcapítulo: *Os contratos oficiais VS contratos verbais em Gondomar.*

e religioso. Aos poucos e poucos, com o aumento da experiência artesanal, também concebia moldes e obras inéditas, estas últimas a pedido de comitentes privados.

Manuel Oliveira executou desde sempre encomendas de raiz e restauros. Este entalhador foi continuamente requisitado para executar criações de mobiliário civil e religioso inovadoras, mas também réplicas e revivalismos das linguagens artísticas do Barroco, Rococó e Império francês, inglês e nacional. A figura 406 exibe uma de muitas páginas de um mostruário de mobiliário revivalista usado pelas oficinas de marcenaria gondomarenses.

Na área do restauro, intervencionou peças de mobiliário civil e religioso de grande valor histórico, uma vez que tanto as leiloeiras como as instituições religiosas o contatavam para dar procedimento a restauros altamente minuciosos e específicos.

Este entalhador, além de trabalhar para as oficinas de marcenaria gondomarenses, indiretamente também contribuía para o labor dos relojoeiros, dado que concretizava toda a ornamentação das caixas dos relógios.

Este frenesim laboral foi bastante intenso durante a década de noventa até ao momento em que as empresas de mobiliário de produção de baixo custo, nomeadamente a IKEA, entraram no país. As encomendas de talha escassearam de dia para dia, tornando este entalhador dependente da execução de moldes e dos restauros.

Com a entrada no século XXI, uma crise expressiva instalou-se no ramo da produção de mobiliário. Manuel Oliveira passou por sérias dificuldades. Na busca por trabalho na área da talha, as novas empresas, maioritariamente dedicadas ao restauro, não aceitavam a extensíssima experiência deste entalhador. Ou seja, estas empresas apenas integravam ao serviço pessoas dotadas de uma licenciatura em restauro. Ora, Manuel Oliveira cumpriu na integra uma aprendizagem totalmente artesanal e adquiriu grandes conhecimentos técnicos da antiguidade que foram transmitidos durante gerações pela oralidade, mas este saber não foi contabilizado. Durante as suas visitas a estas empresas presenciou restauros considerados por si como inadequados, como por exemplo obras de grande valor histórico, como retábulos, onde partes foram substituídas ou preenchidas com gesso que, quando douradas, passaram a ser tidas

como talha artesanal. Manuel confidenciou também que, nos seus passeios familiares pelo património nacional religioso, já observou restauros problemáticos, abusivos e intrusivos onde pormenores ornamentais em talha foram drasticamente substituídos por elementos em gesso. Porém, contrariamente ao público em geral, Manuel, graças à sua longa experiência como entalhador artesanal, consegue detetar facilmente a convivência entre as diferentes matérias-primas, a madeira da obra original e a introdução do gesso do restauro.

Este artesão sujeitou-se à produção de moldes de experimentação e moldes para trabalhos em série. Nos períodos do ano com menos serviço dedicou-se à criação de guarda-joias (Figuras 407, 408 e 409), porta-retratos e também, a pedido de conhecidos, pequenas imagens sacras artesanais (Figura 410).

Figura 404. Guarda-joias em madeira. Técnicas de talha e pintura. Datado da 1ª metade do século XXI.



Fonte: Item pertencente ao acervo do entalhador Manuel Oliveira. Fotografia de Renato Castro, 2019.

Figura 405. Guarda-joias em madeira. Técnica de talha e acabamento em cera de abelha. Datado da 1ª metade do século XXI.



Fonte: Item pertencente ao acervo do entalhador Manuel Oliveira. Fotografia de Renato Castro, 2019.

A figura 407 exibe um pequeno guarda-joias em madeira entalhada. Os motivos ornamentais vegetalistas foram concentrados sobretudo na frente e nos pés da peça. Na face frontal, ao centro, sobressai um arranjo pormenorizado com elementos vegetalistas e, no mesmo sentido, foi concretizado um saial delicado formado, igualmente, com motivos vegetalistas e um pequeno concheado central. A ladear a face central foram inseridos elementos arquitetónicos sinuosos que pontuam a separação da referida face central do começo da ilharga. No seguimento desta divisória foram inseridos os pés ornamentados com motivos vegetalistas e concheados. A face central e as ilhargas possuem uma superfície ondulante que

Figura 406. Guarda-joias em madeira em formato de baú. Técnicas de talha e pintura. Datado da 1ª metade do século XXI.



Fonte: Item pertencente ao acervo do entalhador Manuel Oliveira. Fotografia de Renato Castro, 2019.

Figura 407. Mãos para integrar nas imagens sacras artesanais em madeira. Datadas da 1ª metade do século XXI.



Fonte: Item pertencente ao acervo do entalhador Manuel Oliveira. Fotografia de Renato Castro, 2019.

se tornou mais evidente pelos dois frisos vegetalistas que separam a face central do tampo e do saial e dos pés.

A tipologia temática – vegetalista e concheada - e a configuração plástica – côncava, convexa e em "S" - vai ao encontro da linguagem do barroco, assemelhando-se inclusive aos modelos das cómodas-papeleiras nacionais do século XVIII. É notório que o modelo deste guarda-joias foi desenvolvido pelo entalhador Manuel e que resulta de um compêndio de formas que este artesão domina. Ainda assim, é possível afirmar que esta peça corresponde a um revivalismo da linguagem barroca e rococó nacionais.

O guarda-joias, representado nas figuras 407 e 408, seguem o mesmo modelo e as soluções plásticas e linguísticas, porém, o acabamento aplicado foi diferenciado. Enquanto no guarda-joias da figura 407 foi aplicado um revestimento em tinta prateada, o guarda-joias da figura 408 exibe a coloração natural da madeira realçada por uma cobertura em cera de abelha.

A peça da figura 409, diferente dos anteriores, foi concebida com a forma de um baú. As faces deste guarda-joias foram revestidas com elementos vegetalistas, mas a tampa concentra a composição plástica mais importante do conjunto. No topo e ao centro da tampa foi entalhado o pormenor de uma roseta envolvido por elementos vegetalistas. O revivalismo da linguagem barroca está igualmente implícito nesta peça, contudo, o modelo foi inteiramente desenvolvido pelo entalhador Manuel à semelhança

dos guarda-joias anteriores. Este guarda-joias foi também revestido por uma cobertura em tinta prateada.

Através dos exemplares das figuras 407, 408 e 409 foi possível constatar que o entalhador Manuel Oliveira desenvolveu estas obras para fazer face às adversidades que o ofício enfrentava, devido à introdução, no mercado, de um mobiliário contemporâneo desprovido das técnicas ornamentais artesanais. A produção destes objetos foi claramente uma tentativa de conciliar o seu conhecimento técnico com modelos contemporâneos que exaltassem a tradição, a memória e o progresso. Tanto a coloração natural da madeira, como a pintura em tons cobre, prata e ouro, tonalidades consideradas intemporais, serviram para intensificar o carisma, o charme, a elegância e o requinte destas peças.

A pedido de conhecidos e pessoas próximas, Manuel Oliveira desenvolveu um reduzido número de esculturas sacras artesanais de pequenas dimensões. Estas esculturas receberam como acabamento final uma camada de cera de abelha, destinada a proteger a matéria-prima, mas também como um meio de fazer sobressair os veios da madeira e de sobressair o fator artesanal. Na figura 410 podem ser observados alguns exemplares de mãos que seriam, posteriormente, integrados nas esculturas artesanais.

Nos últimos cinco anos, aproximadamente, a talha no mobiliário ressurgiu muito devido à procura internacional. Os maiores clientes são naturais da Rússia que, ainda hoje, nutrem um grande apresso pelo trabalho da talha artesanal que os portugueses dominam. Com o pronúncio e consequente rebentar da guerra entre a Rússia e a Ucrânia todo o mercado da produção de mobiliário e da talha caiu por terra. A guerra condicionou as encomendas, mas as sanções à Rússia determinaram o fim deste comércio[1236]. O mercado inglês e do médio oriente ainda se mostra interessado pelo fabrico artesanal dos nossos produtos, mas não com a intensidade da Rússia.

Na atualidade, Manuel Oliveira trabalha de acordo com as encomendas que recebe, desde produção de mobiliário a moldes.

[1236] Testemunho oral de Manuel Oliveira, entalhador, 2025.

Figura 408. Manuel Oliveira, entalhador.



Fonte: Fotografia de Renato Castro, 2019.

O conhecimento técnico e artesanal de Manuel não foi transmitido aos seus descendentes. Apesar dos seus dois filhos terem crescido em contacto com a técnica da talha e de valorizarem o ofício do progenitor, não foram atraídos para esta tradição, optando por seguir um outto rumo. Tal como Vitorino Guimarães, Manuel Oliveira também está consciente que, a viragem para o século XXI, trouxe novos desafios e oportunidades completamente distintas daquelas que teve enquanto adolescente, na década de 1970.

Assim como José Silva, Manuel Oliveira (Figura 411) nutre um sentimento de profundo desgosto por presenciar à decadência progressiva da talha. A carência de apoios na formação dos mais jovens, a criação de máquinas altamente especializadas no desbaste da madeira (CNC) e a preferência por um mobiliário limpo sem elementos decorativos são fortes fatores de grande relevância para a drástica redução da talha no quotidiano contemporâneo.

9.4. O ofício do torneiro

9.4.1. O ofício do torneiro: contextualização histórica

Para alguns historiadores, o primeiro engenho de tornear foi inventado há cerca de 2300 anos. Esta hipótese foi desenvolvida tendo como base um baixo-relevo preservado no Egito numa das paredes do túmulo de Petosíris, datado do século III a.C.

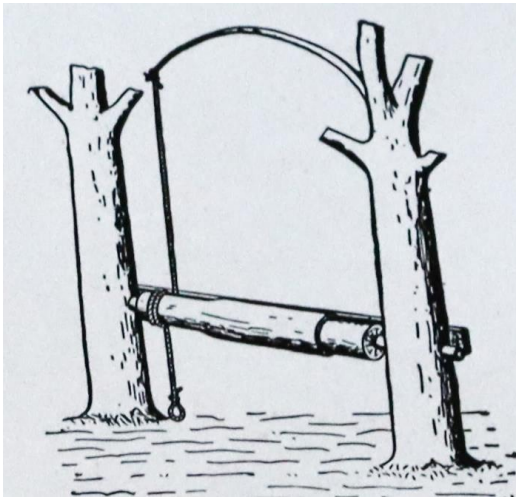
Nesta representação (Figura 412) é possível ver dois homens, dispostos frente a frente, que manobram um engenho rudimentar. À primeira vista, a representação sugere a presença de "torno vertical", constituído por uma barra vertical, cravada no solo, da qual emergem duas barras horizontais. Porém, trata-se de um "torno de correia horizontal", ou seja, este torno é constituído por três barras principais, uma perpendicular e duas transversais localizadas junto ao solo. Enquanto um dos homens fornece a energia de rotação, puxando para a frente e para trás uma corda enrolada ao redor da peça de trabalho, o segundo homem manobra o cinzel de encontro à matéria-prima, apoiando a ferramenta na barra perpendicular. No centro das duas barras transversais encontra-se a peça em execução sustentada por uma espécie de "ponto e contraponto".

Figura 409. Baixo relevo de um torno e do ato de tornear no túmulo de Petosíris. Século III a.C.



Fonte: Fotografia de autor desconhecido. Publicada em Made in Britain. Desponível em: https://www.madeinbritain.org/news/a-metal-spinning-history [Consult: 27 mar. 2025].

Figura 410. Torno primitivo de árvore da Idade Média.



Autor da ilustração desconhecido.
Fonte: South Bend Lathe Works, 1941: 3.

Descobertas arqueológicas confirmam que as comunidades da Idade do Ferro já detinham torneiros de madeira muito competentes[1237], possivelmente com um maquinismo muito semelhante ao do torno retratado no túmulo de Petosíris.

Na Idade Média são conhecidos dois tipos de torno com uma estrutura distinta do anterior, denominados por "torno primitivo de árvore" e o "torno primitivo de bancada".

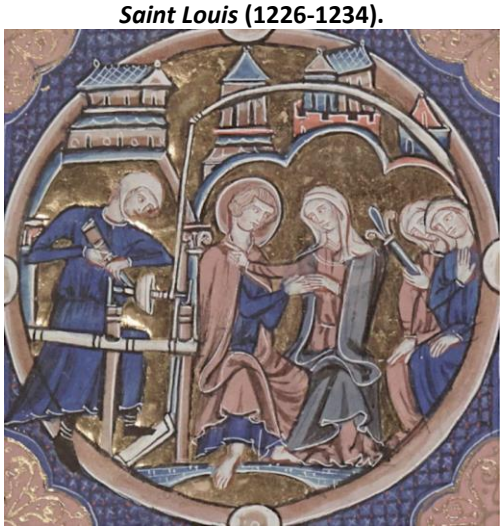
O "torno primitivo de árvore" (Figura 413) é reconhecido deste modo devido à sua estrutura peculiar.

Para a construção deste torno, o artesão selecionava duas árvores com uma distância adequada entre si. Depois, fixava uma cavilha horizontal em cada uma das árvores, na mesma direção e altura[1238]. Estas cavilhas serviam de "ponto" e "contraponto", permitindo a fixação do bloco de madeira para tornear. Numa das árvores, o artesão selecionava intencionalmente um ramo superior, segundo a sua posição e flexibilidade, e atava uma corda. Esta corda era, por sua vez, atada no bloco de madeira, terminando em argola a uma certa distância do solo[1239]. Paralelamente ao bloco de madeira era colocada uma travessa, fixa em cada uma das árvores, que servia de apoio à ferramenta de corte.

Com esta descrição fica demonstrado que este engenho primitivo necessitava de dois trabalhadores, o torneiro e um auxiliar. Enquanto o torneiro trabalhava no desbaste do bloco de madeira, o outro trabalhador proporcionava a rotação. Para isso, o auxiliar

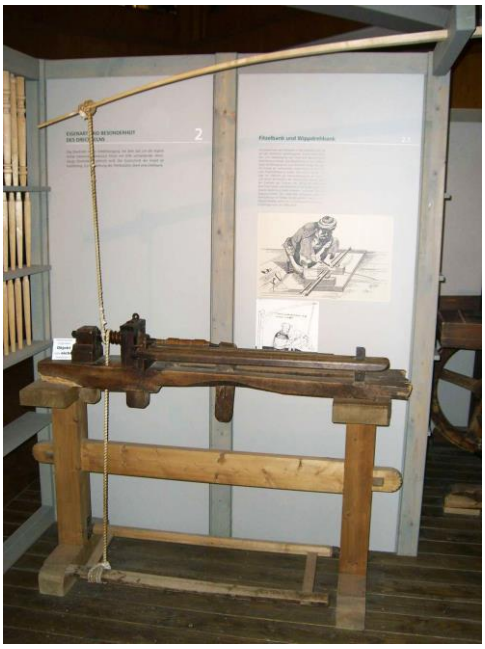
[1237] KING (s/d). *History of the lathe: part one – reciprocal motion*. «Stuart King». Disponível em: https://stuartking.co.uk/history-of-the-lathe-part-one-reciprocal-motion/ [Consult. 11 abr. 2025].
[1238] *Manual do torneiro e frezador mecânicos*, 19--: 1.
[1239] *Manual do torneiro e frezador mecânicos*, 19--: 1.

Figura 411. Torno primitivo de bancada com pedal e haste flexível representado na Bíblia de *Saint Louis* (1226-1234).



Fotografia de autor desconhecido.
Fonte: Publicada em Tecnitool. Disponível em https://tecnitool.es/historia-del-torno-de-carpintero/ [Consult. 27 mar. 2025].

Figura 412. Torno primitivo de bancada com pedal e haste flexível. Museu Seiffen, Alemanha.



Fonte: Wikipédia – enciclopédia livre. Disponível em: https://en.wikipedia.org/wiki/Pole_lathe [Consult. 27 mar. 2025].

inseria o pé na argola e movimentava a corda no sentido vertical, proporcionando assim o movimento do bloco de madeira.

Neste torno primitivo o movimento era circular e alternado. Ou seja, o artesão apenas podia tornear no exato momento em que o ajudante puxava a corda para baixo, obrigando o tronco flexível da árvore a vergar[1240]. Já o movimento inverso era efetuado pela flexibilidade do ramo superior da árvore[1241].

O "torno primitivo de bancada" terá derivado do "torno primitivo de árvore", uma vez que a estrutura entre ambos é muito semelhante. Contudo, enquanto o "torno primitivo de árvore" estaria, à partida, localizado no exterior, o "torno primitivo de bancada" podia ser alojado no interior de um espaço oficinal.

No "torno primitivo de bancada" (Figuras 414 e 415) as duas árvores foram substituídas por uma banca estrutural de madeira e o ramo da árvore flexível foi também trocado por uma vara posicionada convenientemente por cima

[1240] *Manual do torneiro e frezador mecânicos*, 19--: 1.
[1241] *Manual do torneiro e frezador mecânicos*, 19--: 1.

do torno. O sistema da corda que servia para girar o bloco de madeira era o mesmo, mas a parte inferior da corda foi presa a um pedal que, quando premido, acionava o mecanismo de rotação. Neste sistema, o artesão não necessitava de um auxiliar, uma vez que o próprio acionava o engenho por intermédio do pedal.

Foi no século XVI, com a invenção do veio de manivela que se tornou possível agilizar a transição do movimento circular alternado para o movimento de rotação contínuo[1242].

No caderno ilustrado dedicado à *l'art du tourneur* (1751-1780) de Diderot et d'Alembert foi publicada uma gravura da oficina do torneiro. Na figura 416, o torno era de bancada, mas com movimento de rotação contínuo. Ou seja, o sistema de prender o bloco de madeira numa banca era o mesmo do "torno de bancada" usado na Idade Média, porém, com a criação do veio de manivela, o movimento exercido passou a ser contínuo. Para isso, foram criadas duas roldanas unidas por uma corda, sendo que a roldana de pequenas dimensões estava localizada na bancada e a roldana de grandes dimensões estava separada da bancada. Era na roldana de grandes dimensões que se encontrava a manivela que, ao ser acionada, permitia o movimento do bloco de madeira localizado na banca de trabalho.

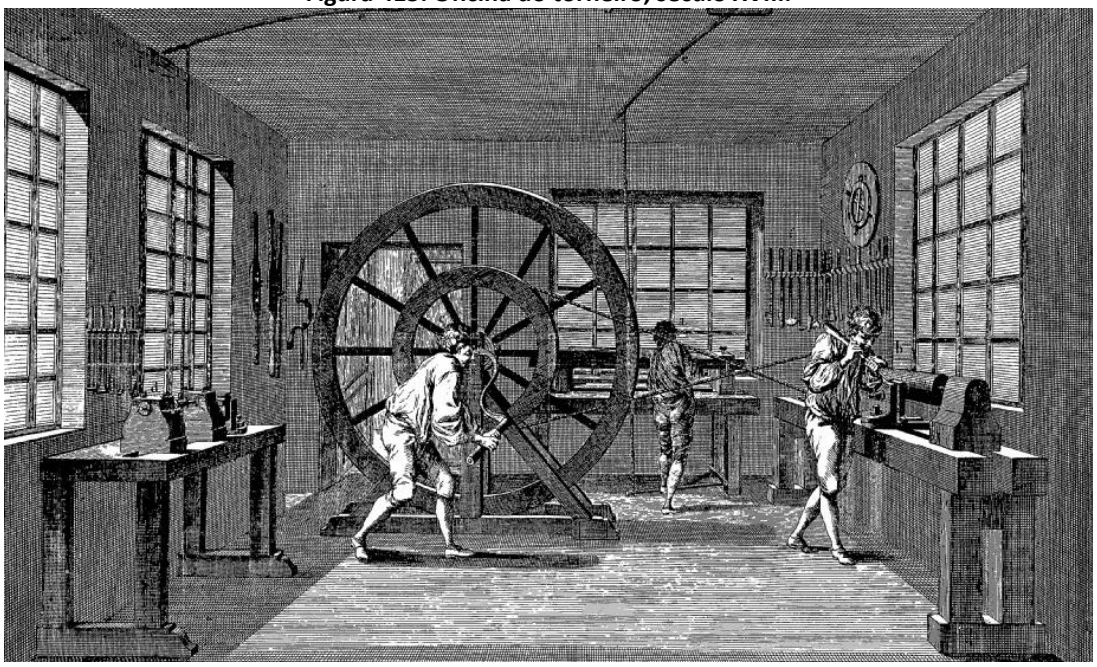
O funcionamento deste torno era muito semelhante ao "torno primitivo de árvore" pois requeria um trabalhador auxiliar para movimentar a manivela que, por sua vez, exercia o movimento do bloco de madeira. Além da manivela permitir o movimento contínuo também proporcionou o desempenho da velocidade de rotação do bloco de madeira, agilizando todo o processo do torneiro.

Esta gravura (Figura 416), além do maquinismo do torno, também exibe outros elementos de interesse, como as amplas janelas que permitiam a entrada da luz e os ferros de desbaste organizados nas paredes. As goivas e os formões são os ferros de desbaste de eleição dos torneiros. Estes ferros são igualmente usados pelos entalhadores e marceneiros, com fios de várias dimensões e formatos. No entanto, as

[1242] *Manual do torneiro e frezador mecânicos*, 19--: 2.

goivas e os formões dos torneiros são mais compridos por forma a permitir um manuseamento mais adequado e seguro.

Figura 413. Oficina do torneiro, século XVIII.



Fonte: Diderot et D'Alembert (1751-1780). *L'enciclopedie. L'art du tourneur*. Paris: Inter-Livres, pl. I.

Tanto Diderot (1751-1780) como Henry Havard (1887) partilhavam a mesma opinião quanto à transformação da matéria-prima e do ofício do torneiro. Ambos os autores abordam dois tipos de torno: o "torno fixo" e o "torno de rotação". O "torno fixo" e o "torno de rotação" estão inseridos numa banca e a sua estrutura principal é constituída por dois topos (ponto e contraponto), cuja função consiste na fixação da matéria-prima[1243]. No entanto, o "torno fixo" tem como única finalidade fixar a matéria-prima, permitindo ao artesão desbastar a matéria através de movimentos braçais e aleatórios até obter a forma pretendida. Já o "torno de rotação" permite igualmente a fixação da matéria-prima, mas, quando o movimento giratório é acionado, o bloco da matéria-prima gira, permitindo o desbaste sob a forma cilíndrica, oval e helicoidal[1244]. Na atualidade o "torno fixo" é designado de "torno de bancada fixo" e o "torno de rotação" é denominado por "torno mecânico".

[1243] DIDEROT, D'ALEMBERT, 1778: Vol. XXXIII, 768; HAVARD, 1887: Vol. IV, 1482-1483.
[1244] DIDEROT, D'ALEMBERT, 1778: Vol. XXXIII, 768; HAVARD, 1887: Vol. IV, 1482-1483.

Figura 414. Henry Maudslay, engenheiro e inventor inglês.



Fonte: GILBERT, 1971: 2.

Importa ainda salientar que, no caso português, a mais antiga informação encontrada relativa a "torninho" foi no dicionário de António de Moraes Silva (1789). Segundo o autor, "torninho" correspondia a um «torno pequeno, com que os ferreiros apertão as peças que querem limar para as ter fixas»[1245]. Ora, o "torninho" corresponde atualmente a um "torno de bancada fixo", também presente no banco do marceneiro, do entalhador e do imaginário.

Tanto o "torno fixo" como o "torno de rotação" permitiram a transformação das matérias-primas de diferentes proveniências, tais como arbórea (madeira), mineral (estanho, cobre, ferro, prata, ouro, pedra) e animal (marfim, chifre, carapaça de tartaruga)[1246]. Dada a grande variedade de matérias-primas, o torno foi um engenho de grande utilidade em várias artes e ofícios, independentemente da sua funcionalidade fixa ou rotativa[1247]. Contudo, é preciso ter em atenção que o "torno fixo" era usado em ofícios de natureza diversa, enquanto que o "torno de rotação" era manuseado maioritariamente pelo torneiro.

Em 1797, Henry Maudslay (1771-1831) (Figura 417), engenheiro e inventor inglês, ao fundar a sua própria ferraria inventou vários tipos de máquinas. Entre os seus

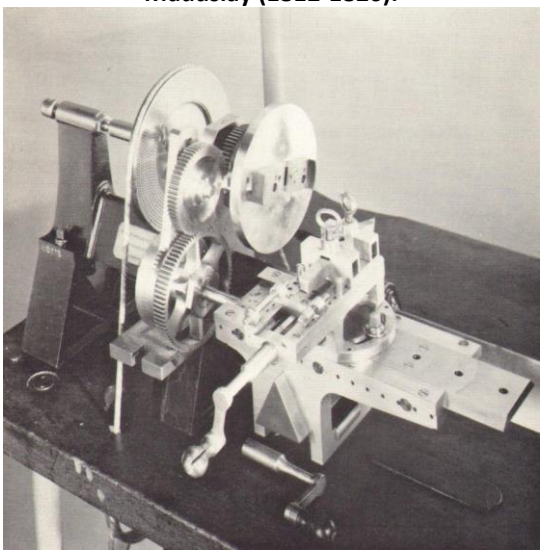
[1245] SILVA, 1789: Vol. II, 788.
[1246] DIDEROT, D'ALEMBERT, 1778: Vol. XXXIII, 768; HAVARD, 1887: Vol. V, 1482-1483.
[1247] HAVARD, 1887: Vol. IV, 1482-1483.

Figura 415. Torno de bancada desenvolvido por Henry Maudslay (1812-1820).



Fonte: GILBERT, 1971: 2.

Figura 416. Cabeçote e apoio deslizante do torno de bancada desenvolvido por Henry Maudslay (1812-1820).



Fonte: GILBERT, 1971: 2.

desenvolvimentos tecnológicos damos especial ênfase ao aperfeiçoamento do torno mecânico utilizado na Europa desde o século XVI. Os tornos desenvolvidos por Maudslay eram:

[…] *feitos de metal, o que conferia rigidez sem volume excessivo e permitia a maquinação de peças de ferro e aço. Além disso, era possível obter superfícies muito planas com metal, o que permitia um encaixe perfeito e um ajuste preciso. Embora as pequenas máquinas-ferramentas utilizadas pelos relojoeiros no século anterior e anteriormente fossem feitas de metal, e o metal fosse muito utilizado nos dispendiosos tornos ornamentais utilizados pelos amadores para maquinar marfim e buxo, o torno industrial era estruturado em madeira, com apenas os centros e o apoio da ferramenta de ferro. O operário aplicava e guiava a ferramenta de corte com força muscular, e o acabamento obtido dependia inteiramente da sua habilidade e destreza.*

O torno de bancada Maudslay [apresentado na figura 418] *possui a sua típica base triangular, que assenta em dois suportes e encaixa em orifícios triangulares nas peças fundidas em*

forma de ponte de cabeça. O mandril, que transporta o mandril, possui uma polia cónica de 5 fases, acionada, em última instância, pelo pedal. O cabeçote móvel assenta sobre a base triangular, à qual está fixo por grampos. O rolamento traseiro do mandril é cónico e ajustável longitudinalmente, assim como o rolamento do cabeçote móvel. O apoio deslizante encaixa normalmente na base e é aqui mostrado [Figura 419] *montado num adaptador que se projeta da base em ângulos retos.*[1248]

A principal técnica do torneiro foi desde sempre designada de "tornear" que consiste na transformação da matéria-prima em formas cilíndricas e roliças. Segundo Henry Havard (1887), no mobiliário eram torneadas principalmente as pernas das cadeiras, bancos e cadeirões e as grades de cama[1249], elementos estes muito produzidos ainda no século XX.

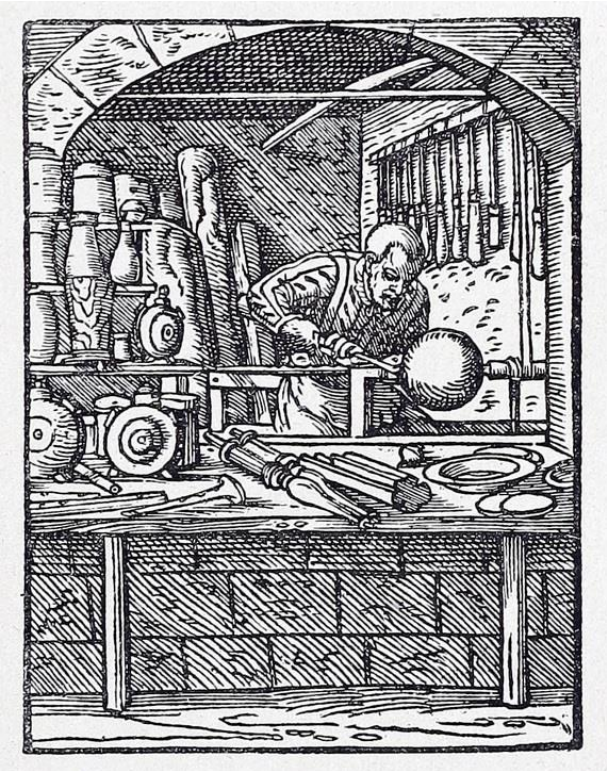
Na realidade, a produção de cadeiras com pernas torneadas está intimamente relacionada com o espaldar e o assento revestidos em palhinha[1250]. Em Paris existiu, inclusive, uma comunidade denominada de *Maîtres tourneurs et rempailleurs de chaises*[1251]*,* estando a seu cargo a execução e a venda das cadeiras revestidas em junco e em palhinha[1252]. Ainda assim, o torneiro, apesar da estreita relação com o mobiliário de assento, também produzia utensílios de uso quotidiano, como taças, copos e vasos de madeira[1253].

A gravura da figura 420, vai precisamente ao encontro das palavras de Henry Havard, pois exibe pratos e vasos, assim como objetos de outra natureza como dois balaústres, um pião e um objeto que se assemelha a uma corneta, esta última visível sobre o balcão localizado diante do artesão. Esta gravura, além do tipo de peças que o torneiro executava, também fornece informações bastante úteis relacionadas com o

---

[1248] Tradução da autora. GILBERT, 1971: 7-10.
[1249] HAVARD, 1887: Vol. IV, 1495.
[1250] HAVARD, 1887: Vol. IV, 1495.
[1251] *Mestres torneiros e empalhadores de cadeiras*. Tradução da autora.
[1252] HAVARD, 1887: Vol. IV, 1495-1496. Sobre este assunto consultar o subcapítulo *7.2.11. Ofício de palheireira*.
[1253] HAVARD, 1887: Vol. IV, 1496.

Figura 417. Oficina de um torneiro.



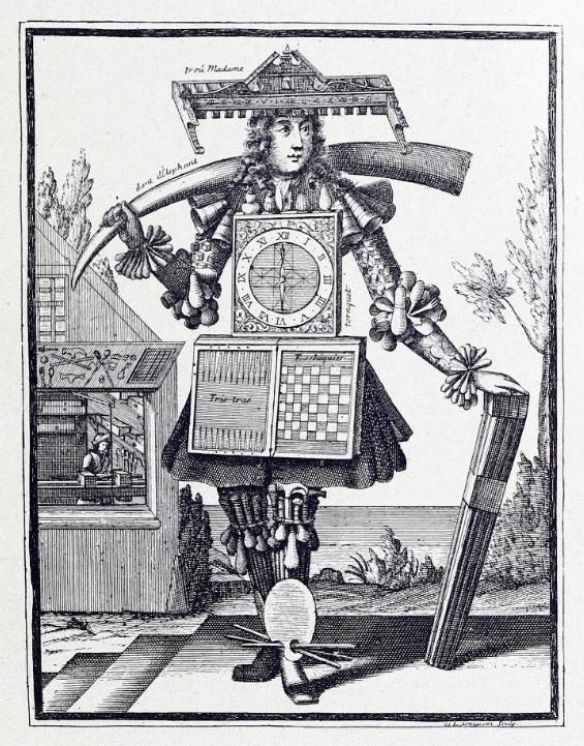
Fonte: HAVARD, 1887: Vol. IV, 1482.

ambiente oficinal e artesanal do ofício do torneiro, tais como os barrotes de madeira encostados ao alto na parede dos fundos e os ferros de trabalho (formões e goivas) pendurados e dispostos na parede lateral ao alcance do artesão. Além do comprimento exagerado dos utensílios de desbaste (formões e goivas) é também notório os cabos de diferentes formatos. O facto de as ferramentas serem retratadas com cabos de diferentes formatos é bastante relevante, uma vez que esta característica se manteve no século XX[1254]. O formato diferenciado do cabo permitia ao artesão reconhecer de imediato o ferro que necessitava para a execução do trabalho, evitando assim a perda de tempo na procura da dita ferramenta[1255]. Por último, é visível o torneiro inclinado perante um "torno de bancada" com pedal que, apoiando o pulso numa trave de madeira, segura com firmeza o ferro que desbasta a matéria-prima em formato cilíndrico enquanto esta gira por ação do movimento exercido pelo pedal.

Em Portugal, como foi possível constatar nos Estatutos de 1572[1256], o ofício do torneiro estava subdividido em três especialidades: torneiro de obra grossa, torneiro de obra delgada e o torneiro de obra de corno. Cada uma destas especialidades dedicava-se à produção de um certo tipo de produtos. O "torneiro de obra delgada" e o "torneiro

[1254] Testemunho oral de Fernando Santos, torneiro gondomarense, 2025.
[1255] Testemunho oral de Fernando Santos, torneiro gondomarense, 2025.
[1256] Para mais informação consultar o subcapítulo *6.1. A definição e/ou indefinição dos ofícios da madeira*.

Figura 418. Representação do ofício do *tabletier*.



Fonte: HAVARD, 1887: Vol. IV, 1233.

de obra de osso" eram o equivalente ao *tabletier*, cuja função envolvia a produção de objetos relacionados com o jogo e com a escrita. Segundo Savary, o *tabletier* também era reconhecido como torneiro[1257]. Este reconhecimento tinha como base a produção que era desenvolvida por este artesão que implicava a execução de pequenos acessórios com formas arredondadas e cilíndricas. Por este motivo, o *tabletier* tinha necessariamente de estar apto no manuseio do "torno de rotação".

A gravura da figura 421 apresenta, em primeiro plano, a representação do ofício do *tabletier* que exibe alguns dos seus produtos (tabuleiro de xadrez, tábuas de escrita, talheres, etc.), ferramentas de trabalho (martelo, formões) e matérias-primas (marfim e madeira). Em segundo plano, é igualmente visível a representação do espaço oficinal do *tabletier*, onde sobressai o artesão a trabalhar junto de um "torno de bancada com pedal" e na portada da janela da oficina foram representados utensílios e ferramentas alusivas ao ofício. O uso de portadas nas janelas é uma caraterística comum a várias oficinas e tinha uma dupla funcionalidade: durante a noite eram fechadas para proteger o espaço oficinal e no início da manhã eram retiradas ou levantadas para deixar entrar a luz na oficina. Esta gravura elucida-nos que as portadas também podiam receber ferramentas na parte de dentro, comprovando que todos os espaço, por vezes exíguos das oficinas, eram aproveitados.

[1257] *Apud* HAVARD, 1887: Vol. IV, 1233.

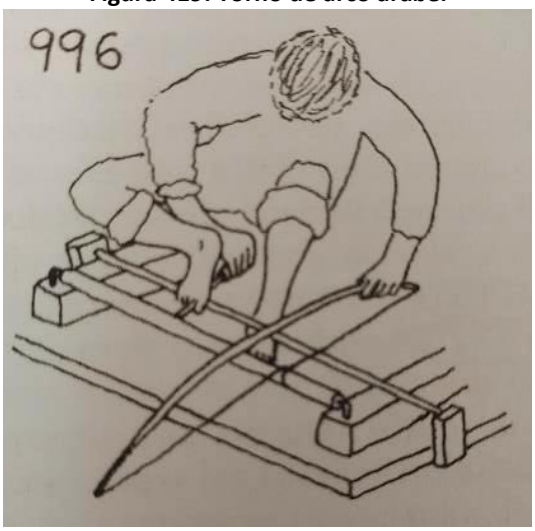
No século XVIII, Bluteau (1712-1728), na definição do termo "torno" apenas referiu que se tratava de um «engenho de torneiro»[1258] e que «costumava fazer copos de pao de terebintho ao torno»[1259]. Segundo o autor, «foy celebre hum Thericles, que ao torno fazia copos, & outros vasos de Terebinto, muito estimados em toda a Grecia»[1260]. Com estas indicações de Bluteau fica claro que os copos e vasos em madeira de terebinto foram muito apreciados pelo menos até ao século XVIII, mas parece reforçar, também, a existência do torno na Antiguidade.

Ainda no mesmo século, Antonio de Moraes da Silva (1789) definiu o ofício do torneiro como aquele que «lavra obras de páo, marfim ou metal ao torno»[1261]. Já Eduardo Faria (1852) descreveu o ofício de torneiro como o «oficial que lavra ao torno alizando e fazendo roliço, páu, marfim, osso ou metal»[1262]. Por outro lado, Domingos Vieira definiu o torneiro como o «homem que lavra obras de côco, pau, marfim ou metal ao torno, e pule a elle as de prata de martello, das maiores desigualdades que este deixou»[1263]. Com a descrição destes autores foi possível perceber que a madeira, o marfim e o metal eram as matérias-primas de eleição do torneiro, mas o corno e o coco foram igualmente transformados nas mãos deste artesão.

Os autores Antonio de Moraes Silva (1789), Luiz Maria da Silva Pinto (1832) e Domingos Vieira (1871) descreveram o torno do seguinte modo: «Engenho de torneiro, que consta de dous cepos onde estão cravados dous eixos de ferro agudos, nos quaes se prende a peça que se revolve n'elles por meio da corda de um arco»[1264]. A presente descrição não é precisa, mas consideramos que se trata de um "torno de arco árabe" por dois fatores cruciais: primeiro, a partir da descrição, a peça laborada no torno movimentava-se «por meio da corda de um arco»[1265]; e segundo, entendemos que o

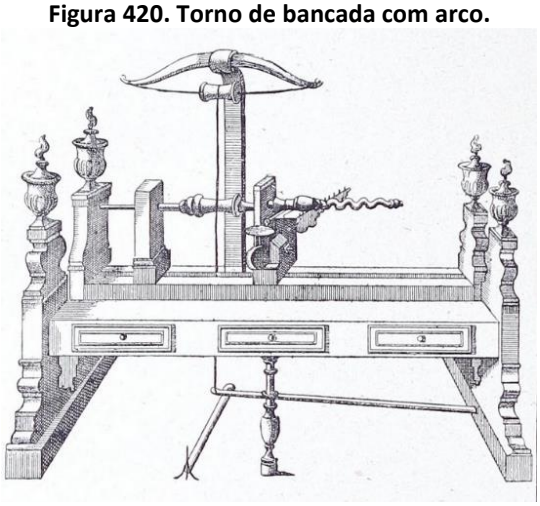
[1258] BLUTEAU, 1712-1728: Vol. VIII, 213.
[1259] BLUTEAU, 1712-1728: Vol. VIII, 213.
[1260] BLUTEAU, 1712-1728: Vol. VIII, 111.
[1261] SILVA, 1789: Vol. II, 788.
[1262] FARIA, 1852: Vol. IV, 720.
[1263] VIEIRA, 1871: Vol. V, 771.
[1264] SILVA, 1789: Vol. II, 788; PINTO, 1832; VIEIRA, 1871: Vol. IV, 772.
[1265] SILVA, 1789: Vol. II, 788; PINTO, 1832; VIEIRA, 1871: Vol. IV, 772.

Figura 419. Torno de arco árabe.



Fonte: ABELLA, 2018: 322.

Figura 420. Torno de bancada com arco.



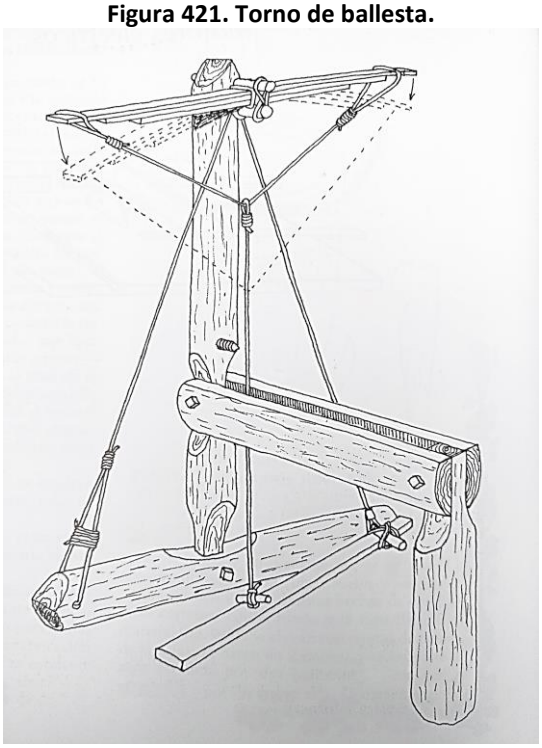
Fonte: HAVARD, 1887: Vol. IV, 1483.

"torno de arco árabe" terá sido um dos muitos bens que os mouros difundiram aquando a sua permanência na Península Ibérica.

O "torno de arco árabe" (Figura 422) é composto por dois suportes que fixam a matéria-prima (ponto e contraponto) e requer o uso de um arco. A corda do arco era então enrolada no bloco da matéria-prima, permitindo assim a rotação. O movimento rotativo era obtido pelo artesão que com um dos braços movimentava o arco para a frente e para trás, enquanto o segundo braço com o auxílio do pé manuseava o formão para desbastar o bloco de madeira aquando o movimento desferido pelo arco. O "torno de arco árabe" é considerado o torno artesanal mais difícil de manusear, pois exige o uso dos pés e das mãos perfeitamente sincronizados por forma a criar as peças em perfeita harmonia[1266].

[1266] ABELLA, 2018: 322-323. Para mais informação sobre o funcionamento do "torno de arco árabe" consultar o seguinte vídeo em linha: Eugenio Monesma (2024, 8 abril). *Torno de pé para esculpir peças de madeira. como funciona essa técnica rudimentar.* [Vídeo]. «YouTube». Disponível em: https://www.youtube.com/watch?v=ED_lFqOtzdw [Consult. 15 abr. 2025]; Ugur DG (2015, 12 setembro). *Torneado de madera "com los pies"* [Vídeo]. «YouTube». Disponível em: https://www.youtube.com/watch?v=lNpW5a7Bbr8 [Consult. 15 abr. 2025];

Figura 421. Torno de ballesta.



Fonte: ABELLA, 2018: 322.

O "torno de arco árabe" é, no nosso entender, o torno descrito nos dicionários nacionais dos séculos XVIII e XIX. No entanto, não podemos descartar a hipótese do uso do torno baseado no modelo *Drech-Kunst*, equivalente ao *torno de ballesta*.

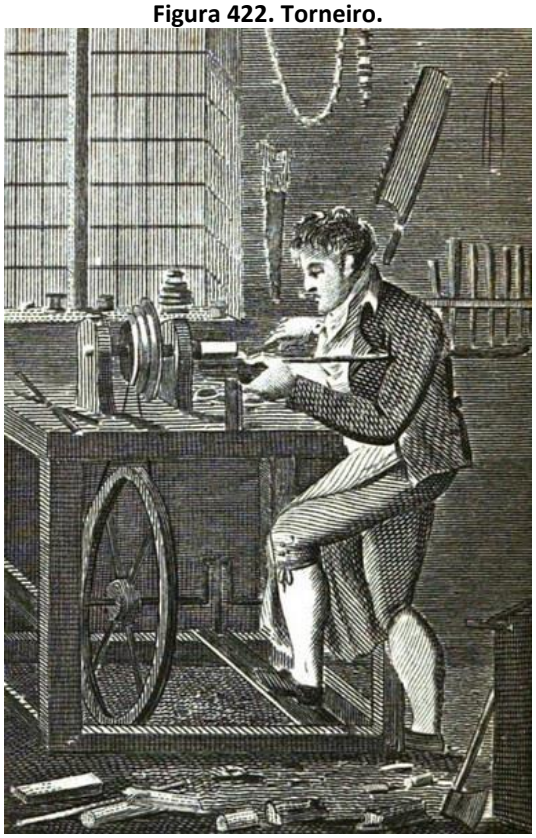
Henry Havard (1887), no seu *Dictionnaire de l'ameublement et de la décoration*, publicou uma gravura que também inclui o uso de um arco, mas o seu manuseamento é bastante semelhante ao "torno de bancada de pedal" da Idade Média.

Na gravura da figura 423, o torno é constituído por uma banca. Sobre a banca estão dispostos o "ponto" e o "contraponto" que se movem por forma a se adaptarem ao comprimento da peça. A banca possui ainda um dispositivo constituído por um elemento de madeira na vertical com a ponta superior curva que sustenta o arco. O arco, o bloco de madeira e o pedal estão unidos por uma corda. É precisamente esta corda que, quando acionada pelo pedal e pela pressão e descompressão do arco, permite a rotação do torno, proporcionando o desbaste da peça.

O torno representado na figura 423 possui um aspeto muito sofisticado, a nível estrutural e ornamental, indo de encontro ao tipo de engenho usado nas oficinas reais francesas. Entendemos que este modelo foi adotado em território nacional, devendo, no entanto, o seu mecanismo ser muito mais modesto, rudimentar e artesanal, bastante semelhante ao *torno de ballesta* (Figura 424).

Segundo Ignacio Abella (2018), o *torno de balesta* (Figura 424) consiste num engenho «[…] en que la rotación de la pieza a tornear se logra gracias a una cuerda de cáñamo o una tira de cuero, tripa, etc. que rodea a dicha pieza, uno de cuyos cabos está

Figura 422. Torneiro.



Fonte: *The Book of Trades*, 1806: 68.

atado al pedal y el outro va a parar a una ballesta o resorte de manera que al apretar el pedal la pieza gira en un sentido tensando la ballesta, y al soltarlo, la misma recupera enseguida el movimento y cambia el sentido de giro hasta la siguiente pedalada»[1267].

Através da análise do torno baseado no modelo de *Drech-Kunst* e do *torno de ballesta* ficou bastante claro que ambos diferem totalmente do "torno de arco árabe", tanto a nível estrutural como técnico.

Na terceira edição da compilação *The Book of Trades*, datada de 1806, o ofício do torneiro foi descrito como uma «arte bem conhecida dos antigos e por eles levada a um considerável grau de perfeição»[1268], afirmando ainda que o torno «[…] é extremamente útil para transformar madeira, marfim, e vários outros materiais, como latão, ferro e prata, em formato redondo ou oval»[1269]. Segundo a mesma fonte, existiam vários tipos de torno, sendo que alguns necessitavam de um ou dois homens para fazer girar a roda do engenho, tal como se verifica na gravura de Diderot (Figura 416). Contudo, no caso do torno representado na gravura da figura 425, é o próprio artesão que ativa a rotação da roda por meio de um pedal. Este torno é igualmente de bancada, contendo dois pontos que permitem a fixação do bloco da matéria-prima a desbastar. Por baixo da banca está

[1267] ABELLA, 2018: 323. Para mais informação sobre o funcionamento do "torno de ballesta" consultar os seguintes vídeos em linha: Videos Jevibe (2017, 13 julho). *Torno de Ballesta siglo XVI* [Vídeo]. «YouTube». Disponível em: https://www.youtube.com/watch?v=20bph_lZNuo [Consult. 15 abr. 2025].
[1268] Tradução da autora. «*The art was well know to the antients, and by them carried to a considerable degree of perfection*». The Book of Trades, 1806: 69.
[1269] The Book of Trades, 1806: 69.

localizada a roda de grandes dimensões unida a uma outra de pequenas dimensões por meio de uma correia. O pedal quando acionado pelo artesão faz movimentar as rodas que, por sua vez, ativa a rotação do torno, permitindo assim o desbaste da matéria-prima. O formão é apoiado num suporte para permitir ao artesão desferir o corte com maior precisão. Pela constituição estrutural, este era um torno industrial do século XVIII com uma estrutura de suporte em madeira e o maquinismo propriamente dito em ferro. O trabalhador aplicava e guiava a ferramenta de corte pela força muscular e o acabamento obtido dependia inteiramente da sua habilidade e destreza[1270].

Esta gravura (Figura 425), em termos visuais, exibe mais informação alusiva à oficina do torneiro, algumas das quais indo de encontro às gravuras anteriormente analisadas, tais como: as amplas janelas junto ao torno; um serrote com costas; um serrote sem costas; formões e goivas com cabos distintos; compassos; uma machadinha; e pontas de madeira roliças espalhadas pelo chão.

The Book of Trades (1806), também informa sobre uma outra questão relacionada com o trato da madeira antes de ser torneada, nomeadamente em relação ao seu desbaste prévio. Ou seja, o bloco de madeira devia ser arredondado antes de ser colocado no torno. Para isso, o torneiro manuseava uma machadinha ou uma plaina para desbastar a matéria até alcançar uma espessura muito próxima à da peça quando terminada. Depois deste primeiro desbaste, a matéria-prima era sujeita à rotação do torno do qual o torneiro desbastava e perfilava o excesso até obter a forma pretendida.

A mesma fonte também aborda a temática relacionada com o acabamento da peça. Ou seja, assim que a obra estivesse completamente torneada era submetida ao processo de polimento. As madeiras macias (pereira, aveleira, bordo) eram polidas com pele de tubarão ou com junco holandês. A pele de tubarão tinha de ser previamente usada, uma vez que no seu estado natural era demasiado áspera para polir adequadamente a obra. As plantas de junco holandês eram consideradas as melhores

[1270] GILBERT, 1971: 7. No final do século XVIII, foi desenvolvido o primeiro torno mecânico Henry Maudslay, engenho e inventor britânico. Para mais informação sobre a temática consultar GILBERT, 1971 e a comunicação em linha de NEWCOMEN SOCIETY (2020). *Henry Maudslay and Precision*. [Vídeo]. YouTube. https://www.youtube.com/watch?v=0YhlDn2yFyc [Consult. 29 mai. 2025].

para efetuar o polimento na madeira, mas antes do seu uso no polimento tinham necessariamente de ser humedecidas com água. Terminado o polimento, com pele de tubarão ou com junco holandês, a peça era esfregada com uma pequena porção de cera ou azeite[1271]. Já o marfim, o chifre, o latão e a prata eram polidos com pedra pomes. Para isso a pedra pomes era finamente triturada e colocada sobre couro[1272]. Posteriormente, o couro untado com o pó da pedra pomes era movimentado, esfregando a peça até esta obter o polimento desejado.

A aquisição do gosto pelas formas roliças terá surgido a partir da presença muçulmana na Península Ibérica (VIII-XV)[1273]. O mobiliário recebeu como legado dos mouros o «trabalho perfeito do couro e o gosto pelos motivos abstratos complicados e curvilíneos»[1274].

Figura 423. Betsabé a cometer adultério com David (pormenor), 1189.



Fonte: *Apocalipse do Lorvão*, fl. 64r. Arquivo Nacional Torres do Tombo. Disponível em linha: https://digitarq.arquivos.pt/ [Consult. 29 mai. 2025].

[1271] The Book of Trades, 1806: 72.
[1272] *The Book of Trades*, 1806: 72.
[1273] BRUNT, 1982: 90.
[1274] BRUNT, 1982: 90.

Figura 424. O Juízo Final (pormenor), 1189.



Fonte: *Apocalipse do Lorvão*, fl. 207r. Arquivo Nacional Torres do Tombo. Disponível em linha: https://digitarq.arquivos.pt/ [Consult. 29 mai. 2025].

O manuscrito *Apocalipse do Lorvão* (1189), além de asseverar a presença da talha, também demonstra a existência de elementos torneados nos móveis dos finais de contexto românico. Na iluminura denominada *Mensagem a Tiatira* sobressai a representação do adultério do rei David com Betsabé (Figura 426). O leito é de «madeira com fortes apoios torneados, de pés em trombeta e maçanetas de remate ovoides e em forma de cogumelo com filetes decorativos»[1275]. No entanto, a construção estrutural deste leito é ambígua, pelo que Bernardo Ferrão teceu duas opções possíveis. Na primeira opção, as pernas da cabeceira, mais altas, e as penas dos pés, mais baixas, estariam unidas entre si por ilhargueiros e travessões duplos, levantando a hipótese de se tratar de um leito desmontável. Já a segunda opção, releva a possibilidade da existência de travessões duplos e com um estrado elástico, sendo que o ilhargueiro superior estava unido ao inferior por intermédio de molas cruzadas[1276].

Ainda no manuscrito *Apocalipse do Lorvão* (1189), na iluminura dedicada ao *Juízo Final*, foram representadas três cadeiras altas com apoios torneados, cujos pés apresentam uma base em forma de trombeta e o remate superior possui elementos periformes de remate em pinha (Figura 427). As travessas do assento e os travessões inferiores trespassam as pernas (sinal de que seriam desmontáveis) e estão unidos entre si por um contraventamento em "X", dispondo de um florão no centro (exceto na cadeira da direita). A primeira cadeira, diferente das restantes duas, é constituída por um coxim e supedâneo, cujos apoios vazados é em forma de arcatura ultrapassada, evocando a linguagem visigótica ou moçárabe[1277].

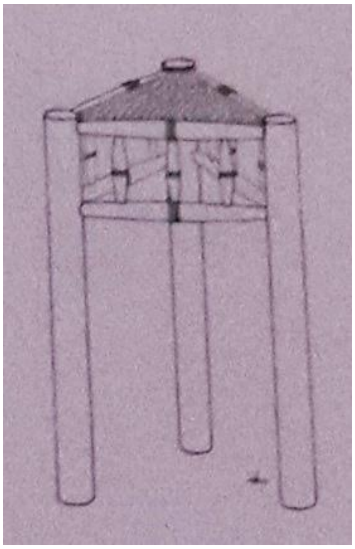
[1275] FERRÃO, 1990: Vol. I, 89.
[1276] FERRÃO, 1990: Vol. I, 89.
[1277] FERRÃO, 1990: Vol. I, 89.

Figura 425. A Última Ceia. Políptico da capela-mor da Sé de Viseu, 1501-1506.



Autoria atribuída a Vasco Fernandes e Francisco Henriques. Peça pertencente ao Museu Nacional Grão Vasco. Fotografia de Alexandra Pessoa, © DGPC. (2018). Disponível em MatrizPix.

Figura 426. Banco em formato triangular com elementos torneados.



Fonte: Ilustração de Renato Castro, com base na ilustração de FERRÃO, 1990: Vol. 1, 187.

Pelo que nos é dado a conhecer a Europa do período gótico conheceu um reduzido número de exemplares de móveis de assento, sendo cada um deles correspondentes às necessidades ou condicionamentos concretos[1278]. Segundo Bernardo Ferrão (1990) foi necessário distinguir os assentos de aparato dos assentos domésticos, sendo os primeiros dotados de luxo e requinte e os segundos simples e modestos[1279]. Porém, é no mobiliário de assento doméstico que se encontra implementada, maioritariamente, a técnica do torno.

No painel da *Última Ceia* do retábulo da Sé de Viseu, atribuído a Vasco Fernandes e ao período de 1503-1506 (Figuras 428), está representado um móvel de assento triangular constituído por elementos torneados visíveis nas três pernas, nos três caixilhos do assento e nos três elementos verticais que unem os caixilhos. Este assento era muito provavelmente, empalhado, à semelhança dos exemplares flamengos da época (Figura 429).

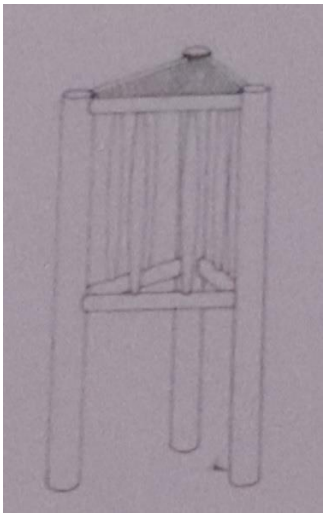
[1278] FERRÃO, 1990: Vol. 1, 154.
[1279] FERRÃO, 1990: Vol. 1, 154.

Figura 427. A Última Ceia. Painel do retábulo de São Francisco de Évora, 1508-1511.



Autoria atribuída a Francisco Henriques. Peça pertencente ao Museu Nacional de Arte Antiga. Fotografia de Luísa Oliveira, © DGPC. (2022). Disponível em MatrizPix.

Figura 428. Banco em formato triangular com elementos torneados.



Fonte: Ilustração de Renato Castro, com base na ilustração de FERRÃO, 1990: Vol. 1, 188.

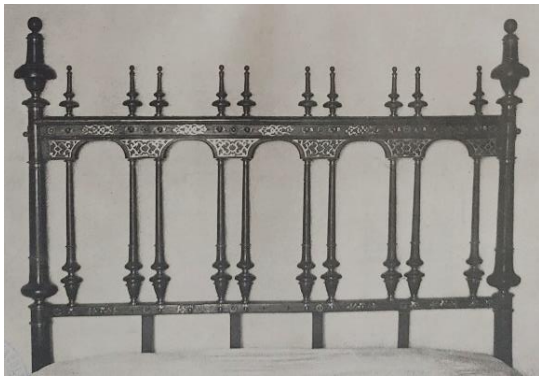
No painel a *Ceia de Cristo* do Retábulo de São Francisco de Évora, atribuído a Francisco Henriques e datado de 1508 a 1511 (Figura 430), foi igualmente representado um móvel de assento muito semelhante ao descrito na figura 428. Porém, este difere na distância entre os caixilhos e nos dois elementos, cilíndricos e lisos, que os une[1280].

Nos séculos XV e XVI, Portugal voltou-se para o Oriente, fundando um império comercial com a Índia, a China e as Ilhas das Especiarias[1281]. O contato com estas realidades geográficas proporcionou riqueza, mas também o gosto pelo exótico, sobressaindo os charões e a porcelana que afluíram no país.

O mobiliário português, anterior ao século XVII, foi praticamente destruído devido à perenidade do material e às mudanças de foro prático e estético. Não obstante, foram preservados certos exemplares – leitos, bancos, bases de contador - que incluem a técnica de tornear.

[1280] FERRÃO, 1990: Vol. 1, 188.
[1281] BRUNT, 1982: 90.

Figura 429. Cabeceira de leito, madeira de pau-santo. Datada do século XVII.



Foi proprietário Vasco Vasconcelos.
Fonte: SARDOEIRA, 1924: figura 5.

A figura 432 exibe a cabeceira de um leito de produção portuguesa do século XVII. A sua execução é esmerada e apresenta um notável desenvolvimento da obra de torno. Os fusos, montados ao longo da cabeceira, foram adornadas com anilhas em latão. Este metal, de coloração dourada, foi igualmente empregue nos frisos que separam as diferentes camadas de bilros sob a forma de várias placas rendilhadas, rosetas e pequeninas cabeças de querubins. Na opinião de Alfredo Sardoeira (1924) este exemplar exibe três aspetos a ter em consideração: primeiro, as colunas estruturais laterais estão incompletas, dado que esta peça primitivamente possuiu garantidamente uma armação em dossel; segundo, o recorte e a organização arquitetónica recorda a frontaria de um contador oriental do século XVI; e terceiro, o modelo estrutural e ornamental desta cabeceira, apesar de se tratar de uma produção portuguesa, tem uma certa analogia com os leitos aragoneses do mesmo período[1282]. Este exemplar é de grande interesse, pois reúne o encontro de duas soluções linguísticas (indo-portuguesa e aragonesa) e evidência a adaptação da peça à nova tendência através da remoção da armação em dossel.

Na figura 433 realçamos a trempe do contador, cuja estrutura foi executada na técnica do torno. O modelo desta base apresenta as soluções recorrentes do século XVII, mas, em termos estéticos e ornamentais, as proporções dos perfis e sobretudo das massas são exageradas, divergindo da estrutura elegante e sóbria do contador. As pernas são constituídas, de cima para baixo, por esferas achatadas, bolachas de dimensões diversificadas, torcidos e um pequeno balaústre. As quatro pernas estão ainda unidas por um esticador em caixa também torneado onde sobressaem os elementos em bolacha.

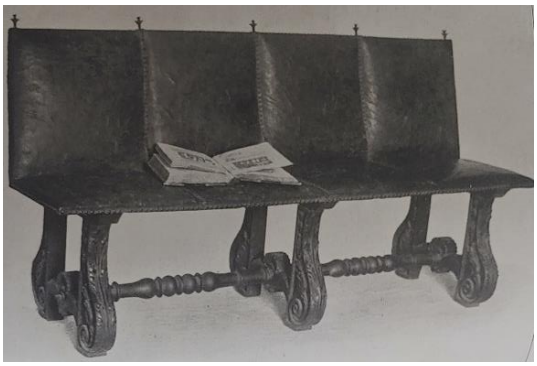
[1282] SARDOEIRA, 1924: 71.

Figura 430. Contador e trempe, madeira de pau-santo. Datado do século XVII.



Foi proprietário Luís José Teixeira Nápoles.
Fonte: SARDOEIRA, 1924: figura 7.

Figura 431. Banco, madeira de nogueira. Datado de finais do século XVII.



Foi proprietário Museu Regional de Lamego.
Fonte: SARDOEIRA, 1924: figura 12.

Já o banco da figura 434 apresenta a obra de torno na forma de um varão que une os três pés de suporte. Este varão apresenta, ao centro, um conjunto de bolachas de tamanhos diferenciados, também designado de sistema ovular, e nas extremidades foi executado o perfil em balaústre.

O comércio de Portugal com a Inglaterra, nomeadamente a implantação de fábricas inglesas em Lisboa e no Porto, e o regresso de Catarina de Bragança a Portugal exerceram uma influência marcante no mobiliário português[1283].

No século XVIII, a riqueza oriunda do Brasil proporcionou a chegada de materiais de grande qualidade. Foi o caso do pau-santo, uma madeira muito escura, adotado pelos fabricantes de mobiliário para a manufatura de complicadas peças torneadas[1284].

Nos séculos XIX e XX, as estruturas e a ornamentação na técnica do torneado foram usadas maioritariamente no mobiliário revivalista.

[1283] BRUNT, 1982: 90. Sobre o fabrico e o mobiliário inglês consultar VALENTE, 2013.
[1284] BRUNT, 1982: 90.

A matéria-prima

O torno permite a transformação de várias matérias-primas de origem arbórea, mineral e animal, mas a madeira é a matéria de eleição para o torneamento de peças. As suas caraterísticas morfológicas variam consoante a espécie. Existem algumas que concentram no seu organismo minerais que produzem faíscas quando submetidas ao desbaste no torno; outras madeiras reúnem grandes quantidades de humidade que, apesar de facilitar no desbaste, tendem a abrir gretas quando secas; e outras ainda exalam cheiros desagradáveis que provocam irritações nas vias respiratórias[1285]. Por estas razões, o torneiro deve experimentar antecipadamente a madeira que pretende trabalhar. Para isso, é usada uma porção de determinada madeira onde são desferidos vários cortes a fim de conhecer a sua reação[1286].

No passado, a oficina do torneiro estava localizada nas proximidades dos bosques e florestas para facilitar a coleta da matéria-prima. A seleção arbórea variava consoante o seu tamanho e o destino da peça. As espécies mais usadas eram a bétula, o castanheiro, o salgueiro, o freixo, a nogueira, o buxo e o teixo[1287]. A intervenção do torneiro na elaboração da peça ocorria logo após o corte da árvore, quando a madeira ainda se encontrava verde[1288]. Este optava por trabalhar a madeira com estas caraterísticas morfológicas, pois permitia um corte mais macio. No entanto, o artesão também estava ciente que o risco de deformações e quebras era muito maior quando a madeira secava por completo. Por forma a garantir a estabilidade morfológica e a duração da madeira, o corte da árvore ocorria no outono e no inverno, sendo mais propício nos meses de dezembro e janeiro, com exceção da bétula e do freixo que também podiam ser cortadas em agosto[1289].

A parte inferior do tronco, dura e larga, destinava-se sobretudo à concretização de objetos grandes e resistentes, enquanto que as partes arbóreas mais delgadas eram

[1285] GIBERT; LÓPEZ, 2000: 8.
[1286] GIBERT; LÓPEZ, 2000: 8.
[1287] ABELLA, 2018: 328.
[1288] ABELLA, 2018: 328.
[1289] ABELLA, 2018: 328.

utilizadas para peças de pequena dimensão. O corte do tronco dependia sempre do formato do objeto. Ou seja, para a conceção de taças, pratos e travessas, com uma boca larga e proporcional ao fundo, o tronco era cortado um pouco maior do que o diâmetro da peça. O tronco, quando dividido em duas metades com cunhas, permitia a realização de objetos em forma de taça, com a boca virada para a face que recebeu o corte (face mais maleável) e a base virada para a casca (face mais dura e compacta)[1290]. No caso dos copos, chávenas, jarros, pilões, etc., constituídos com um fundo igual ou mais profundo que a largura da boca, eram elaborados em função da direção dos veios da madeira.

Este processo primitivo, seleção e corte da árvore, exercido pelo torneiro foi preterido, lenta e progressivamente, muito provavelmente devido ao facto de outros ofícios, como o marceneiro, fornecerem a madeira[1291]. As serrações, dedicadas única e exclusivamente ao corte e tratamento da madeira, também terão potencializado o acesso de madeiras oriundas de todas as partes do globo, especialmente as madeiras designadas de "exóticas", "nobres" ou "ricas"[1292].

As madeiras nobres de grão fino (ex. mogno, *sapele*, nogueira) são muito apreciadas por facilitar o torneamento, mas também pela sua tonalidade que, com o acabamento, adquirem grande beleza que enobrece a peça. Já as madeiras de grão poroso (ex. carvalho, freixo, olmo, castanho) apesar de nobres não apresentam o grão fino. De todas as madeiras exóticas, o ébano é considerado, por excelência, a matéria arbórea mais sublime. A madeira de bétula, faia e pinho são por norma usadas nos elementos torneados para mobiliário mais económico.

Além da madeira são usados outros materiais na arte de tornear como as ceras e as parafinas. A cera e a parafina permitem acabamentos graciosos e agradáveis ao tato. Porém, a cera de abelha permite um acabamento que prioriza o realce delicado e natural da madeira.

[1290] ABELLA, 2018: 328.
[1291] Ainda assim, em pleno século XX e XXI, Fernando dos Santos, torneiro gondomarense, ainda mantinha o hábito e coletar madeira no território de Gondomar para executar certo tipo de obra.
[1292] A designação "madeira rica" ainda é usada na atualidade pelos artesãos da madeira gondomarenses.

Figura 432. *Peclise* metálico.



Fonte: Oficina do torneiro Fernando Santos. Fotografia da autora, 2025.

As ferramentas[1293]

A principais ferramentas do ofício do torneiro estão divididas em quatro grupos: utensílios para marcar, medir e verificar; ferramentas para modelar; ferramentas para bater e extrair; e utensílios para trabalhos especiais.

Os utensílios de marcar, medir e verificar são extremamente úteis ao torneiro, uma vez que permitem ao artesão controlar o desenvolvimento da peça. Por esta razão, é bastante frequente o torneiro desenvolver os seus próprios utensílios a fim de o auxiliar na obtenção e transferência de medidas. Os utensílios deste grupo de uso recorrente são o compasso, o esquadro, o graminho, a punção e o metro. No ofício do torneiro são usados vários tipos de compassos, cada um adaptado com caraterísticas muito particulares por forma a possibilitar a aquisição do maior número de dimensões possíveis (internas e externas[1294]). Os compassos mais usados são de pernas, de volta, de pontas, de ponta e bico, universal, de algibeira, de mola desmontável e o de rosca. O *peclise* (paquímetro) (Figura 435) – aportuguesamento da denominação francesa *pied à coulisse*, também conhecido no meio oficinal gondomarense como "calibre de precisão", sobressaindo, porém, o calão como "péclissa" e "pé da Alice" – é um instrumento usado para medir espessuras, diâmetros e pequenos comprimentos, internos e externos, com grande precisão. Este instrumento de medição, à semelhança do compasso, também obteve vários formatos, sendo o mais usual aquele que é portador de duas hastes, uma das quais móvel que desliza sobre uma

[1293] A presente descrição segue de perto a organização estrutural da narrativa usada em GIBERT; LÓPEZ, 2000; *Manual do torneiro e frezador mecânicos* (19-0); *Manual do Torneiro: manutenção e operação do torno mecânico* (1941).

[1294] A obtenção das medidas no ofício do torneiro é diferente dos demais ofícios da madeira. O torneiro necessita controlar as dimensões da peça tanto a nível interno, como no externo. Este tipo de medição ocorre principalmente em peças cujo interior é oco, como os copos.

régua graduada que permite a leitura e a obtenção das medidas. Na atualidade, o *peclise* manual está em desuso, uma vez que foi substituído pelo digital.

As ferramentas de modelar agrupam todos os ferros, goivas e formões, que permitem o desbaste e a perfilagem das peças. Estes ferros, com gumes e espessuras diferentes entre si, são constituídos por cabos de madeira dura, com aproximadamente 20 centímetros, e uma lâmina metálica em prolongamento com a cabeça de corte. Neste grupo estão ainda incorporadas as brocas metálicas que permitem perfurar a madeira.

As ferramentas de bater e extrair compreendem o martelo e a chave inglesa. O martelo é usado basicamente para fixar ou cravar a madeira no torno. Já a chave inglesa facilita a troca das pontas no torno.

Os utensílios para trabalhos especiais são o contrabalanço e o "passo de rosca". O contrabalanço permite tornear peças em ângulo. Este utensílio é constituído por um troço de madeira que se fixa no torno e um parafuso onde é fixa a madeira que será torneada. Já o passo de rosca possibilita a execução das roscas, macho e fêmea, sendo constituído por duas peças, uma que permite abrir as roscas-macho e a outra que proporciona a abertura das roscas-fêmea[1295].

9.4.2. Técnicas de tornear

Preparação prévia do ato de tornear[1296]

A seleção da madeira é o primeiro passo, cujas caraterísticas morfológicas têm como base a coloração, a resistência e a facilidade de tornear. O torneiro, nesta fase, tem sempre a preocupação de não selecionar espécies arbóreas muito densas (ex. olmo, teca) para evitar o desgaste no gume de corte das ferramentas. Outra particularidade a ter em atenção na seleção da madeira respeita à sua proveniência, uma vez que nem toda a madeira foi de uso exclusivo do torneiro. Ou seja, o torneiro teve sempre a

[1295] GIBERT; LÓPEZ, 2000: 11.
[1296] A presente descrição segue de perto a organização estrutural da narrativa usada em GIBERT; LÓPEZ, 2000.

possibilidade de reaproveitar a madeira de construções e de outras obras, atribuindo-lhe uma nova utilidade[1297]. No entanto, o reaproveitamento exige a este artesão muita atenção e cuidado, uma vez que muita desta madeira pode conter apliques de ferro (pregos), necessitando, por isso, de proceder à sua extração.

Depois da seleção e da limpeza, esta última se necessária, segue-se a preparação para colocar a madeira no torno. Esta fase preparatória que antecede a execução do desbaste é extremamente crucial. Quando se trata de um bloco de madeira que será torneado entre dois pontos (ponto e contraponto) é necessário encontrar o centro nos dois extremos do bloco onde será fixo no torno. Para isso, o torneiro marca com um lápis duas diagonais, em X, nos extremos da peça[1298]. De seguida, no centro da interceção das diagonais, é feito um furo com o auxílio de uma punção. Estes furos têm a função de facilitar a fixação do bloco de madeira no ponto e contraponto do torno.

A colocação do bloco de madeira no torno compreende a introdução do furo central do bloco na "motriz" (arranque) do torno. De seguida, é fixada a outra extremidade do bloco à "ponta móvel" do torno. A "ponta móvel" corresponde à secção do torno que desliza no sentido horizontal por forma a se adaptar ao comprimento do bloco de madeira, fixando-o. Quando o bloco de madeira é comprido ou muito duro, o artesão, no momento de apontar a extremidade do bloco à "ponta móvel", golpeia com o martelo na extremidade oposta para garantir a sua fixação no torno, a fim de evitar o desprendimento do bloco durante a rotação[1299].

Uma vez fixo o bloco de madeira no torno, é iniciada a colocação do suporte de apoio às ferramentas. Este apoio, designado de "barra" ou "cruzeta", tem a função de sustentar a ferramenta quando o artesão assim o necessitar durante o ato de tornear. A altura deste apoio depende do "bisel da goiva", mas, enquanto o artesão estiver numa posição cómoda e a ferramenta bem segura e firme a altura exata não é muito importante. Este apoio de ferramenta deve estar separado entre 3 a 4 milímetros do

[1297] GIBERT; LÓPEZ, 2000: 12.
[1298] GIBERT; LÓPEZ, 2000: 12.
[1299] GIBERT; LÓPEZ, 2000: 12. Testemunho oral de Fernando dos Santos, torneiro.

bloco de madeira por forma a facilitar o controle da ferramenta e a reduzir o risco de os dedos ficarem presos entre o bloco e a barra de apoio. Assim que o apoio estiver estabilizado, o torneiro deve girar manualmente o torno para garantir que o bloco de madeira não toque no apoio.

A criação de moldes na arte de tornear tem dois objetivos distintos: como processo de aprendizagem ou com a finalidade de proporcionar a produção em série. A execução de um molde permite ao aprendiz familiarizar-se com a velocidade e a rotação do bloco de madeira; dominar o manejo das ferramentas e a discernir a localização exata para desferir o desbaste no bloco em constante movimento. Por outro lado, quando o objetivo consiste na execução de um molde para uma produção em série, o artesão limita-se a executar o molde e a inseri-lo, posteriormente, num pantógrafo que, por sua vez, irá proceder ao fabrico de réplicas mecanicamente – o sistema da reprodução em série alcançou um alto nível tecnológico sensivelmente no início do século XXI e tem progredido substancialmente. Até então, toda a obra era efetuada manualmente no torno[1300]. Independentemente da finalidade, o molde é executado a partir de esboços ou desenhos, geralmente à escala real, que servem como apoio para obter as medidas corretas. Após a execução do molde, o artesão pode compara-lo com o desenho e asseverar a sua semelhança.

Torneado em linha[1301]

"Tornear em linha" (Figura 436) consiste na fixação do bloco de madeira pelas duas extremidades, entre a "ponta motriz" e a "móvel" (ponto e contraponto). O método de tornear em linha é o mais simples, sendo por este motivo o processo mais adequado no início da aprendizagem, pois permite ao aprendiz adquirir habilidade e confiança a exercer o torneado[1302] no torno mecânico.

[1300] Testemunho oral de Fernando dos Santos, torneiro.
[1301] A presente descrição segue de perto a organização estrutural da narrativa usada em GIBERT; LÓPEZ, 2000.
[1302] GIBERT; LÓPEZ, 2000: 14.

Figura 433. Desbaste linear do bloco de madeira.



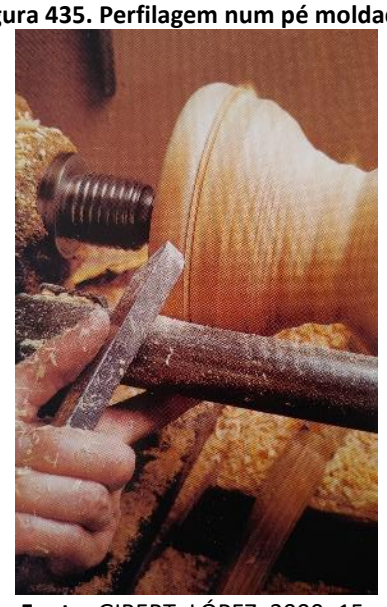
Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 14.

Figura 434. Desbaste de um pé moldado.



Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 14.

Figura 435. Perfilagem num pé moldado.



Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 15.

Quando o torneiro exerce a técnica do "torneado em linha" podem ser empregues todos os tipos de goiva. No entanto, o acabamento terá de ser mais delicado sempre que as goivas foram utilizadas como folhas cortantes e não como raspadores.

Ao ato de tornear estão associadas duas fases importantes e claramente diferenciadas entre si, o desbaste e a perfilagem. O desbaste (Figura 437) consiste em rebaixar a madeira, convertendo a peça de secção quadrada numa forma cilíndrica[1303]. Por outro lado, a perfilagem (Figura 438) compreende a aplicação dos cortes que dão forma à silhueta da peça[1304].

Para realizar o desbaste (Figura 437), o primeiro passo do rebaixamento da madeira, é usada uma goiva de meia-cana. A goiva deve ser apoiada no suporte e fixa, normalmente, pela mão esquerda do torneiro. Com esta posição, o torneiro desliza a goiva pela superfície do apoio, mantendo a face côncava da goiva apontada para a zona em que está a avançar. Enquanto isso, a mão direita

[1303] GIBERT; LÓPEZ, 2000: 14.
[1304] GIBERT; LÓPEZ, 2000: 14.

segura com firmeza o cabo da goiva que serve de alavanca, a fim de contrapor o movimento do bloco de madeira[1305]. Salienta-se que o uso do formão permite um desbaste com um acabamento mais liso, quando usado sem raspar o bloco de madeira.

Assim que o bloco de madeira se encontrar convertido num cilindro é dado início à segunda fase, o da perfilagem (Figura 438). Neste processo é importante que o torneiro direcione a ferramenta, a goiva de meia-cana, junto à zona que deseja rebaixar, segurando fortemente a extremidade cortante e inclinando-a, ligeiramente, no sentido da sua deslocação. Este processo de inclinação da ferramenta, balançado da esquerda para a direita e vice-versa, é efetuado através de pequenos movimentos de pulso (Figura 438). Quando a ferramenta é manuseada de encontro ao bloco de madeira em rotação, o torneiro deve sustenta-la energeticamente por forma a que não lhe seja arremessada das mãos. Por último, o torneiro usa um armilheiro ou um raspador para arredondar as extremidades da peça (Figura 438).

Ambas as fases, de desbaste e perfilagem, são implementadas na execução do "pé moldado" e do "pé em ângulo"[1306]. O "pé moldado" abarca o desbaste e a perfilagem num bloco de madeira contínuo até obter a forma de balaústre (Figura 437 e 438).

Já o "pé em ângulo", também designado de pé torto, compreende na execução do desbaste e da perfilagem que exige um elevado grau de complexidade muito devido ao desnivelamento do bloco de madeira (Figura 439). Quando o bloco é desnivelado, o torneiro tem obrigatoriamente que o fixar por meio de um grampo de ferro e de pontas de madeira de maneira que toda a peça gire e permita o torneio (Figura 440). O "pé em ângulo" necessita da mesma atenção na fixação para evitar que a peça se solte com o movimento giratório. O bloco usado na execução do "pé em ângulo", por norma, é de grandes dimensões, exigindo, por isso, a execução em partes. Ou seja, a peça é trabalhada primeiro numa das metades do bloco e, posteriormente, é elaborada a segunda metade (Figura 440).

[1305] GIBERT; LÓPEZ, 2000: 14.
[1306] GIBERT; LÓPEZ, 2000: 14-16.

Figura 436. Bloco de madeira para pé em ângulo.



Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 16.

Figura 437. Pé em ângulo.



Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 17.

Torneado livre[1307]

O "torneado livre" corresponde à fixação de apenas uma das extremidades do bloco de madeira no torno, nomeadamente na "ponta motriz". O uso da goiva de meia-cana no "torneado livre" exige muita habilidade do torneiro. Por este motivo, o aprendiz inicia o desbaste, por norma, com o armieiro ou com o raspador, tendo sempre em conta que deve apontar a ferramenta para baixo. Outro fator de grande importância na técnica do "torneado livre" é que, tanto o torneiro experiente como o aprendiz, devem ter sempre em atenção à direção dos veios da madeira.

A modalidade do "torneado livre" subdivide-se em duas técnicas, a "escavação" e o "torneado pela cabeça"[1308]. A "escavação" consiste em tornar oco um bloco de madeira semelhante à forma de um vaso[1309]. Já o "torneado pela cabeça" compreende no ato de tornear a peça pela cabeça[1310] sem chegar a escava-la[1311].

Para demonstrar a aplicabilidade de ambas as técnicas, a "escavação" e o "torneado pela cabeça", será exposta, a título de exemplo, a elaboração de uma caixa

[1307] A presente descrição segue de perto a organização estrutural da narrativa usada em GIBERT; LÓPEZ, 2000.
[1308] GIBERT; LÓPEZ, 2000: 18-20.
[1309] GIBERT; LÓPEZ, 2000: 18.
[1310] Cabeça, designação atribuída às extremidades do bloco de madeira.
[1311] GIBERT; LÓPEZ, 2000: 20.

Figura 438. Bucha do torno e bloco de madeira com rebaixo.



Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 18.

com tampo. A explicação terá início com a execução da caixa propriamente dita, seguindo-se do tampo.

O processo que antecede à "escavação" e ao "torneado pela cabeça" tem início com o "torneado livre", do qual é necessário preparar o bloco de madeira. Para isso, primeiramente, o bloco de madeira é submetido ao processo do "torneado em linha" para adquirir uma forma roliça. Posteriormente, uma das extremidades é rebaixada (Figura 441). Este rebaixamento, também designado de "cabeça", permite a fixação do bloco de madeira na bucha do torno. Uma vez verificado o diâmetro da cabeça com um compasso de pernas[1312] e, estando a medida correta, a cabeça é introduzida na bucha do torno. Quando introduzida a cabeça na bucha, o torneiro dá umas ligeiras pancadinhas com o martelo para garantir a sua fixação.

A "escava"[1313] do bloco de madeira tem início com o emprego da goiva de meia-cana que permite ao torneiro extrair grandes quantidades de aparas e rebaixar rapidamente o bloco. A escava é efetuada a partir do centro para a borda ou vice-versa, dependendo exclusivamente da preferência do artesão. Para alargar o vazio interno e deixar as paredes perpendiculares à base é usada uma goiva de ponta de lança[1314] (Figura 442 e 443). Neste processo é preciso ter em atenção à espessura da parede do vazio[1315], uma vez que caso se torne muito adelgaçada também adquire uma maior fragilidade.

Para controlar a profundidade do vazio o torneiro usa dois instrumentos, um pedaço de madeira e o metro. Enquanto o pedaço de madeira é colocado junto à cabeça

[1312] O compasso de pernas é igualmente denominado por compasso de exterior. GIBERT; LÓPEZ, 2000: 20.
[1313] GIBERT; LÓPEZ, 2000: 18.
[1314] GIBERT; LÓPEZ, 2000: 18.
[1315] O "vazio" corresponde ao interior oco de uma peça, à semelhança de um vaso.

Figura 439. Escavação da madeira com uma goiva em meia-cana.



Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 19.

Figura 440. Colocação das paredes interiores perpendiculares à base com a goiva em ponta e lença.



Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 19.

Figura 441. Medição da profundidade do vazio.



Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 19.

Figura 442. Separação da peça do torno através do rebaixamento da madeira com uma goiva em ponta e lança.



Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 19.

da peça, por outro lado, o metro repousa no pedaço de madeira e é introduzido no vazio até encostar no fundo, obtendo assim a medida exata (Figura 444).

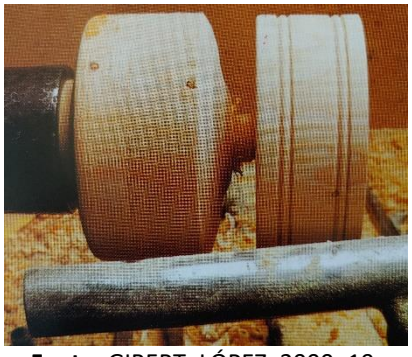
Após a conclusão do vazio, o torneiro dá início à preparação para a extração da peça do torno. Para isso, é usada uma goiva de ponta de lança incidindo na medida desejada do bloco de madeira, desbastando até restar um pequeno ponto de madeira na parte central (Figura 445).

Depois de verificar que a peça detém o vazio totalmente escavado, é iniciado o processo de terminar o rebaixo exterior da base da peça com o uso do formão. De seguida, são efetuados os filetes decorativos também com o formão se o torneiro assim o desejar (Figura 446). Por último, o pequeno ponto de madeira pode finalmente ser desbastado até ao fim.

Se no corpo da caixa foi implementada a técnica da “escavação”, por outro lado, na tampa será aplicada a técnica do “torneado pela cabeça”.

O “torneado pela cabeça” requer o uso da goiva de meia-cana para dar início ao desbaste do tampo da caixa

Figura 443. Filetes decorativos executados com o formão.



Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 19.

Figura 444. Goiva de meia-cana apoiada na guia.



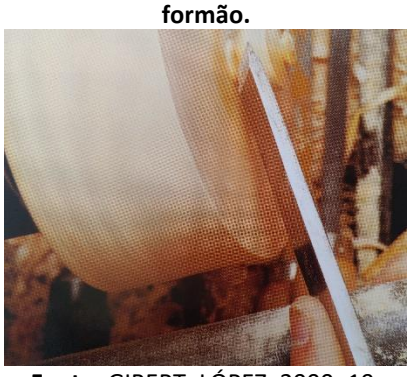
Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 19.

Figura 445. Filetes decorativos executados com o formão.



Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 19.

Figura 446. Acesso às zonas estreitas com o formão.



Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 19.

(Figura 447). Enquanto o corte da goiva avança para o centro, o torneiro começa a dar forma à pega. Para esse fim, é necessário que o artesão execute a inclinação adequada da ferramenta para garantir o corte na perfeição sobre a madeira. Para desferir cortes precisos e estreitos, principalmente em zonas de difícil acesso, é usado o formão.

O desbaste da tampa e da pega depende, necessariamente, do uso de goivas e de formões com espessuras de corte muito diferentes entre si, pois só assim é possível desenvolver as molduras adequadamente com todo o rigor e esmero (Figuras 448, 449).

A técnica do "torneado pela cabeça" também exige o acompanhamento do diâmetro da peça, recorrendo ao uso do compasso de pernas (Figura 16). Concluída a composição anatómica da tampa é dado início ao rebaixamento para extrair a peça do torno. No momento de retirar a peça, o torno é desligado e, simultaneamente, o gume do formão é pressionado de encontro ao "pequeno ponto" com uma rotação mais ligeira, desprendendo-se sem perigo (Figura 17).

Figura 447. Verificação do diâmetro da peça com um compasso de pernas.



Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 21.

Figura 448. Extração da peça do torno através do desbaste com o formão.



Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 21.

Figura 449. Decalcar o desenho para transferir para o bloco de madeira.



Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 22.

Figura 450. Avivar a silhueta com o lápis.



Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 22.

Torneado de meias peças[1316]

O "torneado de meias peças" é uma técnica singular, uma vez que possibilita a execução de uma peça de madeira que, posteriormente, é dividida. Este tipo de técnica é particularmente utilizado na concretização de apliques ornamentais para o mobiliário.

Para um melhor entendimento desta técnica iremos abordar todo o processo a partir da execução de um balaústre.

A primeira etapa da técnica do "torneado de meias peças" compreende a realização do desenho do perfil do ornamento que se deseja tornear (Figura 452). Depois, o desenho do perfil ornamental é decalcado em papel vegetal (Figura 453). Se necessário, o papel vegetal permite a passagem do perfil para uma placa de madeira. A placa de madeira tem como principal

[1316] A presente descrição segue de perto a organização estrutural da narrativa usada em GIBERT; LÓPEZ, 2000.

Figura 451. Aperto do conjunto com grampos.



Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 23.

Figura 452. Bloco preso no torno.



Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 23.

Figura 453. Desbaste do bloco com a goiva maior.



Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 23.

Figura 454. Lixagem da peça.



Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 25.

função transferir e confirmar as medidas reais do desenho para o bloco de madeira a tornear. No desenho devem constar as principais linhas que demarcam as diferentes molduras da peça.

Na segunda etapa é desenvolvida a preparação da madeira a tornear. Para isso, são preparadas duas tábuas com as mesmas dimensões e uni-las com cola, introduzindo no meio uma folha de jornal para posteriormente facilitar a separação[1317] (Figura 454). Para garantir a aderência entre as duas peças são usados grampos até à secagem integral da cola – o aperto dos grampos é muito importante pois reforça a colagem, evitando a separação das duas partes durante o torneio da peça (Figura 454).

O terceiro passo consiste em tornear o bloco de madeira “em linha”, ou seja, o bloco de madeira deve ser fixo em ambas as extremidades (cabeças) (Figura 455). Com a goiva de meia-cana o torneiro dá início ao desbaste do bloco (Figura 456) – nesta primeira fase do desbaste, quando se trata de um bloco de madeira retangular, o torneiro não pode usar as

[1317] GIBERT; LÓPEZ, 2000: 22.

Figura 455. Enceramento da peça.



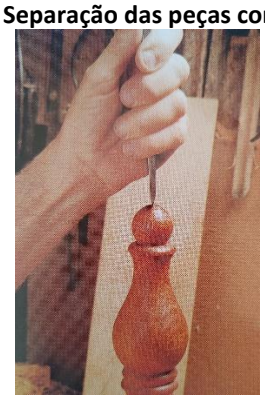
Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 25.

Figura 456. Esfregar com um trapo para que o acabamento fique perfeito.



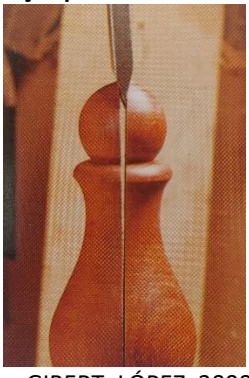
Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 25.

Figura 457. Separação das peças com o formão.



Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 25.

Figura 458. Introdução do gume do formão entre as peças para facilitar a separação.



Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 25.

goivas planas, uma vez que, ao entrar em contato com a madeira em rotação serão produzidas lascas, deteriorando a madeira do bloco.

Uma vez obtido o cilindro, o torneiro poderá executar o molde e o perfil através das técnicas do desbaste e da perfilagem. No processo de desbaste são usadas goivas de meia-cana, enquanto na perfilagem são usados os formões que permitem a execução de cortes finos e precisos. No desenvolvimento destas técnicas são usadas goivas e formões com várias espessuras de gumes, cada um adequado a desempenhar o corte que o torneiro necessita até concluir a peça. Durante esta fase de desbaste e perfilagem, o torneiro dispõe do desenho diante do torno para observar o modelo e consultar as medidas que deve implementar na peça. Depois de executado o perfil e as molduras, a peça é submetida ao acabamento primeiro com lixagem (Figura 457) e logo de seguida com o encerado (Figura 458). Por último, o torneiro usa um trapo, esfregando-o de encontro à peça em rotação, para que o acabamento se torne perfeito (Figura 459).

Terminada a peça, o torneiro dá início à última etapa que consiste na separação das duas partes iguais da peça de madeira. Neste processo, o gume do formão é encostado à união entre as duas partes (Figura 460). Assim que o gume do formão estiver apontado, o torneiro ergue a peça e bate-a de encontro à bancada de trabalho. Embora as duas partes de madeira se encontrem coladas, o papel de jornal facilita a sua separação. À medida que o formão afunda entre a união, as duas partes de madeira separam-se por completo (Figura 461).

Acabamento no torno[1318]

Após a conclusão do torneado de uma peça segue-se uma das etapas mais importantes, o acabamento final. O acabamento final corresponde à escolha do torneiro em relação à melhor técnica que realce as formas e/ou a coloração da matéria-prima. Apesar de existirem vários tipos de acabamento que podem ser implementados à obra torneada, iremos, no entanto, abordar aqueles que requerem o auxílio do torno, como lixar, brunir, queimar e encerar.

Figura 459. Lixagem com a palma da mão.



Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 25.

Lixar (Figura 462), é a primeira operação de acabamento que o torneiro realiza, por forma a tornar a anatomia da peça uniforme e macia ao tato. Por esta razão, a lixagem é basilar a todos os processos técnicos de acabamento. O método, propriamente dito, da lixagem consiste em dobrar a lixa de papel. Com o torno em andamento, o torneiro pressiona-a com a ponta dos dedos sobre a madeira até conseguir o alisamento desejado, eliminando assim todas as desigualdades produzidas pelas ferramentas de desbaste. Quando se trata de superfícies de grandes dimensões, o torneiro apoia a palma da mão sobre a madeira, por forma a pressionar

[1318] A presente descrição segue de perto a organização estrutural da narrativa usada em GIBERT; LÓPEZ, 2000.

Figura 460. Brunir com aparas de madeira.



Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 25.

Figura 461. Brunir com lã de aço.



Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 25.

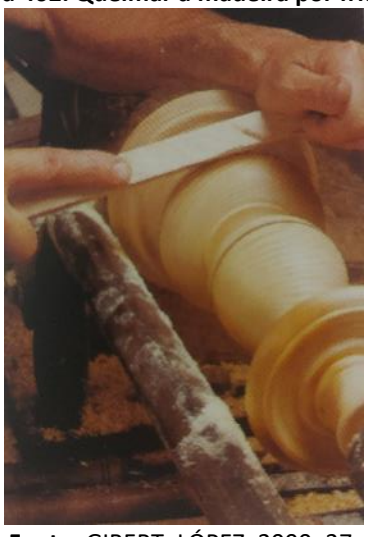
com força a lixa. Por outro lado, quando o objetivo é lixar as molduras da peça, o torneiro tem de ter em consideração a sua reduzida espessura. Para isso, o artesão dobra a lixa para proceder com o lixamento através do rebordo da dobra, pois só assim conseguirá introduzir a lixa nas ranhuras das molduras e obter um resultado satisfatório.

Brunir consiste num processo de acabamento que procura tornar a matéria-prima reluzente. A técnica de brunir no torno foi-se transformando com o decorrer do tempo. A técnica artesanal considerada como a mais recuada consistia no aproveitamento das aparas do torneamento[1319] (Figura 463). Ou seja, o torneiro segurava as sobras de aparas com a mão, esfregando-as de encontro à peça que gira no torno. Esta técnica artesanal acabou por ser preterida no afinamento da madeira com a utilização do reverso da lixa de papel que, por seu turno, foi igualmente substituída pela esponja de lixa e pela lã de aço (Figura 464), fazendo esquecer por completo na atualidade a prática de brunir com as aparas.

Queimar consiste no manuseio do formão para a criação de pequenas marcas circulares. Para isso, enquanto a peça gira no torno, o torneiro encosta o gume cego do formão, aquecendo essa área da peça em formato circular (Figura 465). De seguida, a aresta de uma madeira mais dura é pressionada fortemente de encontro à marca

[1319] GIBERT; LÓPEZ, 2000: 27.

Figura 462. Queimar a madeira por fricção.



Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 27.

Figura 463. A cera é pressionada na madeira.



Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 27.

Figura 464. Esfregar com um trapo a madeira.



Fonte: GIBERT; LÓPEZ, 2000: 27.

desferida anteriormente. Este tipo de acabamento adquire um aspeto vistoso, mas é usado, maioritariamente, no mobiliário cujo objetivo se pretende obter uma aparência rustica.

Encerar, é processo que procura nutrir, proteger e enaltecer a elegância natural da madeira. Neste método é usada a cera ou a parafina. Ambas são pressionadas contra a peça em rotação, derretendo sobre a madeira por ação do aquecimento da fricção[1320] (Figura 466). Depois de aplicada a cera ou a parafina, o torneiro pressiona uma porção de desperdícios de algodão na peça ainda em rotação com a finalidade de obter o brilho e a finura desejada (Figura 467).

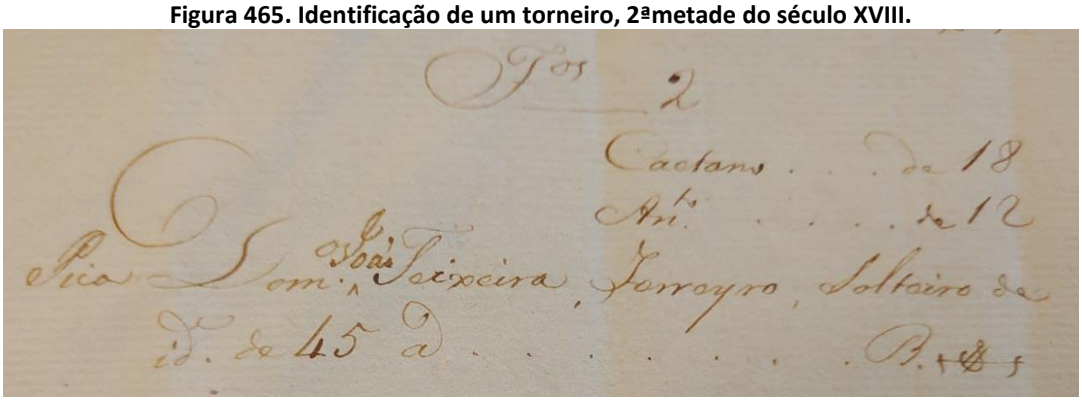
9.4.3. O torno gondomarense

As fontes primárias consultadas acrescentam pouca informação sobre o ofício de torneiro. Os dados recolhidos nas *Listas das Companhias das Ordenanças do Concelho de Gondomar*[1321] (1764-1791) são residuais. Tanto as especializações (torneiro de obra grossa, torneiro de obra delgada e torneiro de obra de corno), como a matéria-prima (madeira, metal, corno, osso) não foram identificadas nesta fonte. O único registo é o de Domingos Teixeira, de 45 anos, solteiro, "torneyro"

[1320] GIBERT; LÓPEZ, 2000: 9.
[1321] AMP. *Listas das Companhias de Ordenanças do Concelho de Gondomar* (1764-1791).

(Figura 468). A mesma escassez de dados reflete-se também nos *Testamentos* (1834-1843) e nos livros de *Recenseamento Militar* (1860-1921).

Figura 465. Identificação de um torneiro, 2ªmetade do século XVIII.



Fonte: AMP. *Listas das Companhias de Ordenanças do Concelho de Gondomar* (1764-1791). Liv. 2, fol. 150f. Fotografia da autora.

A fonte que melhor nos elucida sobre a presença do torneiro em Gondomar é, sem dúvida, a dos *Registos Paroquiais*. De 1860 a 1911, foram levantados os nomes de 86 torneiros distribuídos pelas freguesias de Fânzeres (2), Rio Tinto (3), São Cosme (7) e Valbom (74)[1322]. A distribuição e o número dos trabalhadores do torno atestam a importância da indústria da madeira, mas também comprovam que os torneiros estavam concentrados nas freguesias detentoras de uma maior incidência do trabalho das madeiras, nomeadamente a da produção de mobiliário.

Para o século XX, o *Anuário Comercial do Porto* é a fonte que nos permite descortinar sobre a presença do ofício do torneiro em Gondomar. De 1908 até 1974 apenas foram publicitados cinco indivíduos que tinham uma relação direta ou indireta com o ofício do torno. Importa recordar que estas publicações não refletem a totalidade dos torneiros existentes no concelho, mas apenas dos que enviaram os seus dados para impressão. Ainda assim, a informação inerente a estes indivíduos é muito relevante, como se irá expor.

[1322] Para a obtenção destes dados foi contabilizada a informação recolhida nos registos de casamento, batismo e óbito das freguesias de Fânzeres, São Cosme e Valbom e nos registos de casamento das restantes freguesias – Covelo, Foz do Sousa, Jovim, Lomba, Medas, Melres, Rio Tinto e São Pedro da Cova.

Tabela 72. Transcrição do anúncio publicitário da oficina de marcenaria, talha e torno de José Ferreira (1931).

OFICINA DE MARCENARIA, ENTALHADOR E TORNEIRO **De** **José Ferreira** Logar de Lagoa – Valbom – Gondomar Fornece toda e qualquer mobília como obra avulso, também tem madeiras de boas qualidades, tanto estrangeiras como nacionais. **Fonte:** SANTOS VISEU, VISEU JÚNIOR, 1931: 782.

O primeiro anúncio publicitário a envolver o trabalho de torno é o de José Ferreira, em 1931 (Tabela 72). Este anúncio revela que este era proprietário de uma oficina, localizada em Valbom, que congregava, no mesmo estabelecimento oficinal, as especializações de marceneiro, entalhador e torneiro. Isto significa que esta oficina já teria uma dimensão considerável. De acordo com o anúncio, esta oficina produzia mobiliário em «madeiras de boas qualidades, tanto estrangeiras como nacionais»[1323], concluindo-se que o serviço de torno seria dedicado à elaboração de elementos estruturais e ornamentais para os móveis.

De 1945 até 1974, os nomes de António Martins Pôças, Damião Pereira dos Santos e de Joaquim Pereira dos Reis foram, continuamente, publicitados na secção "Torneiros" da freguesia de Valbom. No entanto, além do nome e, mais tarde, do número telefónico a notícia não revela qualquer outra informação relativa ao tipo de produção nem do uso da matéria-prima.

Por último, o nome de Ventura Ferreira de Moura foi publicitado de 1951 até 1956 na secção "torneiro de madeira" da freguesia de São Cosme. Apesar de não existir nenhuma informação relativa ao tipo de obra, a designação da secção é de grande relevância, pois confirma a diferenciação entre os torneiros de madeira e os de metal.

Em 1975, o *Imposto Profissional* da *Fábrica de Móveis Giestas de Valbom, Lda*. afirma a presença de dois trabalhadores do torno nas suas instalações: um torneiro de

[1323] SANTOS VISEU, VISEU JÚNIOR, 1931: 782.

Figura 466. Cama Luís XVI modelo "Talante" com laço, empalhada. Datada da década de 1990.



Fonte: Acerbo Giestas. Registo fotográfico pertencente ao AMG. REF. GV/853.

Figura 467. Cama e mesa de cabeceira colonial inglesa modelo "DR.". Datada da década de 1990.



Fonte: Acerbo Giestas. Registo fotográfico pertencente ao AMG. REF. GV/853.

Figura 468. Contador com tremidos e base com torcidos, madeira de pau-santo. Datado da década de 1990.



Fonte: Acerbo Giestas. Registo fotográfico pertencente ao AMG. REF. GV/853.

1ª e um torneiro-auxiliar, designações que atestam a continuidade da hierarquização e categorização dos ofícios.

Na década de 1990, esta renomada fábrica mantinha o fabrico de mobílias revivalistas que requeriam necessariamente o trabalho do torno. As figuras 469, 470 e 471 confirmam a aplicação do torneado em termos funcionais e ornamentais.

A cama revivalista Luís XVI da figura 469 apresenta colunas torneadas na cabeceira e no anteparo. Estas colunas são ainda encimadas por um ornamento, igualmente torneado, em forma cónica.

O revivalismo da cama colonial da figura 470 também exibe elementos torneados. À semelhança do exemplar anterior, esta também patenteia na cabeceira e no anteparo colunas torneadas. O torneado destes elementos assume uma forma similar ao de um balaústre, mas com caraterísticas esguias e pouco volumosas. As colunas do anteparo estão unidas por uma travessa, cujos elementos ornamentais são condizentes com os das colunas.

O contador revivalista da figura 471 possui uma base que conjuga as técnicas ornamentais da talha e do torno. A trempe exibe três aventais, um frontal e dois laterais, em talha recortada e vazada. A estrutura propriamente dita da base é constituída por quatro pernas ornamentadas com bolachas e torcidos. As quatro pernas foram unidas por um esticador em caixa ornado também com torcidos.

As oficinas de torno de Fernando Santos e Carlos Manuel Oliveira

Na atualidade, o labor do torneiro artesanal, a arte de transformar a madeira em estruturas e elementos ornamentais está praticamente extinta em Gondomar. Apesar da dificuldade em identificar alguns desses artesãos, foi possível estabelecer contacto com dois torneiros artesanais de duas gerações distintas, mas que partilham o mesmo conhecimento da técnica de tornear. Ambos residem na freguesia da Foz do Sousa e são conhecidos por Fernando Santos e Carlos Manuel.

Figura 469. Fernando Santos, torneiro.



Fonte: Fotografia da autora, 2025.

A oficina de Fernando Santos

O octogenário Fernando Santos (Figura 472) deu os primeiros passos no mundo do trabalho como "moço" na pavimentação de estradas. Tinha cerca de 9 anos quando, no período das férias escolares, trabalhou pela primeira vez no pavimento da estrada que viria a servir de elo de ligação entre Ferreirinha e São Pedro da Cova, designada atualmente como Rua Rio Ferreira.

Fernando não consegue precisar com que idade começou o seu percurso na arte do torno, mas recorda que foi numa oficina artesanal em Rio Tinto. O processo de aprendizagem teve como base principal a observação. Depois de muito olhar era instigado a repetir os mesmos processos técnicos que incluíam a troca constante dos "ferros" de desbaste, assim como os mesmos movimentos corporais. A aprendizagem na arte do torno, à semelhança dos outros ofícios artesanais, exigia, obrigatoriamente, a sabedoria do "desenrasca". Concluída a aprendizagem, Fernando foi trabalhar para a cidade do Porto, ingressando, posteriormente, no serviço militar. Depois do serviço militar trabalhou em Valbom como torneiro até à data em que decidiu estabelecer-se por conta própria.

A oficina de Fernando, assim como a maioria das demais oficinas tradicionais gondomarenses, corresponde a uma construção anexa à sua residência. O espaço é de pequenas dimensões, o suficiente para albergar um torno, um torno copiador e uma máquina de furar. As paredes sustentam várias prateleiras que resguardam os múltiplos utensílios e moldes. O espaço restante concentra sobras, pedaços de madeira e caixas com obras miúdas e outras espécies de utensílios e ferramentas. Todo o espaço está coberto por uma película de pó, serrim e maravalhas[1324].

O torno é o instrumento principal do ofício do torneiro. Como tal, está localizado numa posição privilegiada, próximo à parede rasgada por uma janela. O torno de Fernando funciona a eletricidade, mas todo o manejo desempenhado pelo artesão é manual. A estrutura do torno é de ferro, incluindo o ponto e o contraponto. Junto ao

[1324] A descrição da oficina teve como base a observação da autora aquando a sua visita ao espaço oficinal do torneiro Fernando Santos em 2025.

Figura 470. Aplique de torno com uma serra de corte de grandes dimensões.



Fonte: Fotografia da autora, 2025.

Figura 471. Aplique de torno com uma serra de corte de pequenas dimensões.



Fonte: Fotografia da autora, 2025.

Figura 472. Demonstração do corte de pequenos pedaços de madeira com recurso à serra de corte de pequenas dimensões.

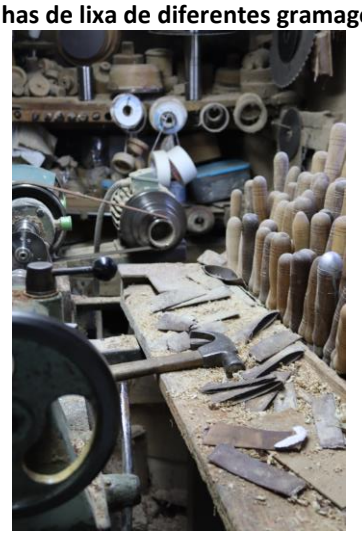


Fonte: Fotografia da autora, 2025.

ponto é visível uma serra de corte que permite a este torneiro cortar a madeira (Figura 473). O diâmetro da serra adequa-se sempre ao tamanho da obra a cortar (Figuras 473, 474 e 475). Estas serras funcionam como aplicações que este artesão coloca ou retira do torno consoante a sua necessidade. A figura 475 exemplifica o uso da serra de pequenas dimensões no ato de cortar pequenos pedaços de madeira. Durante a execução do corte, o torneiro deve segurar com firmeza o bloco de madeira e apoia-lo de encontro à tabela de apoio, caso contrário, o bloco ressalta, colocando em risco tanto o bloco de madeira como as mãos do artesão. O uso destes apliques de corte determinaram, lenta e progressivamente, a substituição dos serrotes manuais.

Diante do torno está disposta uma tábua de madeira sustentada pela estrutura metálica do torno (Figura 476). Esta tábua de madeira corresponde a uma prateleira improvisada que tem como função apoiar o torneiro. Nesta prateleira são depositadas todas as ferramentas e utensílios que o torneiro

Figura 473. Prateleira improvisada com martelo e folhas de lixa de diferentes gramagens.



Fonte: Fotografia da autora, 2025.

Figura 474. Suporte de ferros, formões e goivas.



Fonte: Fotografia da autora, 2025.

Figura 475. Suporte de ferros, formões e goivas.



Fonte: Fotografia da autora, 2025.

irá necessitar durante o ato de tornear. No caso da figura 476 estão dispostas folhas de lixa de várias gramagens e um martelo.

Ainda diante do torno e imediatamente a seguir à prateleira improvisada está posicionado um suporte que reúne todos os ferros respeitantes aos formões e às goivas (Figuras 477 e 478). Este suporte não revela as caraterísticas anatómicas do ferro, mas sim as do cabo que exibem diferentes tipos de madeira, espessuras e formatos[1325]. O cabo é, na realidade, uma parte crucial da ferramenta que, com a sua forma particular, permite a identificação[1326]. Este modo de identificação é muito relevante, pois comprova que esta prática subsistiu durante séculos entre os torneiros artesanais, sobrevivendo entre os torneiros gondomarenses do século XX[1327].

[1325] Testemunho oral de Fernando Santos, torneiro gondomarense, 2025.
[1326] Testemunho oral de Fernando Santos, torneiro gondomarense, 2025.
[1327] Recordamos que as gravuras abordadas no subcapítulo *O ofício do torneiro: contextualização histórica* exibem as ferramentas com os cabos diferentes.

Figura 476. Parede lateral com prateleiras que albergam utensílios de medir e cortar e moldes.



Fonte: Fotografia da autora, 2025.

Figura 477. Parede lateral com prateleiras que albergam utensílio de medir e cortar e moldes.



Fonte: Fotografia da autora, 2025.

Figura 478. Parede lateral com prateleiras que albergam utensílios de medir e cortar e moldes (pormenor)



Fonte: Fotografia da autora, 2025.

A parede lateral ao torno sustenta várias prateleiras. Estas albergam diversos utensílios de medir e de corte, bem como os moldes mais recentes, tal como é possível observar nas figuras 479, 480 e 481.

Dos utensílios de medir destacam-se os compassos "direito" (Figura 482), de "ponta e bico" (Figura 483), de "pernas" (Figuras 484 e 485) e o de "mola" (Figura 486)[1328]. De todos os compassos mencionados é o compasso de pernas que alcança as maiores dimensões. Segundo o torneiro Fernando, este utensílio é muito útil na elaboração de obras de grandes dimensões, embora recorra a esta ferramenta raramente.

[1328] A denominação e a função dos compassos mencionados podem ser consultadas no *Dicionário Vol. II*.

Figura 479. Compasso direito.



Fonte: Oficina do torneiro Fernando Santos. Fotografia da autora, 2025.

Figura 480. Compasso de ponta e bico.



Fonte: Oficina do torneiro Fernando Santos. Fotografia da autora, 2025.

Figura 481. Compasso de pernas.



Fonte: Oficina do torneiro Fernando Santos. Fotografia da autora, 2025.

Figura 482. Compasso de pernas grande.



Fonte: Oficina do torneiro Fernando Santos. Fotografia da autora, 2025.

Figura 483. Compasso de mola.



Fonte: Oficina do torneiro Fernando Santos. Fotografia da autora, 2025.

Em Gondomar, nas duas últimas décadas do século XX, as ferramentas de desbaste (formões e goivas) ainda podiam ser feitas de modo artesanal por um ferreiro de ferramentas residente em Paços de Ferreira. As ferramentas eram maioritariamente executadas por encomenda, principalmente aquelas que requeriam um gume ou comprimento adequados para um tipo de obra muito específico. Contudo, as

Figura 484. Suporte de formões e goivas. Os ferros com a extremidade a verde são usados no desbaste de metal.



Fonte: Oficina do torneiro Fernando Santos. Fotografia da autora, 2025.

ferramentas de fabrico artesanal com formatos estandardizados também podiam ser adquiridos nas drogarias, sendo uma das mais conhecidas localizada em Valbom e hoje inexistente. Ainda assim, Fernando, apesar de desempenhar o torneado em madeira, também desenvolvia certas ferramentas, utensílios e apliques em metal torneado, mas apenas para uso próprio. A figura 487 retrata uma parte do suporte que alberga os formões e as goivas, onde se destacam quatro ferramentas que contêm a extremidade do cabo a verde, indicando ao torneiro, de imediato, que estas são usadas apenas no torneado de metal.

Na atualidade, as ferramentas não são de fabrico artesanal, as drogarias, já escassas no concelho, raramente dispõem da venda de formões e goivas de qualidade. Segundo o torneiro Fernando, nestes últimos anos, quando procurava por "goivas de torneiro" nas drogarias gondomarenses, os funcionários dos estabelecimentos não entendiam o pedido nem conseguiam identificar a ferramenta. Isto significa que tanto a venda, como a designação das ferramentas estão a cair no esquecimento.

Para além das ferramentas de tornear, Fernando também reuniu um vasto acervo de moldes de pequenas e grandes dimensões. As prateleiras dispostas nas paredes acomodam imensos moldes de pequenas dimensões que, apesar de se encontrarem dispostos uns sobre os outros, correspondem maioritariamente a perfis de pés para cadeiras, cómodas, armários e leitos (Figura 488). Já os moldes de grandes dimensões, arrumados na vertical também uns sobre os outros, apresentam um perfil mais direcionado às pernas dos leitos, dos resguardos de corrimão e de outras funções não identificadas ou versáteis (Figura 489). Estes moldes, com dimensões e espessuras tão diversas, apresentam caraterísticas ornamentais muito próprias cuja composição raramente se repete.

Figura 486. Prateleiras com moldes de pés para cadeiras, cómodas, armários e leitos.



Fonte: Oficina do torneiro Fernando Santos. Fotografia da autora, 2025.

Figura 485. Moldes de pernas para os leitos, resguardos de corrimão e, possivelmente de outras funções não identificadas.



Fonte: Oficina do torneiro Fernando Santos. Fotografia da autora, 2025.

Segundo o torneiro Fernando, os proprietários das oficinas de marcenaria e de outras especializações, como a carpintaria, dirigiam-se à sua oficina para encomendar a obra de torno em madeira. Estes comitentes forneciam o desenho ou um exemplar de amostra, a partir do qual era desenvolvido o molde. Porém, na maioria das vezes, estes comitentes não forneciam o desenho nem o modelo. Na ausência destes havia, naturalmente, o consórcio criativo entre o gosto do comitente e a experiência técnica do torneiro artesanal. Da conjugação criativa e técnica eram desenvolvidas formas ornamentais torneadas inovadoras que ditavam, muitas vezes, o surgimento de uma nova

tendência. A criação orgânica de um molde era bastante morosa e sofria bastantes alterações que envolvia a adição ou a subtração de elementos decorativos torneados. Assim que o comitente e o artesão consideravam o molde finalizado era dado início o processo da reprodução em série.

Antes da década de noventa, o torneiro desenvolvia a execução do molde e da produção em série, segundo o método tradicional e manual. Ou seja, o torneiro executava a encomenda individualmente, peça-a-peça. Este tipo de labor era muito lento, exigindo por vezes várias horas a tornear para conseguir entregar a encomenda dentro do prazo estipulado. Na segunda metade do século XX, a obra de torno continuava a ser muito apreciada no mobiliário português, permitindo aos torneiros «trabalhar de dia e de noite»[1329] se assim o desejassem.

Ainda nesta cronologia, as oficinas de torno e as fábricas de mobiliário empregavam no máximo dois torneiros – relembramos que a Fábrica Giestas seguia a mesma prática. Segundo o torneiro Fernando, dois torneiros conseguiam dar resposta ao número de encomendas mensais.

Com o avanço da tecnologia foi desenvolvido o "torno copiador". Este engenho mecânico, movido a eletricidade, tem como função reproduzir uma cópia exata do molde. Através do molde, o "copiador"[1330] produz a obra em série segundo o método mecânico sem a intervenção manual do torneiro. Este método mecânico economiza bastante tempo, permitindo ao torneiro artesanal executar os moldes manualmente enquanto o copiador produz a obra em série. Este processo que conjuga o artesanal com o tecnológico foi uma prática implementada nas oficinas gondomarenses, inclusive na oficina do torneiro Fernando. Como trabalhava sozinho na sua oficina, o copiador foi de grande auxílio e serventia, pois permitia-lhe agilizar o acabamento das encomendas.

[1329] Testemunho oral de Fernando Santos, torneiro. 2025.
[1330] Designação usada pelos torneiros gondomarenses quando se referem ao torno copiador mecânico.

Figura 487. Moinhos de vento em miniatura.



Fonte: Oficina do torneiro Fernando Santos. Fotografia da autora, 2025.

Figura 488. Piões de diferentes dimensões e formatos em miniatura.



Fonte: Oficina do torneiro Fernando Santos. Fotografia da autora, 2025.

A invenção do copiador alterou por completo a dinâmica laboral do torneiro. Ou seja, antes da existência do copiador, o torneiro tinha necessariamente de ter total conhecimento do desbaste manual na perfilagem da peça, quer do molde, quer da peça final. Com a introdução do copiador, as oficinas de torno passaram a ser constituídas por um torneiro artesanal e um torneiro auxiliar. Enquanto o torneiro artesanal desenvolvia os moldes manualmente, o torneiro auxiliar apenas tinha como função ligar o copiador, inserir o molde e adicionar o bloco de madeira. Isto significa que o torneiro auxiliar não necessitava de ter conhecimento técnico na perfilagem, já que todo o processo em série era desenvolvido mecanicamente. Esta alteração laboral não interferiu com as questões relacionadas com a matéria-prima, uma vez que a madeira continuava a ser fornecida pelo comitente.

Como foi possível observar pelos moldes, a obra do torneiro envolvia a execução de elementos estruturais e ornamentais dedicados, maioritariamente, ao mobiliário até finais do século XX. Com a entrada no século XXI, a produção de mobiliário baseada nas linguagens do passado decaiu consideravelmente, surgindo um novo gosto. O torneiro Fernando deu continuidade ao seu labor, mas, ao invés dos elementos ornamentais com

Figura 489. Garrafa que protege acessórios decorativos torneados em miniatura.



Fonte: Oficina do torneiro Fernando Santos. Fotografia da autora, 2025.

Figura 490. Acessórios decorativos torneados em miniatura (pormenor).



Fonte: Oficina do torneiro Fernando Santos. Fotografia da autora, 2025.

Figura 491. Moldes de piões e rapa em miniatura.



Fonte: Oficina do torneiro Fernando Santos. Fotografia da autora, 2025.

Figura 492. Pião torneado em miniatura (pormenor).



Fonte: Oficina do torneiro Fernando Santos. Fotografia da autora, 2025.

perfis torneados complexos, passou a executar sobretudo o torneado linear e menos elaborado.

Atualmente, Fernando, já reformado, não tem exercido o labor de torneiro, mas, por vezes, desenvolve acessórios torneados para obras de artesanato. Os acessórios são executados em miniatura e, maioritariamente, alusivos à antiga atividade agrícola, ao presépio e aos jogos tradicionais. No caso da atividade agrícola são executadas arquiteturas tradicionais (moinhos) (Figura 490) e alfaias (ancinhos, etc.); para presépios são efetuados adereços para as arquiteturas e para a as personagens; e no que respeita aos jogos tradicionais executa peões e peças do rapa (Figura 491).

Fernando desenvolveu vários moldes para pião e para o rapa, cada um com caraterísticas formais e estéticas muito diferentes entre si (Figura 494), mas, independente da sua forma, são todos de pequenas dimensões (Figura 495). O artesão dedica-se, também, à execução de um certo tipo de produção cujos acessórios são tão pequenos que têm de ser necessariamente resguardados dentro de uma garrafa

plástica (Figura 492). Apesar da sua pequeníssima dimensão, estes elementos são adornados com vários pormenores torneados (Figura 493). Além dos acessórios agrícolas, arquitetónicos e de jogo, por vezes, surgem certos pedidos incomuns como a elaboração de pequenas cruzes torneadas (Figura 496).

Figura 493. Cruz e pião torneados em miniatura.



Fonte: Oficina do torneiro Fernando Santos. Fotografia da autora, 2025.

Segundo Fernando, as miudezas que produz para as obras de artesanato são o tipo de serviço que os torneiros atuais não estão dispostos a concretizar. O mesmo admite que executa estes trabalhos por estar aposentado e, também, pelo facto de ter os moldes, o que torna o processo de desbaste mais rápido graças ao torno copiador.

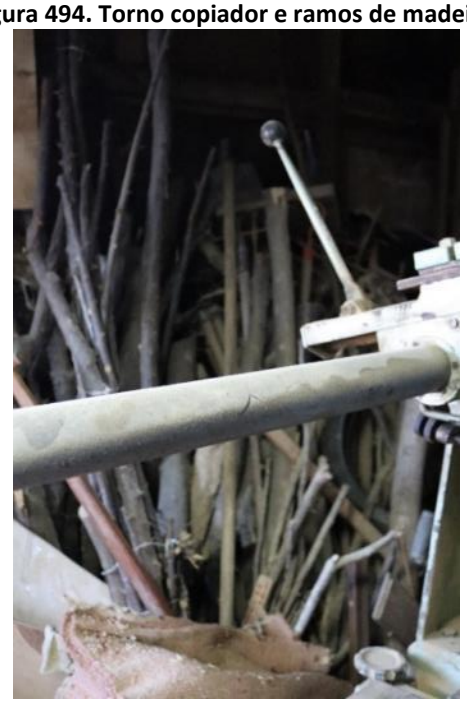
Na pequena oficina do torneiro Fernando, entre o emaranhado das sobras de madeira, serrim, caixas, ferramentas, utensílios, moldes e tornos é natural que uns meros ramos e um velho assento em palhinha passem quase despercebidos ao olhar. No entanto, a presença destes itens é de grande interesse, uma vez que vão ao encontro das antigas práticas dos torneiros.

À semelhança do que acontecia no passado, Fernando foi coletando ramos da mata da freguesia da Foz do Sousa, onde reside. Estes elementos, representados na figura 497, são detentores de uma forma natural cilíndrica que facilita o torneado e permite a execução de obras de pequíssimas dimensões. Esta mestria de selecionar a matéria-prima e adequá-la ao tipo de obra é, também, uma sabedoria dos velhos tempos. O assento em palhinha (Figura 498), por seu lado, evoca a dupla tarefa dos

torneiros na produção do mobiliário de assento e na aplicação do espaldar e do assento em palhinha. Tal como acontecia tradicionalmente no concelho, a função de aplicar a palhinha no mobiliário era da responsabilidade das mulheres que mantinham, maioritariamente, uma relação familiar com o proprietário da oficina de torno. Tanto a seleção da madeira no meio natural envolvente como a ligação com a aplicação da palhinha no mobiliário de assento foram tradições artesanais que sobreviveram em Gondomar até ao século XX.

Os métodos e as técnicas artesanais de laborar no torno ainda são aplicadas em Gondomar nos nossos dias. Contudo, a produção das obras difere de oficina para oficina. Se por um lado, a oficina de Fernando Santos é um exemplo do ofício do torneiro do passado, por outro lado, a oficina de Carlos Manuel equilibra-se entre a tradição e a adaptação ao tempo atual.

Figura 494. Torno copiador e ramos de madeira.



Fonte: Oficina do torneiro Fernando Santos. Fotografia da autora, 2025.

Figura 495. Assento com revestimento em palhinha.



Fonte: Oficina do torneiro Fernando Santos. Fotografia da autora, 2025.

A oficina de Carlos Manuel Oliveira

O quinquagenário Carlos Manuel foi aprendiz de torneiro na sua zona de residência, na freguesia da Foz do Sousa, na década de 1980. Pela descrição sucinta deste artesão, a sua aprendizagem foi muito semelhante à de Fernando, na medida em que teve como princípios base a observação, a repetição e o manuseio de vários ferros de desbaste e de perfilar.

Carlos Manuel revelou que sentiu uma grande afinidade com o ofício de torneiro desde o início da sua aprendizagem e, por esse motivo, não teve qualquer dificuldade em adaptar-se à dinâmica oficinal. O próprio confidenciou que não se lembra de todos os momentos da aprendizagem. Porém, recorda com uma certa nostalgia que, nesses tempos, era bastante frequente reunir-se nos tempos livres com os amigos da vizinhança e, entre os vários temas de conversa, trocavam impressões sobre o ofício que estavam a aprender[1331]. Como os ofícios eram diferentes, cada um partilhava com entusiasmo as suas experiências, os desafios e os novos conhecimentos adquiridos e, indiretamente, todos tinham contacto com as práticas dos ofícios artesanais gondomarenses[1332]. Segundo o próprio, esses momentos de convívio eram agradáveis, desafiantes e até inspiradores, na medida em que todos queriam partilhar as suas experiências.

A oficina artesanal de Carlos Manuel, ao contrário do habitual, não se encontra anexa à sua residência, mas localiza-se em Jancido, localidade da freguesia da Foz do Sousa. O espaço oficinal é amplo e nele sobressaem o torno mecânico manual e o torno copiador.

O torno mecânico manual (Figura 499) está localizado junto a uma parede, mas, contrariamente ao de Fernando, não se encontra diante de uma janela. Dadas as condições do espaço oficinal, em lugar da luz natural, Carlos Manuel priorizou a

[1331] Testemunho oral de Carlos Manuel, torneiro, 2025.
[1332] Testemunho oral de Carlos Manuel, torneiro, 2025.

Figura 496. Torno.



Fonte: Oficina do torneiro Carlos Manuel. Fotografia da autora, 2025.

iluminação elétrica, cuja incidência abrange todo o torno, especialmente entre o ponto e o contraponto onde o bloco de madeira é posicionado para o desbaste e a perfilagem.

Entre o torno e a parede está disposta a prateleira, também designada de ferramenteira (Figura 499), que contém todos os ferros de diferentes cabos e espessuras (goivas e formões) que este artesão necessita para desenvolver as suas obras. Já na parede, diante do torno, foi disposta uma prateleira onde estão pendurados vários compassos de diferentes tamanhos que servem de apoio ao ofício (compasso direito, de pernas e de mola) e depositados outros elementos como lixas de várias gramagens e moldes de pequena dimensão (Figura 500). Numa das laterais da prateleira é ainda possível observar alguns utensílios de corte (serrotes) de dimensões várias (Figura 500).

Figura 497. Prateleira com utensílios de medição e acabamento e moldes de pequena dimensão (pormenor).



Fonte: Oficina do torneiro Carlos Manuel. Fotografia da autora, 2025.

Figura 498. Carlos Manuel a manusear o torno copiador.



Fonte: Oficina do torneiro Carlos Manuel. Fotografia da autora, 2025.

É no torno mecânico manual que Carlos Manuel desenvolve os moldes. Já no torno copiador é efetuada a produção em série das obras (Figura 501). Para isso, o torneiro insere o molde e o bloco de madeira nos locais designados para o efeito no torno copiador e este, por sua vez, executa mecanicamente o desbaste e o perfil da peça.

Uma vez que Carlos Manuel trabalha sozinho, o torno copiador é de grande auxílio, uma vez que, enquanto o engenho mecânico desenvolve a obra pré-determinada, por outro lado, o torneiro tem total liberdade para executar os moldes no torno mecânico manual. Não obstante, mesmo que o torno copiador desenvolva o desbaste e o perfil da peça sem o auxílio do torneiro, a intervenção de Carlos Manuel continua a ser necessária, nomeadamente na substituição da peça terminada por outro bloco de madeira e na reprogramação da máquina aquando a troca para um novo molde. O torneiro auxiliar seria fundamental para a manutenção do torno copiador. Porém, segundo o próprio os jovens dos nossos dias não têm interesse em adquirir os conhecimentos técnicos artesanais. Este torneiro já teve ao seu encargo um moço para manobrar o torno copiador, mas este não tinha postura nem interesse pelo ofício. Por esta razão, optou por trabalhar sozinho, exercendo as funções de ambos os serviços.

Além do torno mecânico artesanal, do torno copiador e dos demais utensílios de medir e de corte, também é possível observar as lixas de várias gramagens para o acabamento (Figura 502) e a pilha das sobras de madeira (Figura 503).

A estante para o depósito dos moldes também se faz presente no espaço oficinal, concentrando inúmeras matrizes de diferentes formas e dimensões, sobretudo as mais pequenas (Figura 504). Estes moldes são o reflexo da produção exercida por Carlos

Figura 499. Fitas de lixas de várias gramagens.



Fonte: Oficina do torneiro Carlos Manuel. Fotografia da autora, 2025.

Figura 500. Pilha com restos de madeira.



Fonte: Oficina do torneiro Carlos Manuel. Fotografia da autora, 2025.

Figura 501. Estante com moldes.



Fonte: Oficina do torneiro Carlos Manuel. Fotografia da autora, 2025.

Manuel na atualidade, sobressaindo os protótipos das caixas artesanais para garrafas de vinho.

Segundo Carlos Manuel, o serviço que presta como torneiro artesanal em madeira tem sido requisitado pelas produtoras vinícolas. Os pedidos centram-se na produção de caixas de produção artesanal destinadas às garrafas de vinho de reserva.

O processo da encomenda para a execução das caixas segue os trâmites convencionais. Ou seja, os designers das produtoras vinícolas fornecem o desenho da caixa e o torneiro desenvolve o molde. Este permite averiguar a resistência da caixa, bem como a funcionalidade dos encaixes da tampa que a veda. Naturalmente, o molde da caixa e da tampa é concretizado na matéria-prima desejada (madeira ou derivados de madeira) por forma a averiguar a sua *performance* com o conteúdo no seu interior. Após os ajustes do molde é iniciada a produção em série.

É preciso ter em atenção que o modelo da caixa e a matéria-prima diferem de marca para marca.

Figura 502. Molde de caixa para garrafa em cartão e derivado de madeira.



Fonte: Oficina do torneiro Carlos Manuel. Fotografia da autora, 2025.

Figura 503. Pormenor da tampa, extremidade superior da caixa, para garrafa.



Fonte: Oficina do torneiro Carlos Manuel. Fotografia da autora, 2025.

O molde da caixa da figura 505, cuja marca vinícola não nos é permitido divulgar (a pedido de Carlos Manuel), exibe, a nível formal e estético, a típica forma cilíndrica. No entanto, a sua individualidade reside na conjugação de duas matérias-primas, o cartão e um derivado de madeira. O corpo da caixa, em toda a sua extensão, foi concretizado por um fabricante especializado na produção de produtos em cartão. Já as extremidades foram executadas num derivado de madeira pelo torneiro Carlos Manuel.

Este molde foi muito importante para atestar a harmonização entre as duas matérias-primas tão distintas. O torneiro Carlos Manuel teve, necessariamente, de calibrar milimetricamente a dimensão das extremidades, especialmente a extremidade inferior, por forma a esta poder entrar sob pressão e suportar o peso da garrafa sem se movimentar. A tampa, também é de encaixe sob pressão, mas com uma ligeira folga que permite a sua introdução e remoção do recetáculo.

Na figura 506 é possível observar que o tampo superior tem um ligeiro desnivelamento, apesar de a sua construção ser inteiriça. Enquanto a circunferência

Figura 504. Molde de caixa para garrafa em madeira.



Fonte: Oficina do torneiro Carlos Manuel. Fotografia da autora, 2025.

Figura 505. Abertura superior do molde da caixa para garrafa.



Fonte: Oficina do torneiro Carlos Manuel. Fotografia da autora, 2025.

Figura 506. Tampo superior da caixa.



Fonte: Oficina do torneiro Carlos Manuel. Fotografia da autora, 2025.

com a espessura mais reduzida é introduzida na integra no interior do recetáculo, por outro lado, a circunferência maior serve de calço e como pega para introduzir e remover o tampo.

O molde da caixa da figura 507, cuja marca vinícola também não nos é possível divulgar, possui uma forma anatómica semelhante ao modelo analisado anteriormente. No entanto, este molde foi executado inteiramente em madeira exótica, incluindo o tampo.

Neste modelo de caixa para garrafa ressalta a tonalidade da madeira e o mecanismo do fecho do tampo. A harmonia da nuance cromática, entre a cor clara e os veios escuros da madeira de sicômoro, confere leveza e elegância à peça. Já o fecho do tampo, contrariamente ao molde anterior, é manuseado por rotação. Ou seja, tanto o corpo como o tampo possuem duas arestas que permitem a união de ambas as partes (Figuras 508 e 509). Depois de efetuar a união é necessário rodar o tampo para vedar a caixa e proteger o seu conteúdo.

Consideramos que uma caixa em madeira usada para proteger uma

garrafa de reserva tem um objetivo bastante claro, evocar a tradição. O protótipo da figura 507 e de outros semelhantes a este, mais do que meras caixas, enlaçam duas atividades tradicionais, a vinícola e a do torno. A madeira exótica intensifica a ancestralidade de ambas, recordando que o património conjuga tanto a materialidade como o conhecimento das práticas ancestrais da humanidade.

Carlos Manuel, além de produzir caixas para garrafas, é também solicitado para desenvolver outro tipo de obras, algumas das quais bastante curiosas e peculiares, como da conceção de um cálice e respetiva patena.

Uma igreja de Braga, da qual não nos foi revelada a sua localização, encomendou ao torneiro Carlos Manuel um cálice e uma patena. As peças deveriam ser executadas totalmente em madeira, manualmente e segundo a técnica do torneado. O processo criativo foi registado pelo próprio artesão, permitindo uma análise da sua conceção técnica.

Seguindo a tabela 73, o procedimento é iniciado com a fixação do bloco de madeira entre o ponto e o contraponto para o desbaste em linha. De seguida, para efetuar a abertura e tornar o interior oco do cálice, o artesão executa o desbaste segundo a técnica do torneado livre, onde o bloco é fixo apenas numa das extremidades, permitindo assim o desbaste interno e de forma cilíndrica. Com a abertura concretizada é dado início ao desbaste exterior até à obtenção do perfil desejado. Já a patena exige um tratamento técnico mais simples, sendo usado o torneado livre para desbastar e perfilar. O resultado final do conjunto obedece ao gosto limpo e cru do mobiliário contemporâneo. As peças apresentam linhas esguias e elegantes, reduzindo-se o ornamento aos veios naturais da madeira, que irradiam pureza, serenidade, equilíbrio e, sobretudo, reverência. Na atualidade, os cálices, as patenas e até as píxides em madeira, executadas especialmente em madeira de oliveira dado o seu significado espiritual, têm sido alvo de especial procura pelos sacerdotes. Apesar da ausência de informação, consideramos que o interior do cálice e da patena foi revestido a ouro, como requerem as leis litúrgicas para a celebração eucarística.

Tabela 73. Execução de um cálice e de uma patena no torno.








Fonte: Fotorgrafias cedidas por Carlos Manuel, 2025.

Tabela 74. Execução de um adereço torneado com duas espécies arbóreas num único bloco.









Fonte: Fotorgrafias cedidas por Carlos Manuel, 2025.

Um outro pedido peculiar proveio de um ginásio gondomarense que procurou este artesão para a execução de um adereço. Independentemente da função deste adereço, o que pretendemos realçar é o processo construtivo e técnico (Tabela 74). A grande particularidade desta peça foi aprimorada no bloco de madeira. Ou seja, o bloco de madeira é constituído por um troço de madeira central, onde numa das extremidades foram aplicadas várias camadas de tábuas coladas entre si (Tabela 74). As tábuas, provenientes de duas espécies arbóreas distintas, foram sobrepostas por forma a aproximar-se do formato pretendido. Depois de toda a montagem do bloco, este foi posicionado no torno e fixo nas duas extremidades, no ponto e contraponto. A rotação do torno proporcionou o desbaste e a perfilagem em linha até obter a forma roliça. No final, a peça apresenta uma impressionante base matizada proveniente da disposição e sobreposição prévia das tábuas de diferentes espécies. Quando concluída, a base de aparência compacta e inteiriça é muito resistente, embora seja fruto da sobreposição de vários elementos.

O conjunto do cálice e patena e o adereço para o ginásio são dois dos trabalhos peculiares que são solicitados ao torneiro Carlos Manuel. O aspeto de cada peça é único e singular e apesar de adquirirem uma base geométrica as suas linhas são sempre curvas e roliças (Tabela 75).

Tabela 75. Obras diversas executadas pelo torneiro Carlos Manuel.


Esferas ornamentais.


Obra indeterminada.


Árvores ornamentais.

Fonte: Fotorgrafias cedidas por Carlos Manuel, 2025.

Na atualidade, Carlos Manuel é contactado de vários pontos do país para desenvolver uma infinidade de obras aplicadas a múltiplas funções. Até à década de 1990, o trabalho de torno gondomarense era maioritariamente dedicado à produção de estruturas e ornamentos para o mobiliário. Nos dias de hoje a prática mantêm-se, adaptada a realidades muito concretas, com torneados mais simplificados, de linhas retas. Segundo Carlos Manuel, os torneados que integravam mobiliário no século XX não têm procura, mas, por vezes, ainda os executa para obras muito concretas, como mobiliária revivalista e restauros.

Este artesão, detentor das técnicas manuais do torno, admite que a procura aumentou muito devido à ausência de torneiros artesanais não só em Gondomar, mas também em todo o país. Com esta afirmação é percetível que o ofício de torneiro está a perecer e que o conhecimento transgeracional se vai perdendo, numa altura em que as solicitações do mercado crescem com base em solicitações específicas, só passíveis de serem satisfeitas pelo trabalho manual.

9.5. Ofício de marcheteiro

9.5.1. O ofício de marcheteiro: contextualização histórica

O processo decorativo do embutido e do folheado remonta às antigas civilizações do Oriente e do Mediterrâneo Oriental. As civilizações assíria e egípcia já tinham como prática a criação de padrões decorativos por meio do embutimento de metais, marfim, ébano, pastas vítreas e pedras preciosas e semipreciosas sobre madeira e marfim[1333].

Os gregos e romanos deram prosseguimento à técnica do embutido no mobiliário e na escultura ornamental[1334]. Nas palavras de Hamilton Jackson (1903), Vitrúvio e Plínio usavam os termos *cerostrata* ou *celostrata* (incrustado com chifre) e *xilostraton*. O termo *xilostarsia* foi também usado pelos romanos para denominar um tipo de mosaico de madeira usado como ornamento no mobiliário. A *xilostarsia*, vulgarmente conhecida por *tarsia*, estava dividida em duas classes, *sectille* e *pictórica*.

A classe *sectille*, também conhecida por *tarsia certosina*, envolvia um processo misto que consistia, numa primeira fase, no entalhe de cavidades na superfície de madeira sólida e, na segunda fase, eram introduzidos os fragmentos de madeira e outros materiais nessas cavidades[1335]. O embutimento era reforçado com cola para evitar o deslocamento dos fragmentos[1336]. A classe *pictórica* harmonizava diversos pedaços de madeira para revestir o chão[1337]. Ao que tudo indica, a separação destas classes tinha como base a localização onde eram implementadas a *sectille,* no mobiliário, e a *pictórica* nos pavimentos. Com a queda do Império Romano estas expressões ornamentais entraram gradualmente em declínio, mas as técnicas não desapareceram[1338].

[1333] A presente contextualização histórica segue de perto a organização descritiva publicada em artigo anterior pela autora CARDOSO, 2022.PERAZA, 2003: 30; JACKSON, 1903: 2; CARDOSO, 2022: 82-83.
[1334] JACKSON, 1903: 2.
[1335] JACKSON, 1903: 7.
[1336] RAMOND, 1989: 13.
[1337] JACKSON, 1903: 5.
[1338] RAMOND, 1989: 13.

Na Idade Média, deu-se o encontro de duas realidades: a importação de objetos com embutidos do Oriente e a resistência das oficinas italianas em conservar as técnicas ancestrais, conseguindo impulsiona-las a partir do século XIV[1339].

Os objetos importados com embutidos eram designados como "obra de damasco", atribuição genérica para todas as produções da Ásia Menor, com os versos do Alcorão e os graciosos arabescos em marfim e madrepérola a predominarem na temática ornamental. As pequenas peças com embutidos, sobretudo pequenas caixas, eram colocadas nos santuários mais venerados, uma vez que era nestes objetos que os peregrinos e os cruzados traziam as relíquias adquiridas na Terra Santa[1340].

As oficinas de embutidos estavam disseminadas um pouco por toda a Península Itálica. Veneza foi um grande centro de produção de embutidos, exportando objetos de luxo para o Ocidente[1341]. Estes objetos eram ornamentados com elementos geométricos a preto e branco, cujas matérias-primas de tonalidades claras (osso, marfim, madrepérola) eram inseridas em madeiras escuras, técnica e contraste que se verifica também nos objetos artísticos muçulmanos[1342]. Já Orvieto – região da Úmbria – também trabalhou o embutido, mas, ao que tudo indica, os artesãos eram maioritariamente provenientes de Siena[1343].

Siena, segundo a opinião de Hamilton Jackson (1903) e da historiografia do início do século XX, foi o "berço" do embutido italiano (intársia). Esta premissa teve como base uma documentação onde refere que Manuello, juntamente com o seu filho Parti, trabalhou no antigo coro da catedral, em 1259[1344]. Na realidade, a documentação apenas comprova a prática do embutido (intársia) na cidade de Siena em meados do século XIII, mas não impossibilita a sua existência em outras localidades. Estudos recentes apontam que Siena expandiu e progrediu, de facto, a técnica do embutido

[1339] RAMOND, 1989: 13; JACKSON, 1903: 9.
[1340] HAVARD, 189-?: 1.
[1341] PERAZA, 2003: 30.
[1342] PERAZA, 2003: 30.
[1343] JACKSON, 1903: 10.
[1344] JACKSON, 1903: 9.

(intársia), tornando-se um importante centro de produção no século XIV[1345]. O progresso foi alcançado na Toscana sob a forma de duas novas técnicas, a *tarsia geométrica* e a *tarsia a toppo*[1346].

A *tarsia geométrica* consistia no corte de peças geométricas retilíneas cortadas individualmente com o formão. Depois de cortadas, cada uma das peças eram embutidas entre si, formando os elementos decorativos geométricos. As peças individuais de madeira ou outras matérias-primas eram coladas sobre uma superfície plana de madeira[1347].

A *tarsia a toppo* compreendia o uso de «filetes, compostos por centenas de pequenas secções de madeira poliédrica de diferentes espécies em forma de triângulos, retângulos, trapézios, quadrados e similares, colados para formar um "pão" sólido ou bloco de toppo»[1348]. Este bloco maciço era então cortado em doze filetes (*filés*) que eram, por sua vez, embutidos em padrões geométricos numa superfície sólida[1349]. A execução deste tipo de embutido ornamental, muitas vezes com padrões geométricos retangulares, foi sem dúvida uma derivação das técnicas ornamentais do mundo islâmico[1350].

A *tarsia figurativa* também alcançou o seu apogeu em Siena, mais concretamente na capela do *Palácio Público de Siena* desenvolvida por Domenico di Nicolò[1351].

A reputação de Domenico di Niccolò (1363-1453), *intarsiatoro* sienense, disseminou-se para além da Toscana no início do século XV. As suas criações ficaram marcadas «por uma qualidade gráfica muito arrojada»[1352], muito devido à ilusão tridimensional, uma vez que as figuras eram dispostas num fundo escuro. Para isso, o

[1345] KOPF, 2008: 33.
[1346] AGUILÓ ALONSO, 2004: 1.
[1347] RAMOND, 1989: 13.
[1348] WILMERING, 1999: 64.
[1349] WILMERING, 1999: 64.
[1350] WILMERING, 1999: 64.
[1351] AGUILÓ ALONSO, 2004: 1.
[1352] KOPF, 2008: 33.

Figura 507. Cadeiral do coro da capela do Palácio Público de Siena (pormenor). Obra de intársia de Domenico di Niccolò.



Fonte: Fotografia de José Luiz Berbardes Ribeiro, 2016. Disponível em: Wikipédia – a enciclopédia livre (versão italiana) https://it.wikipedia.org/wiki/Domenico_di_Niccol%C3%B2 [Consult. 18 jan 2025].

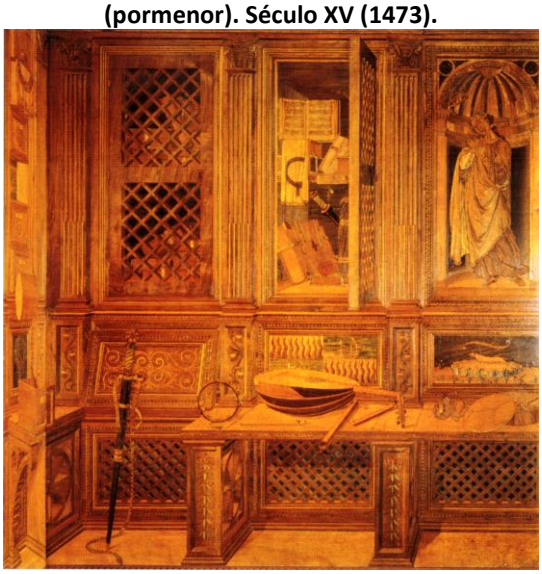
processo técnico de Domenico consistia em colar e prender com pinos tábuas delgadas em *carvalho do pântano*[1353] sobre uma superfície de madeira resistente e, posteriormente, embutir as figuras no fundo de carvalho. As composições figurativas elaboradas por Domenico eram constituídas por poucas espécies arbóreas (nogueira, álamo, cerejeira, pereira, ameixeira, buxo), mas, apesar da pouca variedade, todos os elementos contrastavam perfeitamente entre si e com o fundo enegrecido[1354]. Em certas composições figurativas eram aplicados pormenores realçados por linhas entalhadas preenchidas com pastas coloridas (técnica usada nas primeiras incrustações geométricas no nordeste de Itália) e, pontualmente, eram incrustados metais, como a prata.

As representações figurativas do cadeiral do coro da capela do *Palácio Público de Siena* (Figura 510) demonstram precisamente a ilusão tridimensional, o fundo em carvalho do pântano escurecido, os embutidos de madeiras claras com os seus veios naturais, assim como o virtuosismo, o perfecionismo e a qualidade técnica de Domenico di Niccolò.

No século XV, o embutido em madeira era já uma prática comum em várias cidades italianas, entre as quais Florença, onde Francesco di Giovanni di Matteo fundou a Escola Florentina de Arte[1355]. O representante mais distinto desta escola foi Benedetto da Maiano (1442-1497), considerado o pai da técnica da marchetaria[1356].

[1353] O carvalho do pântano é obtido por meio de um processo natural, no qual a madeira do carvalho que permanecia submersas nas águas do pântano adquiriam, com o passar do tempo, uma tonalidade enegrecida. KOPF, 2008: 33.
[1354] KOPF, 2008: 33.
[1355] RAMOND, 1989: 13.
[1356] RAMOND, 1989: 13.

Figura 508. Técnica de intársia. Estúdio de Federico da Montefeltro, Palácio de Urbino (pormenor). Século XV (1473).



Obra atribuída a Benedetto da Maiano e Giuliano da Maiano. **Fonte:** Fotografia de autoria desconhecida. Disponível em: Wikimedia https://commons.wikimedia.org/wiki/File:Giuliano,_benedetto_da_maiano_e_bottega,_tarsie_dello_studiolo_di_federico_II.jpg [Consult. 18 jan 2025].

Benedetto da Maiano tornou-se célebre pelo seu contributo no aperfeiçoamento do processo da tarsia geométrica e a introdução dos efeitos pictóricos e da perspetiva nas suas obras[1357]. O efeito pictórico nas suas reproduções foi alcançado por meio do tingimento da madeira com cores penetrantes que permitiu a execução de verdadeiras pinturas em madeira, muito distintas das obras das décadas anteriores que usavam apenas a coloração natural da madeira. Vasari descreveu o escultor florentino como o mais hábil mestre a manusear um formão para esculpir e entalhar a madeira e um excelente artesão na tarefa de combinar madeiras tingidas de diferentes tonalidades para obter representações figurativas em perspetiva[1358]. Este artista, em conjunto com o seu irmão Giuliano da Maiano, concebeu ainda uma linguagem artística muito particular denominada *dammaianesco* (*dammaianesque*) que consistia na concretização de composições geométricas para formar bordas decorativas[1359].

A figura 511 representa um pormenor da técnica do embutido (intársia) no estúdio de Federico da Montefeltro, no Palácio de Urbino. Esta obra, atribuída à oficina dos irmãos Benedetto e Giuliano da Maiano, reúne um vasto reportório ornamental repleto de elementos arquitetónicos, vegetalistas e figurativos. Desta composição sobressai as diferentes tonalidades arbóreas usadas com grande rigor na execução das representações figurativas humanas, dos objetos do quotidiano e dos motivos

[1357] RAMOND, 1989: 13.
[1358] Tradução da autora. VASARI, 1568: Vol. 1-2, 476.
[1359] RAMOND, 1989: 13.

Figura 509. Técnica de intársia. Coro da abadia de Monte Oliveto Maggiore (pormenor). Século XVI.



Obra atribuída a Fra Giovanni da Verona.
Fonte: Fotografia de Sailko. Disponível em: Wikipédia (versão francesa). https://fr.m.wikipedia.org/wiki/Fichier:Fra_giovanni_da_verona,_coro_intarsiato_di_monte_oliveto_maggiore,_1503-05,_04.JPG [Consult. 20 jan 2025].

vegetalistas. Entre as madeiras com veios naturais também são evidentes as madeiras tingidas sobretudo aquelas que apresentam uma tonalidade esverdeada. É igualmente clara a preocupação dos artistas pela perspetiva visível na disposição dos objetos, nas figuras humanas e na porta em rótula entreaberta.

No início do século XVI, Fra Giovanni da Verona aprimorou os métodos de coloração da madeira. Verona desenvolveu o tingimento da madeira em diversas cores claras e escuras através da mistura de água fervida com licores, tinturas ou óleos[1360]. Este artista concebeu ainda a técnica de sombrear a madeira com recurso ao fogo ou ácido[1361]. A técnica de sombrear a madeira foi adotada por outros artistas que, além de enegrecer com o fogo, também utilizaram óleo de enxofre ou uma diluição corrosiva de arsénio[1362].

A figura 512 exibe um pormenor da técnica do embutido (intársia) no coro da Abadia de Monte Oliveto Maggiore. Esta obra, atribuída a Fra Giovanni da Verona, reúne as técnicas de coloração e do sombreado da madeira. Neste pormenor, a coloração da madeira destaca-se principalmente na tonalidade azul da água na primeira representação. Já o sombreado é visível nas três representações.

A documentação que nos chegou confirma a circulação de artefactos embutidos (marchetados) em Portugal no primeiro quartel do século XVI. No *Dote da Duqueza Infanta D. Beatriz*, datado de 1522, foram inventariados os seguintes objetos: «Hum esquentador de prata branco pera cama lavrado de folhagem Romana, e o cabo de lavor

[1360] RAMOND, 1989: 13.
[1361] RAMOND, 1989: 13.
[1362] JACKSON, 1903: 18.

de marchetes»[1363]; «Duas arcas de escritório, saber: huma marchetada e outra chãa com seus repartimentos»[1364] e «Quatro mezas marchetadas»[1365]. Já na *Relaçaõ do que continha o Guarda-Roupa del Rey D. Manoel*, de 1535, foram arrolados «huma bandeja marchetada de raiz daljofre»[1366] e «duas mesas, huã dellas marchetada de prata»[1367]. Na realidade, no português do século XVI, os termos "marchetado" e "marchete" significavam o mesmo que "embutido", terminologia esta que perdurou até ao século XX.

Na segunda metade do século XVI foi adquirido o gosto pelos armários folheados a ébano. As folhas desta madeira eram tão densas e resistentes que permitiam o entalhe em baixo relevo[1368]. Nas décadas seguintes, este tipo de folheado e o uso da madeira de ébano foi desaparecendo. O ébano, matéria-prima rara e dispendiosa, foi progressivamente substituído pela madeira de pereira enegrecida[1369].

No início do século XVII, a técnica do embutido progrediu no Ocidente devido ao importante aprimoramento do folheado executado à serra que permitia um corte mais preciso nos traçados mais sinuosos[1370]. É também neste período que os artesãos alemães inventaram um novo processo designado *tarsia a incastro,* também conhecida por *marqueterie*.

A *tarsia a incastro* consistia em colocar duas ou três folhas de madeira diferentes umas sobre as outras e corta-las simultaneamente com uma serra afiada. O corte seguia o desenho previamente traçado pelo artesão. Após o corte, as folhas eram dispostas umas com as outras até obter o desenho pretendido, sendo as folhas escuras alternadas com as claras no sentido de se obter contrastes decorativos[1371].

[1363] SOUSA, 1948: 450.
[1364] SOUSA, 1948: 485.
[1365] SOUSA, 1948: 485.
[1366] SOUSA, 1948: 347.
[1367] SOUSA, 1948: 347.
[1368] RAMOND, 1989: 16.
[1369] RAMOND, 1989: 16.
[1370] RAMOND, 1989: 16.
[1371] RAMOND, 1989: 18.

Figura 510. Cómoda em marqueterie. Autoria de André Charles Boulle. Datada do século XVIII (c. 1710-17208).



Fonte: Fotografia de autoria desconhecida. The MET. Disponível em: https://www.metmuseum.org/art/collection/search/206990 [Consult. 20 jan 2025].

A técnica *tarsia a incastro* foi exercida e aperfeiçoada, anos mais tarde, por André-Charles Boulle, o famoso *ébèniste* do rei Luís XIV. A partir da *tarsia a incastro*, Boulle aperfeiçoou a técnica da *marqueterie* em metal e carapaça de tartaruga, conseguindo alcançar uma linguagem ornamental distinta. É por este motivo que as suas criações, dotadas de um aspeto visual único, foram elevadas a obras de arte, pelo simples facto das suas peças de mobiliário se terem transformado em autênticas obras esculturais[1372].

As suas composições reuniam folhas finíssimas de madeira, concha e metal, adquirindo uma aparência completamente distinta quando dispostas em positivo (*partye*) ou negativo (*contre-partye*)[1373]. Boulle era um *ébèniste* completo que dominava: o desenho que usava para desenvolver os padrões ornamentais; a talha ornamental do qual se servia para criar os modelos que, posteriormente, eram fundidos e cinzelados por Jacques Confessor na oficina do Louvre[1374]; a construção estrutural dos móveis; e as técnicas ornamentais do embutido, da *marqueterie* e do folheado. Segundo as palavras de Andrew Brunt (1982) «os principais indícios de qualidade de uma peça Boulle são o ajustamento perfeito dos folheados, a qualidade das ferragens de bronze dourado ou latão (quando existem); o contraste entre os elementos em alto e baixo relevo, e a utilização do folheado para criar a ilusão de um outro plano recessivo»[1375].

A figura 513 é um bom exemplo do seu virtuosismo técnico. Esta cómoda, datada de c. 1710-1720, é constituída por uma estrutura em nogueira folheada a ébano e

[1372] KOEPPE, 2006.
[1373] RAMOND, 1989: 22.
[1374] RAMOND, 1989: 22.
[1375] BRUNT, 1982: 124.

ornamentada em *marqueterie* de latão gravado e carapaça de tartaruga. Possui ainda ferragens em bronze e um tampo em mármore verde. Os elementos vegetalistas em bronze dourado destacam-se graciosamente do fundo escuro em carapaça de tartaruga e do folheado em ébano.

O mobiliário da Regência alcançou uma nova configuração, mas a *marqueterie* permaneceu segundo a abordagem de Boulle, principalmente nas secretárias (*bureaux plats)*. No reinado de Luís XV (1715-1774), o mobiliário seguiu a elegância e a originalidade das formas curvas que permitiam a receção de elementos decorativos de caráter fantasioso e combinações livres[1376]. A *marqueterie*, também designada como "pintura em madeira", foi facilmente moldada à linguagem artística de Luís XV, onde foram exploradas variadíssimas tonalidades naturais de várias espécies arbóreas e as cores vivas das madeiras tingidas.

No final do século XVII, o mobiliário inglês era muito semelhante ao francês do mesmo período, em madeira escura com ornamentos em *marqueterie*. Já no século XVIII, no designado período *Queen Anne*, o mobiliário recebeu influências das criações francesas, flamengas, holandesas e espanholas, mas os móveis realçavam especialmente as qualidades naturais do folheado (*frisage* ou *veneering*) que, por razões económicas ou por um gosto mais singelo, raramente foi combinado com bronzes, lacas, mármores ou *marqueterie*[1377].

No início do século XIX, tanto a *marqueterie* como o folheado (*frisage*) deixaram de ser tendência. Por sua vez, o mogno maciço alcançou grande popularidade. No entanto, com a ausência do mogno no mercado, o mobiliário era revestido com folheado de bordo, pereira e raízes de teixo e olmo. A gama de madeiras ficou reduzida devido ao bloqueio continental imposto por Napoleão que impedia o tráfego marítimo e a sua importação[1378].

[1376] RAMOND, 1989: 29.
[1377] RAMOND, 1989: 47.
[1378] RAMOND, 1989: 53.

Com a queda do Primeiro Império francês foi introduzido uma nova linguagem ornamental que, consequentemente, renasceu o interesse pela *marqueterie*, onde predominou o uso de madeiras mais claras como o ácer, ulmeiro, limoeiro, bordo, pau-cetim, freixo, buxo, plátano e sicómoro. Esta renovação foi notória no mobiliário do reinado de Carlos X (1824-1830) que gradualmente perdeu as caraterísticas severas do estilo Império e apresentou particularidades próprias[1379]. As ferragens douradas foram substituídas por elementos ornamentais nas técnicas do embutido e da *marqueterie* em madeiras escuras (pau-santo, ébano, mogno, amaranto) que se destacavam dos fundos de madeira clara[1380]. Os elementos ornamentais sob a forma de palmitos, folhas, rosetas, flores e grinaldas apresentavam uma inspiração clássica, mas que se distinguia devido à sua «graça quase feminina»[1381].

Na segunda metade do século XIX predominou a recuperação das linguagens artísticas do passado. Este fenómeno foi disseminado por todo o Ocidente e assumiu designações e evoluções diferenciadas, mas manteve em comum o processo técnico e as ligações culturais[1382]. Ainda assim, este alvoroço de meio século de Historicismo e Ecletismo não impediu o florescimento da tendência *Art Nouveau*.

Na última década do século XIX deu-se a propagação da *Art Noveau* que renovou por inteiro o mobiliário, exigindo a definição de um "novo" estilo[1383]. O ornamento próprio desta linguagem artística era sobretudo «plantas entrelaçadas e longos caules enrolados em subtis circunvoluções que terminam em flores a desabrochar»[1384]. A decoração floral (rosas, folhas, rebentos) e animal (borboletas, libélulas, galgos) foi usada como um meio de realçar a graciosidade, mas, acima de tudo, contribuiu como veículo para alcançar as formas[1385]. Os motivos ornamentais eram, geralmente,

[1379] MONTENEGRO, 1995: 109.
[1380] RAMOND, 1989: 54.
[1381] MONTENEGRO, 1995: 109.
[1382] MONTENEGRO, 1995: 134.
[1383] MONTENEGRO, 1995: 156.
[1384] RAMOND, 1989: 58.
[1385] MONTENEGRO, 1995: 156.

embutidos na madeira ou, em certos casos, em superfícies revestidos em pele de tubarão[1386].

Entre as duas Grandes Guerras Mundiais foi adotada a linguagem artística *Art Decó*. A qualidade estética desta linguagem foi muitas vezes questionada, mas, segundo Pierre Ramond (1989), foi neste período que a *marqueterie* apresentou um altíssimo padrão técnico, dado que era necessária uma vasta experiência e destreza manual para cortar os motivos *cloisonné*[1387].

Contextualização da técnica da marchetaria em Portugal

No decorrer desta contextualização histórica foram abordados os termos *intársia*, *marqueterie* e *marchetaria*. O que as diferencia, então?

Na realidade, os termos *intársia (it.)*, *taracea (esp.)*, *inlay (ing.)*, *marqueterie (fr.)*, e *marchetaria (port.)* são sinónimos, uma vez que que significam "embutir". Os termos *intársia* e *taracea* derivam do árabe, por outro lado, o termo *marchetaria* deriva da palavra francesa *marqueterie*.

Pelo que nos foi possível apurar, a marchetaria (*marqueterie*) – os principais vocábulos de interesse para o presente estudo – correspondiam à técnica de embutir até ao século XVI. Ou seja, as peças individuais de diferentes matérias-primas eram embutidas sobre pressão na estrutura de madeira até formar o motivo ornamental desejado. Ainda no século XVI foi concebido o processo de folheado através do qual, na estrutura de madeira comum, eram coladas as grossíssimas folhas de madeira de ébano como revestimento.

No século XVII, a partir do processo do folheado a ébano, foi criada a técnica da *tarsia a incastro* que consistia no uso de duas ou mais folhas de madeira de espécies diferenciadas coladas sobre a superfície da estrutura em madeira comum.

[1386] RAMOND, 1989: 58.
[1387] RAMOND, 1989: 156.

Boulle aperfeiçoou o processo técnico da *tarsia a incastro* através da conjugação de madeiras exóticas com a carapaça de tartaruga e os metais (latão, cobre, bronze, prata, ouro). Estas matérias-primas eram transformadas em folhas finas e coladas sobre a superfície de madeira comum. A inovação da técnica de Boulle reside no consórcio da técnica ornamental do embutido, através da junção de várias peças individuais de diferentes matérias-primas, e do folheado, uma vez que todas as folhas, independentemente da matéria-prima, eram coladas sobre a superfície da estrutura de madeira comum.

O aperfeiçoamento da técnica desenvolvido por Boulle teve tanto impacto que passou a designar-se *marqueterie de Boulle*. Consideramos, por isso, que o termo *marqueterie* é uma clara alusão à reminiscente técnica do embutido.

De facto, Diderot (1779) descreveu a *marqueterie* não como uma técnica de embutido, mas como um revestimento de folheado. O autor considerou o *menuisier de placage*[1388] como aquele que executava a técnica da *marqueterie*, uma vez que este artesão exercia quer a montagem da estrutura do móvel, quer a aplicação do folheado sobre a dita estrutura. Segundo Diderot, o revestimento de folheado era constituído por diferentes espécies de madeira que eram cortadas em tiras muito finas, tiras essas que eram, por sua vez, recortadas com o motivo ornamental pretendido e, posteriormente, coladas umas contra às outras com cola forte sobre a superfície da estrutura, formando o motivo ornamental[1389]. O autor reforçou ainda que o *menuisier de placage* também era designado de *ébéniste* porque o folheado era maioritariamente em madeira de ébano[1390].

Já Henry Havard (1887) revelou que os processos técnicos de *incrustation*[1391] e da *marqueterie* ainda eram confundidos na sua contemporaneidade. Segundo Havard, certos autores seus contemporâneos incluíam os *filets* (filetes) como *marqueterie*

[1388] *Marceneiros de folheado*. Tradução da autora.
[1389] DIDEROT, ALEMBERT, 1779: Vol. XXI, 146.
[1390] DIDEROT, ALEMBERT, 1779: Vol. XXI, 146.
[1391] O autor usa o termo *incrustation* (incrustação) que se trata de um sinónimo de embutido.

quando, de acordo com o próprio, tratavam-se de embutidos[1392]. Ainda assim, este autor, foi categórico, afirmando que os processos técnicos da *incrustation* e da *marqueterie* eram distintos. Assim, a *incrustation* tinha, como primeira fase, escavar a superfície da madeira até uma certa profundidade e, nesta cavidade, eram incrustados os motivos ornamentais em forma de cubos ou *filets* (filetes)[1393]. Já a *marqueterie*, com as suas formas tão diversas, não exigia o ato de escavar a madeira, mas necessitava que a superfície estrutural do móvel servisse de base para o revestimento[1394]. Através destas descrições, foi possível constatar que Henry Havard, além de diferenciar os processos técnicos, também distinguiu os motivos ornamentais, visto que as figuras geométricas, dotadas de um corte retilíneo, eram usadas no método de incrustação, enquanto as formas em curva e contracurva, tão características dos motivos ornamentais vegetalistas, florais e figurativos, foram utilizadas segundo o processo de revestimento por folheado proporcionado pela *marqueterie*[1395].

Através das descrições tecidas por Diderot (1779) e de Henry Havard (1887) ficou evidente que o processo técnico aprimorado por Boulle atribuiu um novo significado ao termo *marqueterie*, deixando de ser tido como um embutido para se tornar num revestimento de folheado.

Em Portugal, o panorama da técnica da marchetaria teve um comportamento diferenciado, quando comparado com a realidade francesa abordada anteriormente.

No século XVIII, Bluteau (1712-1728) não abordou o termo marchetaria – o que nos leva a crer que este vocábulo não era usado à época-, mas, em seu lugar, foi definido o termo marchete que nos dá algumas indicações relativas ao processo técnico, tal como é possível constatar na seguinte transcrição: «Diz Manoel de Faria, que *Marchete* em Portuguez he aquelle lavor, q em Castella se chama *Taracea*, obra que vem a ser como pintar com madeira em madeira, isto he, abrindo em hua taboa algum debuxo, & enchendo os vãos de hus pedacinhos de outros paos de varias cores, com que se vem a

[1392] HAVARD, 1887: Vol. III, 732.
[1393] HAVARD, 1887: Vol. III, 732.
[1394] HAVARD, 1887: Vol. III, 732.
[1395] HAVARD, 1887: Vol. III, 732.

representar as figuras, como pintadas»[1396]. Ora, a presente descrição é muito significativa pois indica que o termo marchete representava o lavor do embutido em madeira.

Curiosamente, além da designação do termo marchete, Bluteau (1712-1728) também distinguiu duas técnicas de embutir. A primeira técnica diz o seguinte: «Atochar[1397] com artificio huns boccados de pedra, ou de madeyra lavrada, em outros»[1398]. Isto significa que esta técnica era efetuada pelo oficial embutidor e exigia o embutimento (atochar) de pequenas peças na superfície pretendida. As peças usadas para embutir eram de natureza pétrea – referindo-se aos embutidos pétreos em voga nesta cronologia - ou arbórea. Contrariamente ao embutido, a técnica do marchete apenas usava peças de madeira. Assim, a diferença entre as técnicas do embutido e do marchete estava envasada nas caraterísticas da matéria-prima.

Já a segunda técnica de "embutir" refere: «(Termo de marceneiro) He fazer lavor de varias folhas de madeyra, grudadas sobre outras»[1399]. Ou seja, esta segunda técnica de "embutido" era executada, não pelo embutidor, mas pelo marceneiro e consistia na colagem de várias folhas de madeira sobre uma superfície. Consideramos, por isso, que esta segunda técnica, designada por Bluteau como "embutido", se refere à técnica aprimorada por Boulle (marchetaria e folheado), demonstrando que os marceneiros portugueses conheciam e aplicavam esta técnica.

Cremos que esta ambiguidade do termo "embutido", sem uma clara distinção a nível técnico, subsistiu nos séculos seguintes e ditou, de uma certa forma, a confusão entre as técnicas do "embutido" e, mais tarde, da "marchetaria".

No final do século XVIII, Antonio de Moraes Silva (1789) apresentou uma nova abordagem descritiva. A primeira grande diferença reside na inclusão do termo "marchetaria" que, por sua vez, estava estritamente relacionado com os termos de

[1396] BLUTEAU, 1712-1728: Vol. V, 325.
[1397] *Vide Dicionário Vol. II.*
[1398] BLUTEAU, 1712-1728: Vol. III, 50.
[1399] BLUTEAU, 1712-1728: Vol. III, 50.

"marchetar" e "marchete". Neste sentido, os termos foram descritos da seguinte forma: "marchetaria" como «o lavor de marchetar, a obra marchetada»[1400]; "marchetar" como «embeber, e embutir marfim, madrepérola, pedras d'outra còr, e assim madeiras, ou laminas de metal com certos lavores, para adornar alguma peça»[1401]; e "marchete" como «a peça lavrada de madrepérola, marfim, madeira, ou metal, que se embebe por adorno, e para matizar»[1402]. Assim, o termo "marchetaria" representava o labor, enquanto que o termo "marchete" passou a simbolizar cada uma das peças que é embutida sobre a superfície de madeira. Já o termo "marchetar" demonstra que cada uma das peças que formava o ornamento da marchetaria continuavam a ser aplicadas através do processo do embutido.

No século XIX, Eduardo Faria (1852), no *Novo Diccionario da Lingua Portugueza,* introduziu o termo "marcheteiro" definido como o «official que embute, marcheta, entalhador, marceneiro»[1403]. Esta descrição é muito relevante por três fatores: primeiro, o labor do marcheteiro continuava a ser reconhecido como embutido; segundo, o marcheteiro recorria a matérias-primas de origem arbórea; terceiro, a referência ao entalhador demonstra e reforça que o marcheteiro tinha necessariamente de dominar a técnica de delinear e cavacar[1404] o desenho ornamental na superfície de madeira para, posteriormente, embutir a matéria-prima nos respetivos lugares; e quarto, a alusão ao marceneiro parece evocar também a técnica do folheado abordada por Bluteau.

Ainda assim, é curioso o facto de Eduardo Faria, no vocábulo "embutidor", distinguir a obra embutida da obra marchetada, tal como é possível constatar na seguinte descrição: «o que faz embutidos, e obras de tauxia, marchetadas»[1405]. Entendemos que a definição alude no sentido que o embutidor praticava a arte de embutir as matérias-primas, mas a diferença entre embutido, tauxia e obras

[1400] SILVA, 1789: Vol. II, 268.
[1401] SILVA, 1789: Vol. II, 268.
[1402] SILVA, 1789: Vol. II, 268.
[1403] FARIA, 1852: Vol. III, 1314.
[1404] Termo usado entre os entalhadores para o ato de tirar lascas e abrir buracos na madeira. Testemunho de Manuel Oliveira, entalhador. 2019.
[1405] FARIA, 1852: Vol. II, 1070.

marchetadas residia no uso das matérias-primas. Ou seja, o embutido mistura as matérias-primas de várias origens (animal, mineral e arbórea); a tauxia dedica-se ao embutimento de metais (ferro, aço, latão, bronze, prata, outro); e as obras marchetadas envolviam as matérias-primas de origem arbórea.

Com as descrições de Eduardo Faria (1852), entendemos que existe já uma preocupação em distinguir as técnicas do embutido e da marchetaria através do uso das matérias-primas predominantes. No entanto, o processo técnico não é claro. Ou seja, tanto o embutido como a marchetaria podiam ambos ser introduzidos na superfície ou a marchetaria poderia já corresponder à técnica do folheado efetuada pelo marceneiro, anteriormente abordada por Bluteau.

Por último, Eduardo Faria (1852) revela ainda a proveniência dos termos marchetar «do francês – *marqueter*»[1406] e marchetaria «do francés – *marqueterie*»[1407]. Ora, tendo em conta que o termo *marqueterie* estava já muito associado à técnica de Boulle, entendemos que, em algum momento do século XVIII, ocorreu a cisão técnica entre o embutido e a marchetaria. Esta constatação tem também como base o surgimento de uma nova especialização, o de marcheteiro, que nos leva a considerar que existe um claro afastamento entre as matérias-primas e as técnicas desenvolvidas pelo embutidor e o marcheteiro. Julgamos, ainda, que o ofício de marcheteiro começou por ser exercido por um certo número de marceneiros que se dedicaram exclusivamente à técnica ornamental do folheado e do embutido em madeira, à semelhança do *ébèniste* francês.

Ainda assim, apesar da tentativa de Eduardo Faria (1852) em distinguir o embutido da marchetaria, a ambiguidade técnica prevaleceu.

Em 1876, Francisco Rodrigues, no *Diccionario Technico e Historico,* definiu o termo "marchetar" da seguinte forma: «embutir em alguma peça ou espaço, de madeira, marfim, pedra, bronze, oiro, etc., formando com laminas d'estas materias,

[1406] FARIA, 1852: Vol. III, 1314.
[1407] FARIA, 1852: Vol. III, 1314.

figuras, perspectivas, ornatos, flores, etc.»[1408]. Esta descrição é muito importante por dois fatores: primeiro, a técnica era usada em diferentes materiais e segundo as matérias-primas eram manuseadas em formato de lâminas delgadas.

Este autor, tal como Eduardo Faria (1852), também fez a distinção entre o embutido e a marchetaria na definição para o termo do "embutidor" através do seguinte modo: «o artifice que faz embutidos e obras de marchetaria com figuras e ornatos»[1409]. A presente descrição não clarifica o processo técnico, mas é notório que as figuras e os ornatos eram desenvolvidos quer pelo embutidor, quer pelo marcheteiro.

Outro termo relevante que se enquadra no universo das artes decorativas do mobiliário diz respeito à técnica de folhear. O autor Francisco Rodrigues descreveu o termo folhear da seguinte forma: «guarnecer de folhas, assentar ou embutir folhas de madeira sobre alguma peça da mesma materia»[1410]. Através desta descrição é factual dois aspetos de grande relevância: primeiro, o folheado de madeira apenas era aplicado sobre uma superfície igualmente de madeira; e segundo, a folha de madeira podia ser assente (colada) ou embutida na superfície, assemelhando-se à distinção descrita por Bluteau.

No século XX, no *Dicionário de Belas-Artes* de Regina Real (1962), os vocábulos marchetado, marchetar e marchetaria continuavam a significar "embutido". No entanto, para o vocábulo marchetaria a autora descreveu o seguinte: «(*marqueterie*, *ébénisterie*, *damasquinerie*, *placage*) arte de marchetar, arte de fazer embutidos em móveis artísticos. O mesmo que tauxia»[1411]. Ou seja, entende-os como sinónimos.

Isto significa que, em termos ornamentais, a marchetaria e o embutido eram uma arte de revestimento usada no mobiliário artístico. A distinção entre marchetaria e embutido permaneceu como uma questão ornamental, uma vez que, em termos técnicos, a autora Regina Real considerou a tauxia e a marchetaria como vocábulos

[1408] RODRIGUES, 1876: 251.
[1409] RODRIGUES, 1876: 151.
[1410] RODRIGUES, 1876: 189.
[1411] REAL, 1962: Vol. II, 330.

sinónimos e laborados tecnicamente como embutido, tal como é possível observar na seguinte transcrição: «Tauxiar ou marchetar (*marqueter damasquiner)* lavrar, embutir, em partes fundas e recortadas, formando desenhos. Serve de base para tal fim metais, pedras, madeiras, madrepérolas»[1412].

Em 1985, no *Dicionário Ilustrado de Belas-Artes,* de Luís Manuel Teixeira, os termos e significados de embutido, marchetado, marchete e marchetaria permaneceram inalterados.

Entre os eruditos e os estudiosos a palavra marchetaria sempre foi representada como uma técnica de embutido. Porém, no contexto oficinal português, o significado de embutido e marchetaria não se desenvolveu de uma forma tão linear, resultando num panorama bastante complexo.

Em 1986, foi emitido pelo canal televisivo nacional, *RTP 1,* o documentário alusivo à profissão do embutidor com entrevista ao mestre António Augusto, trabalhador da Fundação Ricardo Espírito Santo Silva, que abordou quer os processos técnicos, quer as designações usadas em contexto oficinal.

No documentário, a técnica do embutido foi classificada em duas vertentes: embutido e embutido natural. O embutido (Figura 514) consistia no corte simultâneo de várias folhas de madeira. Desta operação de corte resultavam as diferentes peças a embutir e o respetivo fundo. Depois da montagem das peças individuais nos respetivos lugares na folha de fundo, o motivo ornamental era então transferido e colado sobre a superfície do móvel.

Através desta descrição técnica, as peças não eram embutidas na superfície estrutural do móvel, o que nos leva a questionar o porquê de esta técnica ser denominada por embutido. Na realidade, em contexto oficinal, a montagem das peças (marchetes), quer entre si, quer na folha de fundo, era considerada pelos artesãos como um embutimento. Esta designação oficinal ultrapassou o panorama português já que Pierre Ramond (1989) também abordou a mesma situação da seguinte forma: «[…] mas

[1412] REAL, 1962: Vol. II, 477.

Figura 511. Embutidor, 1986.



Fonte: *Print-screen* de vídeo carregado na plataforma RTP Arquivos. Título «Embutidor». Disponível em: https://arquivos.rtp.pt/conteudos/embutador/ [Consult. 12 fevereiro 2025].

Figura 512. Embutido natural, 1986.



Fonte: *Print-screen* de vídeo carregado na plataforma RTP Arquivos. Título «Embutidor». Disponível em: https://arquivos.rtp.pt/conteudos/embutador/ [Consult. 12 fevereiro 2025].

seja qual for a técnica utilizada, a montagem dos vários elementos que compõem um desenho de marchetaria é sempre designado por "embutido"»[1413].

Por outro lado, o embutido natural (Figura 515) foi abordado como a técnica primordial do embutido, aquela em que o desenho ornamental é cavado na superfície estrutural do móvel e os marchetes são embutidos sob pressão.

Relativamente à marchetaria, em contexto oficinal de Gondomar, era designada por *marqueteria*, um claro afrancesamento da palavra *marqueterie*. Na entrevista televisiva (1986), Segundo António Augusto, o artesão entrevistado pela RTP, a diferença entre o embutido e a *marqueteria* residia no corte. Ou seja, o embutido exigia o corte numa serra de pedal[1414] por forma a seguir o contorno em curva e contracurva dos motivos ornamentais, enquanto a marchetaria necessitava apenas da serra circular para desenvolver o contorno retilíneo das figuras geométricas.

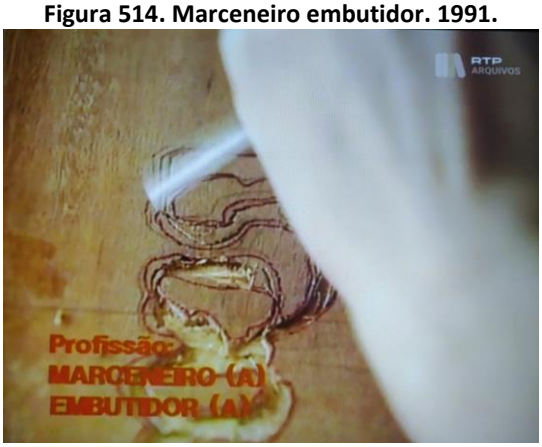
[1413] Tradução da autora. Texto original: «But whichever technique is used, the assemby of various elements that compose a marquetry design is always called "inlaying". RAMOND, 1989: 142.
[1414] Serra de mola.

Figura 513. Painel com as técnicas de embutido, marchetaria, filetes e folheado. 1986.



Fonte: *Print-screen* de vídeo carregado na plataforma RTP Arquivos – 13:24. Título «Embutidor». Disponível em: https://arquivos.rtp.pt/conteudos/embutador/ [Consult. 12 fevereiro 2025].

Figura 514. Marceneiro embutidor. 1991.



Fonte: *Print-screen* de vídeo carregado na plataforma RTP Arquivos – 04:19. Título «Marceneiro, Entalhador e Embutidor». Disponível em: https://arquivos.rtp.pt/conteudos/marceneiro-entalhador-e-embutidor/ [Consult. 12 fevereiro 2025].

A serra circular permitia igualmente a execução dos filetes (*filets*), elementos estes de carácter geométrico que complementavam a composição ornamental, especialmente na elaboração de molduras (Figura 516).

O artesão António Augusto realçou ainda que uma peça de mobiliário quando revestida com recurso à folha de madeira e ornamentada com motivos geométricos, vegetalistas, florais e figurativos reunia necessariamente as técnicas decorativas do embutido, *marqueteria*, filetes e folheado, uma vez que estas técnicas são complementares (Figura 516).

Em 1991, o programa de orientação profissional emitido pela *RTP 1* abordou o ofício artesanal do marceneiro embutidor[1415]. Nas imagens dedicadas ao marceneiro embutidor (Figura 517) é notório que a técnica desempenhada consistia em cavacar com a goiva e o formão a superfície de madeira, seguindo o desenho pretendido, e, posteriormente, eram então embutidos os marchetes nos respetivos lugares. Estas imagens revelam que o a marceneiro embutidor

[1415] SILVA, Maria (apr.); TEIXEIRA, Fernanda (prod.); ROCHA, Maria (real.). (1991). *Marceneiro, entalhador e embutidor.* [vídeo]. RTP Arquivos. Disponível em: https://arquivos.rtp.pt/conteudos/marceneiro-entalhador-e-embutidor/ [Consult. 19 fev 2025].

desempenhava a técnica ancestral do embutido, não seguindo, por isso, as designações laborais abordadas no documentário de 1986.

Em Gondomar, os termos marchetaria e marcheteiro não são usados pela comunidade do ofício. No seu lugar aplicam-se os vocábulos *marqueteria* (técnica) e *marqueteiro* (artesão), uma tradução direta e livre dos vocábulos franceses, certamente explicada pela influência que o mobiliário francês teve em Portugal nos séculos XIX e XX.

O artesão de *marqueteria* desempenhava as técnicas do embutido, da *marcheteria*, do folheado e desenvolvia os padrões dos filetes[1416]. Por norma, os trabalhadores da madeira gondomarenses distinguem dois tipos de revestimento do mobiliário com recurso à folha de madeira: o folheado e a *marqueteria*. Enquanto o folheado reveste toda a estrutura do móvel e é aplicado pelo marceneiro, a *marqueteria* é atribuída a todo o ornamento geométrico, vegetal, floral e figurativo, independentemente das técnicas envolvidas, e é desempenhada apenas pelo artesão *marqueteiro*.

Como foi possível constatar, o percurso da técnica da marchetaria não foi linear, pois tem implícitas especificidades materiais, técnica e decorativas de foro nacional e até mesmo regional, exigindo um maior esforço para a compreensão da sua evolução.

Neste percurso de estudo também foi possível comprovar que o ambiente oficinal adota terminologias muito próprias. Estas terminologias são tão importantes como as referidas nos dicionários linguísticos, técnicos e das artes decorativas e, como tal, devem ser devidamente compreendidas e contextualizadas.

Para um melhor entendimento e distinção das técnicas ornamentais de revestimento do mobiliário em território português, consideramos a seguinte classificação:

- o “embutido”, que consiste na execução do desenho ornamental através de rebaixos na superfície estrutural do móvel, seguindo-se o

[1416] Testemunho oral de Cecília dos Santos, filha do artesão de marchetaria Joaquim Martins dos Santos. 2022.

embutimento dos marchetes em madeira ou outra matéria-prima nos respetivos lugares;

- a "marchetaria", que respeita à montagem dos marchetes – elementos individuais em folha de madeira de várias espécies arbóreas, folhas de madeira coloridas manualmente e folhas de madeira sombreadas - que, quando unidos, são colados sobre a superfície do móvel (método muito semelhante ao de Boulle);
- o "folheado", que envolve o revestimento integral do móvel através da colagem de folhas de madeira sobre a estrutura, podendo ser uma aplicação regular ou adquirir padrões decorativos formados a partir dos veios da madeira (*frisage; inlay*)[1417].

A matéria-prima

A seleção das espécies de origem arbórea, animal e mineral estiveram, desde sempre, sujeitas a quatro fatores fundamentais: primeiro, a geografia do território e o que este disponibiliza em termos de matérias-primas; segundo, a possibilidade de importação, caso o território não reúna as condições propícias para oferecer as matérias-primas desejadas; terceiro, a raridade que condiciona a sua aquisição devido aos valores avultados que são exigidos; e quarto as tendências artísticas e de gosto[1418]. Na realidade, a circulação das matérias-primas mais dispendiosas estiveram sempre ao alcance de todos aqueles que detinham meios financeiros para as adquirir. Ainda assim, o uso das espécies arbóreas diferiu muito consoante as épocas e as tendências incrementadas nas linguagens artísticas do mobiliário.

A técnica da marchetaria exige a transformação da matéria-prima em "folhas" finíssimas cuja espessura oscila entre 0,1 e 0,5 milímetros. As folhas de proveniência

[1417] CARDOSO, 2022: 88-89.
[1418] CARDOSO, 2022: 92.

Figura 515. Madeira de mogno com os veios característicos em palma de mogno. Década de 1990.



Fonte: Propriedade da autora. Fotografia da autora, 2024.

arbórea, também designadas de lâminas ou folhas, são obtidas a partir de várias áreas da constituição anatómica da árvore. Cada área proporciona uma disposição dos veios completamente distinta, resultando em diferentes opções visuais: a raiz e os ramos da copa asseguram os veios mais diversos e peculiares; o tronco propicia os veios retilíneos e uniformes; e o tronco que se divide em dois membros, como o mogno, possibilita a conceção da designada folha *palma de mogno* (Figura 518).

A diversidade arbórea originou, consequentemente, uma vasta variedade de padrões dos veios, promovendo a criação tipológica das folhas de madeira. Segundo os autores Vicenç Gibert e Josep López (2000), as folhas de madeira são designadas de: *folhas lisas* ou *folhas de veios regulares* quando apresentam veios retilíneos e sem variação de cor; *folhas onduladas* quando apresentam veios em forma de onda e colorações muito diversas; *folhas de água* quando os veios apresentam curvas imprevisíveis; *folhas mosqueadas* quando os veios apresentam pequenos nós muito próximos entre si; e, por último, as *folhas sarmentosas* ou *folhas de folhos* quando os veios apresentam formas irregulares e colorações muito acentuadas.

A aquisição das folhas resulta de um processo muito importante: o corte.

Até ao século XIX, o tronco era fixo na vertical e dois trabalhadores cortavam folha a folha com uma serra braçal (Figura 519). Os serradores, trabalhadores especializados no corte da madeira, eram designados de *scieurs à la presse* (serradores de prensa) até ao século XVIII. Estes trabalhadores modificaram as suas ferramentas de corte, em especial as serras, que se tornaram muito finas para minimizar o desperdício entre o corte das folhas, principalmente das madeiras raras[1419]. Os serradores não traçavam linhas de guia no tronco, dependendo apenas do seu olhar experiente. É por este motivo que, apesar da habilidade, havia sempre uma ligeira irregularidade na espessura de cada folha de madeira. Em casos muito raros, quando as folhas de madeira eram suficientemente espessas (entre 3 a 5 milímetros) o artesão tinha a possibilidade de aplainar a *marchetaria*. A técnica de aplainar não era possível na maioria dos casos, uma vez que as folhas de madeira não ultrapassavam os 2 milímetros de espessura, provocando uma certa rugosidade ao tato. É precisamente nestes casos que se denota a diferença de espessura entre as folhas de madeira, mas é também um forte indicador a ter em atenção no momento que se pretende identificar a datação das peças de mobiliário com *marchetaria* até finais do século XVIII.

Figura 516. Serradores a cortar lâminas de madeira de um tronco. Século XVIII.



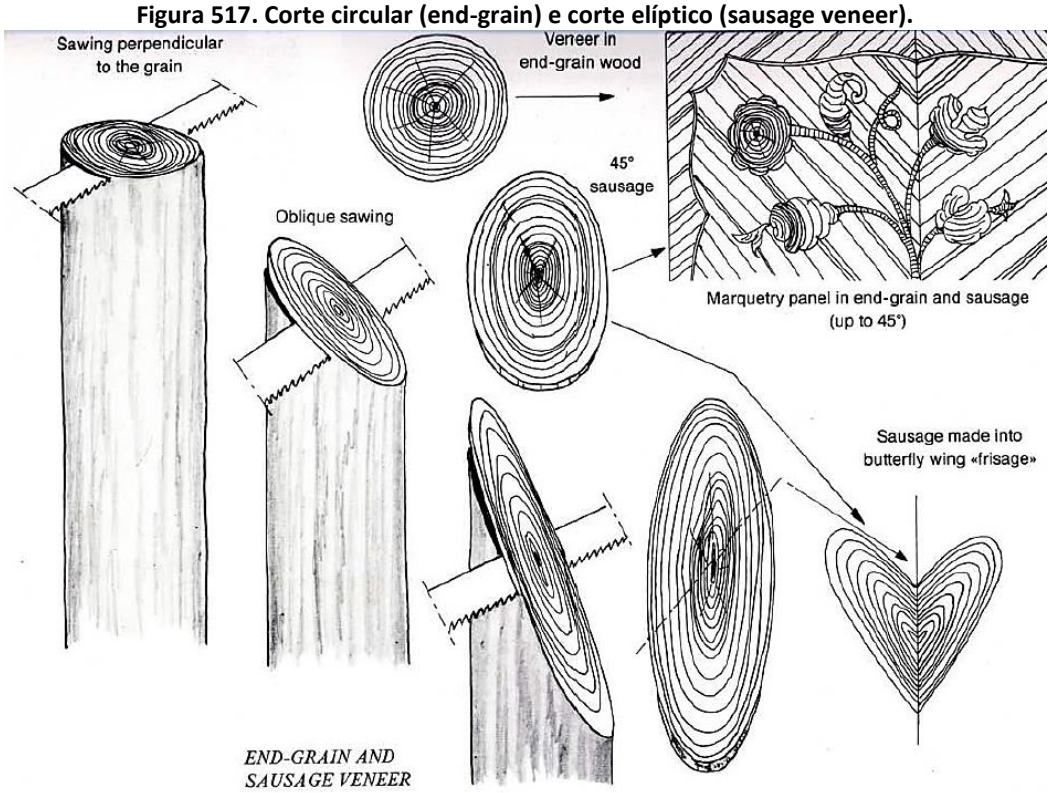
Fonte: ROUBO, 1769: Vol. III. Pl. 278.

[1419] RAMOND, 1989: 70.

A figura 519, da autoria de André Jacob Roubo e publicada na sua obra *L'art du menuisier* (1769), demonstra rigorosamente o processo do corte das folhas de madeira a partir de um tronco. É igualmente notória a coordenação entre os trabalhadores, inclusive o manejo da serra numa posição enviesada para não prender, por forma a garantir o corte apropriado da folha de madeira. Na mesma imagem também é possível observar o tronco de perfil e o resultado do corte das folhas de madeira.

Ainda no século XVIII, foi muito comum o uso de folhas de tulipeiro e de pau-santo em forma circular (*end-grain veneer*) e elíptica (*sausage veneer*)[1420]. O formato circular é obtido através do corte do tronco na perpendicular, originando os veios com uma disposição circular, concêntrica e com os anéis muito apertados. Este tipo de corte foi muito utilizado na produção de folhas de pau-santo, sobretudo em peças de *marchetaria* com representações ornamentais florais no período Luís XV[1421] (Figura 520). Já o formato elíptico (*sausage veneer*) é obtido através do corte do tronco num

Figura 517. Corte circular (end-grain) e corte elíptico (sausage veneer).



Fonte: Ilustração publicada em RAMOND, 1989: 78.

[1420] RAMOND, 1989: 77.
[1421] RAMOND, 1989: 77.

ângulo obliquo. Dependendo do ângulo de corte, as folhas podem ser ovais, com camadas concêntricas apertadas ou elípticas, com o padrão das camadas mais largas em relação à forma da folha[1422] (Figura 520). Este tipo de folha, oval e elíptica, foi usado em várias linguagens artísticas do mobiliário dos séculos XVII e XVIII, especialmente nos folheados de "asas de borboleta" da linguagem Luís XV[1423] (Figura 520).

Figura 518. Modelo da serra mecânica de 1805 até 1810.

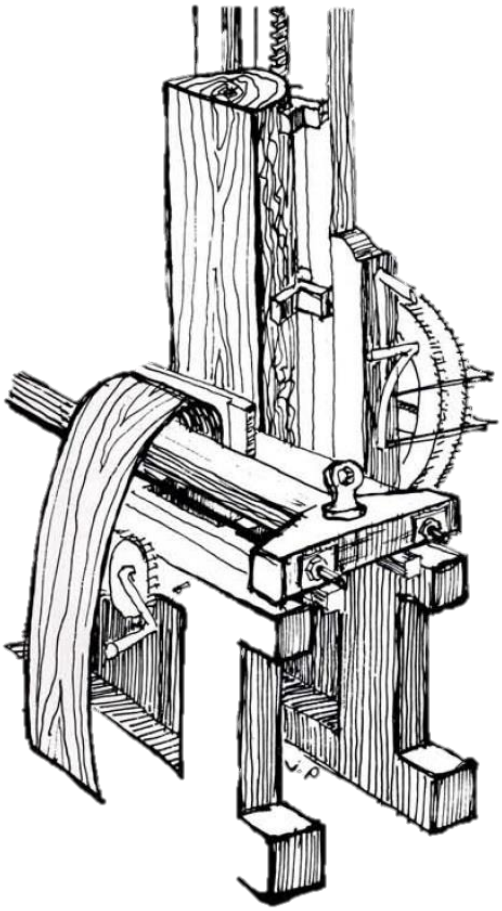


Ilustração da autoria de Douville. Data desconhecida. **Fonte:** RAMOND, 1989: 71.

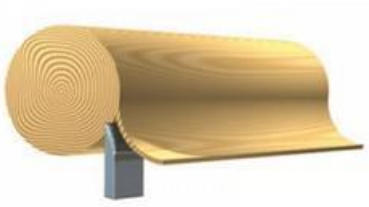
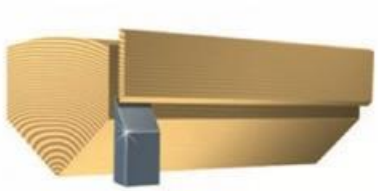
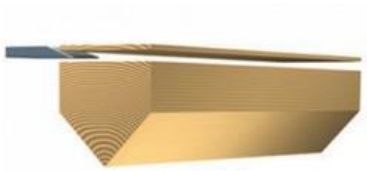
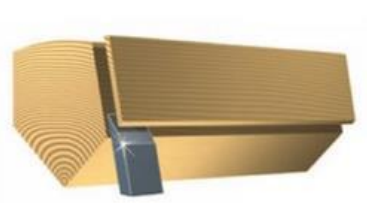
Na viragem para o século XIX, foi introduzido o corte mecânico das folhas de madeira. A patente do primeiro maquinismo para o corte de folhas de madeira foi reivindicada, em 1799. por Cochot, um marceneiro de Auxerre. As primeiras serras mecânicas de 1805 eram constituídas por uma estrutura de madeira, mas as de 1810 eram já metálicas. Ainda assim, ambas as serras eram movidas por uma roda de pás ou por vapor. A figura 521 demonstra a constituição e o processo do corte mecânico até 1810. Na realidade, o processo mecânico era muito semelhante ao da serra braçal manual, uma vez que o tronco permaneceu disposto na vertical e a serra de corte continuou a movimentar-se na horizontal.

No decorrer do século XX, a serra mecânica dedicada ao corte de folhas de madeira evoluiu substancialmente. Os diferentes métodos de corte determinaram a

[1422] RAMOND, 1989: 77.
[1423] RAMOND, 1989: 77.

aparência e a disposição dos veios nas lâminas de madeira. Os cortes de madeira mais convencionais são:

Tabela 76. Tipos de corte da folha de madeira.

Corte rotativo Neste processo o tronco é preso num torno e à medida que gira a serra afiada corta a folha de madeira – método semelhante ao ato de desenrolar um rolo de papel -, proporcionando o corte mais económico, uma vez que produz uma folha com todo o comprimento do diâmetro do tronco		
Corte fatiado Neste processo o corte é efetuado apenas num quarto do tronco de modo a que os anéis de crescimento fiquem perpendiculares à serra de corte, produzindo uma folha com uma série de riscas geralmente retas		
Corte plano* ou *fatiado simples Neste processo o tronco é cortado a meio e o corte da lâmina é paralelo ao comprimento do tronco, produzindo um aspeto de “efeito catedral”		
Corte fatiado arredondado Neste processo é usado metade, um terço ou um quarto do tronco fixo num torno e, à medida que gira, a serra corta a folha de forma arredondada, acentuando os veios de certas madeiras		
Corte em fenda Neste processo, o tronco é cortado com a serra disposta em ângulo, originando lâminas com veios numa disposição muito reta		

Fonte: Ilustrações com base nos desenhos de Plywood express https://www.plywoodexpress.com/blog/p/veneer-cuts/ [Consult. 28 jan 2025].

A arte da *marchetaria* e do embutido envolveu naturalmente o emprego de outras matérias-primas, com o intuito de complementar a folha de madeira, mas também como meio de atribuir um carácter mais diversificado e luxuoso à peça. As matérias-primas mais convencionais, além da arbórea, eram de origem animal e mineral, tais como: carapaça de tartaruga; pele de tubarão; barbela de baleia; madrepérola; coral; chifre de bovino e cervino; osso de bovino, cavalo e ovelha; marfim de elefante; cobre; latão; estanho; prata e ouro[1424].

Nos últimos anos, têm sido recorrentes os alertas por parte da comunidade científica para a preservação ambiental. Este movimento de consciencialização tem vindo a ser acolhido a nível mundial. Com o apoio da comunidade académica, aos poucos e poucos têm vindo a ser criadas iniciativas de proteção das espécies de origem arbórea e animal, principalmente aquelas em risco de extinção. É neste panorama que se enquadra o acordo entre o *Secretariado da Organização das Nações Unidas para a Educação, a Ciência e a Cultura* (UNESCO) e o *Secretariado da Convenção sobre o Comércio Internacional de Espécies Ameaçadas de Fauna e Flora Selvagens* (CITES) que visa um «[…] novo esforço para garantir a sustentabilidade do comércio de espécies de animais e plantas selvagens que ocorrem em áreas de grande importância internacional inscritas na Lista do Património Mundial da UNESCO»[1425]. Entre as espécies vegetais cujo comércio é regulamentado pela CITES, destacam-se o ébano, o palissandro e o pau-rosa, nativas das florestas tropicais do sítio do *Património Mundial da UNESCO* de Madagáscar[1426].

A proteção animal e florestal está a determinar o aspeto ornamental do embutido e da marchetaria. A restrição ao acesso de matérias-primas de espécies raras de origem animal e arbórea obriga aos artesãos a usa-las apenas em restauros de grande

---

[1424] RAMOND, 1989: 85-92; GIBERT, LOPÉZ, 2000: 8.

[1425] Tradução da autora. Para mais informação consultar: UNESCO (2023). *UNESCO World Heritage Convention and CITES unite to cooperate on conservation and sustainable wildlife trade in species occurring in World Heritage sites*. «UNESCO World Heritage Convention». Disponível em: https://whc.unesco.org/en/news/2585/ [Consul. 15 ago. 2025].

[1426] UNESCO (2023). *UNESCO World Heritage Convention and CITES unite to cooperate on conservation and sustainable wildlife trade in species occurring in World Heritage sites*. «UNESCO World Heritage Convention». Disponível em: https://whc.unesco.org/en/news/2585/ [Consul. 15 ago. 2025].

valor histórico. Saliente-se, porém, que a aplicação das matérias-primas em extinção (carapaça de tartaruga, ébano, marfim) resultam das últimas reservas em posse dos artesãos, adquiridas há muitos anos ou da aquisição de peças degradadas que contém estas matérias-primas e são reaproveitadas para novos usos[1427].

Por outro lado, quando se trata do restauro de peças mais triviais, por norma, estes artesãos cingem-se ao tratamento da madeira. O gondomarense Vítor, um dos últimos artesãos detentor do conhecimento técnico artesanal de marchetaria, optou por usar materiais sintéticos com uma aparência muito semelhante às das matérias-primas naturais. Na generalidade, e de acordo com o testemunho de alguns, os artesãos de marchetaria e de embutidos não adquirem madeiras em risco de extinção – exceto sob autorização prévia – nem matérias-primas de origem animal.

Permanece assim a questão: estamos perante a extinção do embutido e da marchetaria ou da sua renovação nos próximos anos?

Ferramentas e utensílios

A arte da marchetaria e do embutido requer vários utensílios, ferramentas e dispositivos mecanizados para a sua execução. No geral, é possível classificar os instrumentos de trabalho de corte, perfuração, percussão, aperto, de raspar, golpear e de prensar.

No grupo dos instrumentos de corte pertencem todos aqueles que permitem o corte da matéria-prima, tais como: a serra de mola, a serra de arco, a guilhotina, o estilete, a tesoura, os formões e as goivas (Tabela 77). É neste grupo que está inserido o instrumento que melhor carateriza o ofício de marcheteiro e embutidor, a serra de mola.

A serra de mola (Tabela 77) é uma ferramenta muito particular, uma vez que, na maioria das vezes, era o próprio artesão que a construía, ajustando as peças e os

[1427] CANHOTO, Firmino (9 mar 2010). *Embutidor de móveis*. (Lavínia Leal, entrevistador); Testemunho oral de Jordi Ordóñez, mestre de *marqueterie*. 2022; CARDOSO, 2022: 96.

dispositivos necessários às suas necessidades[1428]. Na atualidade, existe no mercado serras elétricas, mas os mestres artesãos continuam a priorizar o uso da serra manual, uma vez que, com o movimento proporcionado pelo pé no pedal, conseguem controlar com grande precisão o corte das folhas de madeira e adequar a velocidade consoante o formato da linha de corte, reta ou curva[1429]. A serra de mola elétrica (Tabela 77 e Figura 522) segue o princípio da serra manual, uma vez que o artesão continua a controlar a velocidade através de um pedal, mas a rapidez do movimento da serra é superior, permitindo um corte mais célere.

O "burro" é um mecanismo igualmente digno de menção que, apesar de não se tratar de um instrumento de corte, serviu de auxílio na ação de cortar as folhas de madeira com a serra de arco (Tabela 77 e Figura 524).

Tabela 77. Instrumentos de corte das técnicas do embutido e da marchetaria.

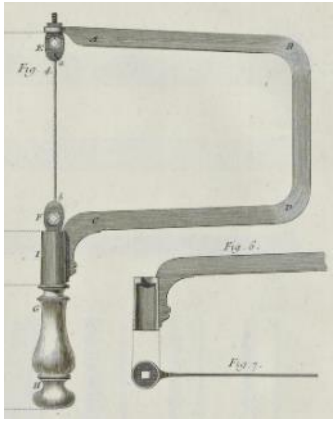
Serra de mola manual Este instrumento é constituído por um bastidor de madeira com uma serra na vertical. A serra de cabelo é longa, de dentes finos – os dentes devem apontar sempre para baixo.	
Serra de mola elétrica Este instrumento mecanizado é muito semelhante à serra vertical, também designada como serra de tico-tico ou serra de recortes. A sua estrutura assemelha-se bastante à serra de arco manual, num formato em "C", mas em maior escala, com a serra de cabelo fixa em ambas as extremidades. Entre o aro está também posicionada uma superfície plana que serve para apoiar e manusear as folhas de madeira durante o corte. Esta superfície de apoio contém uma perfuração que permite o movimento vertical da serra de cabelo. O motor elétrico, quando acionado pelo pedal, faz com que a serra se movimente em sentido vertical, desferindo o corte nas folhas de madeira.	**Figura 519. Serra de mola elétrica. Datada do século XX.**  **Fonte:** Acerbo privada da família do marcheteiro Joaquim Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2022.

[1428] GIBERT, LÓPEZ, 2000: 7.
[1429] GIBERT, LÓPEZ, 2000: 7; CARDOSO, 2022: 89.

Serra de arco (serra de *marchetaria*)

Este instrumento é constituído por um arco metálico com um cabo de madeira numa das extremidades. Entre o arco metálico é inserida a serra de corte com a espessura pretendida. Quando a serra é substituída é necessário verificar a tensão para que esta tenha o desempenho correto. A serra de arco é usada para cortar os elementos decorativos de pequena dimensão.

Figura 520. Serra de arco. Século XVIII.



Fonte: ROUBO, 1769: Vol. III, Pl. 292.

Burro

O burro é uma estrutura de madeira que apoia o artesão no corte da serra de arco. A principal função do burro era prender as folhas de madeira enquanto o artesão manuseava a serra de arco para proceder ao corte. A estrutura do burro era de madeira e a base era muito semelhante a um banco de assento. Numa das extremidades do banco estava instalada uma prensa em forma de pinça. Esta prensa tinha dois apoios de madeira na vertical, o apoio traseiro auxiliava na fixação da prensa enquanto o apoio frontal era premido de encontro à prensa para auxiliar na fixação das folhas de madeira. A pressão do apoio frontal era exercida através de um pedal. As folhas de madeira eram colocadas na prensa e, quando fixas, eram então cortadas com a serra de arco. A prensa do burro já permitia o corte de várias folhas de madeira em simultâneo. A outra extremidade do banco servia precisamente de assento para o artesão se sentar e manusear a serra de arco numa posição mais cómoda.

Figura 521. Marcheteiro a cortar as folhas de madeira com o auxílio do burro. Século XVIII.



Fonte: ROUBO, 1769: Vol. III, Pl. 292.

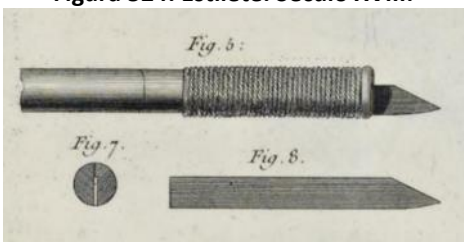
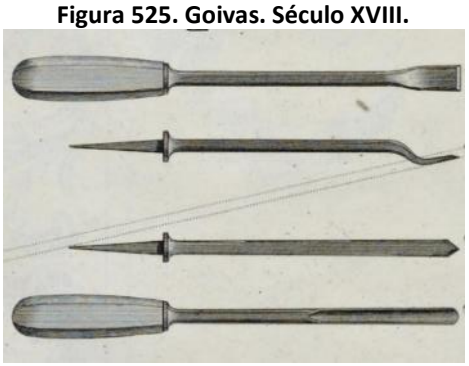
Serras de cabelo

Este instrumento é constituído unicamente por uma lâmina dentada. Existem vários tipos de serras de cabelo, cada uma adequada ao corte ornamental pretendido. As serras de cabelo são classificadas segundo a largura da lâmina que oscila entre 1 e 3 milímetros. Já o comprimento varia entre os 20 e os 30 centímetros. A serra de cabelo é fixa na estrutura da serra de mola e da serra de arco, mas com a possibilidade de ser trocada por outra de acordo com o tipo de corte, reto ou curvo. Enquanto os aprendizes usam as serras mais grossas, os mestres utilizam as mais finas, uma vez que a folga que resulta entre as peças é quase indetetável quando a cola é aplicada nas juntas.

Figura 522. Serras de cabelo.

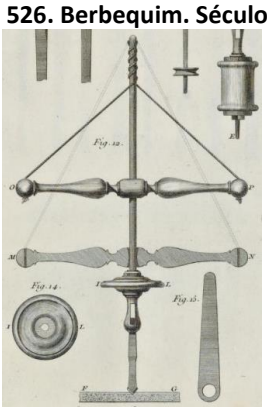


Fonte: Acerbo privada da família do marcheteiro Joaquim Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2025.

Guilhotina Este instrumento é constituído por uma lâmina de aço afiada, comprida e fina e fixa por uma das extremidades num bastidor. Na outra extremidade tem um cabo que permite a sua mobilidade em alavanca. A guilhotina é usada para cortar várias folhas de madeira em simultâneo.	**Figura 523. Guilhotina em madeira de pequena dimensão.**  **Fonte:** Construção artesanal elaborada por Joaquim Martins dos Santos. Acerbo privada da família do marcheteiro Joaquim Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2025.
Estilete Este instrumento é constituído por um cabo que numa das extremidades contém uma lâmina com uma ponta muito afiada. A lâmina era presa no rabo através de uma ranhura. O estilete tem como função cortar as folhas de madeira.	**Figura 524. Estilete. Século XVIII.**  **Fonte:** ROUBO, 1769: Vol. III, Pl. 300.
Formões e goivas Estes instrumentos, de diferentes tamanhos e espessuras, são usados pelo artesão para cavar a superfície de madeira com o desenho ornamental pretendido para, posteriormente, embutir as matérias-primas nessa cavidade.	**Figura 525. Goivas. Século XVIII.**  **Fonte:** ROUBO, 1769: Vol. III, Pl. 300.

Os instrumentos de perfuração são utilizados precisamente para furar a matéria-prima. Quando o artesão necessita fazer um furo numa placa de madeira o processo é rápido e simples, basta usar um prego ou uma punção. Por outro lado, quando o artesão precisa furar materiais como madrepérola, cobre e latão é usado um berbequim manual (arco de pua). Na atualidade existe no mercado um tipo de berbequim elétrico de pequena dimensão que, com pouca potência, permite a perfuração de materiais macios,

Figura 526. Berbequim. Século XVIII.



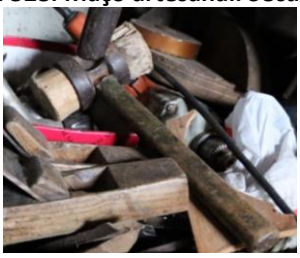
Fonte: ROUBO, 1769: Vol. III. Pl. 310.

Figura 527. Berbequim. Século XX.



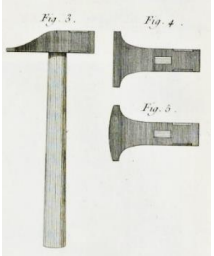
Fonte: Acerbo privada da família do marcheteiro Joaquim Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2025.

Figura 528. Maço artesanal. Século XX.



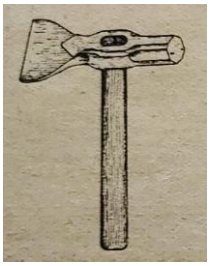
Fonte: Acerbo privada da família do marcheteiro Joaquim Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2025.

Figura 529. Martelo folhear. Século XVIII.



Fonte: ROUBO, 1769: Vol. III. Pl. 294;

Figura 530. Martelo folhear. Século XX.



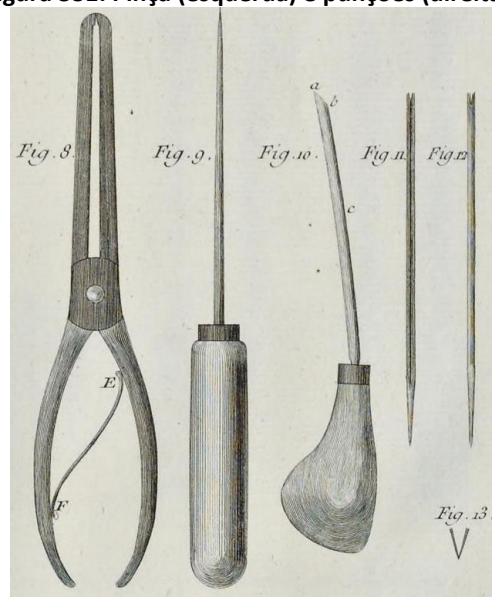
Fonte: COLARES, 19--: 14.

finos e sensíveis sem os danificar. O berbequim usado pelos artesãos de marchetaria do século XVIII tinha uma forma triangular e era manuseado na vertical (Figura 529). Já o berbequim manual usado pelos artesãos gondomarenses no final do século XX tinha o aspeto do arco-de-pua acionado segundo um movimento de rotação (Figura 530).

Os instrumentos de percussão e extração estão classificados dentro do mesmo grupo, uma vez que estão intimamente relacionados. Os instrumentos de percussão são o maço e o martelo de folhear. O maço[1430] (Figura 531) ou o martelo, é usado pelo artesão para pregar os pregos às pontas de um conjunto de folhas de madeira, para garantir que nenhuma folha se solte durante o corte. O martelo de folhear[1431] (Figura 532), constituído por uma cabeça e uma raspadeira, tem dupla funcionalidade já que permite ao artesão usar a cabeça para embutir e a raspadeira para prensar a folha de madeira na superfície pretendida. A

[1430] Vide Dicionário Vol. II.
[1431] Vide Dicionário Vol. II.

Figura 531. Pinça (esquerda) e punções (direita).



Fonte: ROUBO, 1769: Vol. III. Pl. 299.

Figura 532. Pinça.



Fonte: Acerbo privada da família do marcheteiro Joaquim Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2025.

forma do martelo de folhear permaneceu praticamente imutável desde o século XVIII até ao século XX (Figura 533). Por outro lado, a turquês[1432] permite cortar a cabeça e extrair os pregos do conjunto de folhas de madeira.

Os instrumentos de aperto correspondem às pinças e às punções. As pinças (Figura 534 e 535) são usadas para manusear com precisão as peças de marchetaria ou de embutido de pequena dimensão. A pinça também serve para movimentar as peças na areia quente durante o processo da técnica de sombrear, evitando o risco de queimaduras na peça e nas mãos.

A punção (Figura 535), também designada de ponta, à semelhança da pinça, é usada para manusear as peças de pequeníssima dimensão e espessura. A forma das pinças e das punções mantiveram-se inalteradas até ao século XX.

Os instrumentos de raspar e golpear são a espátula e a faca. A espátula é constituída por um cabo de madeira e por uma lâmina de aço lisa, pouco afiada e sem dentes. A faca é constituída por uma lâmina

[1432] Vide Dicionário Vol. II.

Figura 533. Grampos.



Fonte: Acerbo privada da família do marcheteiro Joaquim Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2025.

Figura 534. Prensa.



Fonte: Acerbo privada da família do marcheteiro Joaquim Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2025.

de aço temperado semiduro desferindo um corte proporcionado pelas superfícies em aresta longitudinal. Estes instrumentos são usados para retirar o papel que serve de base ao desenho de marchetaria, raspar, golpear e polir.

Os instrumentos de prensar correspondem às prensas. Existem vários tipos de prensas como a prensa de folhear, a prensa de encadernador, a prensa fixa e o grampo, mas, independentemente do formato, todas cumprem com a mesma função: prensar a marchetaria e o embutido para que todas as partes que integram a composição permaneçam na mesma posição. O grampo[1433] (Figura 536) e a prensa de folhear[1434] (Figura 537) são os instrumentos base presentes em todas as oficinas de marchetaria e embutido.

[1433] Vide Dicionário Vol. II.
[1434] Vide Dicionário Vol. II.

9.5.2. A técnica: marchetaria e complementares

Embutido[1435]

O testemunho oral de Cecília Santos, filha do falecido marcheteiro gondomarense Joaquim Martins dos Santos, confirma que o seu progenitor tinha o conhecimento da prática do embutido, sendo que o processo seguia de muito de perto o processo exibido na tabela 78.

O processo técnico do embutido é bastante simples, mas exige o domínio aprimorado no manejo do formão e da goiva.

A primeira etapa consiste em raspar com um pau de giz a superfície da madeira onde o artesão pretende embutir o motivo ornamental. De seguida, o motivo ornamental é colocado sobre a camada de giz e com um riscador de metal é elaborado o contorno. Depois do contorno, o artesão faz uma marcação, geralmente em forma de "X", sobre a camada de giz e sobre o motivo ornamental. Estas marcações são dispostas no mesmo sentido e têm como função orientar o artesão no embutimento do marchete na posição correta.

A segunda etapa compreende o ato de cavacar a madeira. Assim, o artesão, com a goiva e o maço, perfura apenas o contorno do motivo ornamental. Depois de delineado o motivo ornamental com a goiva é usado o formão para retirar a madeira que se encontra dentro do espaço do contorno – a perfuração interna do contorno atinge uma profundidade de milímetros, com uma espessura aproximada à do marchete, nunca chegando, por isso, a perfurar na totalidade. À medida que o artesão cavaca retira o excesso da madeira. Quando a madeira é retirada na integra do interior do contorno, o artesão coloca o marchete sobre a perfuração para confirmar se a abertura confere com o marchete. Em caso de dificuldade na sua inserção, o artesão deve retocar o contorno e a perfuração, uma vez mais, com a goiva e o formão. Depois de confirmada a receção do marchete, a perfuração é untada com muita cola e o

[1435] A presente descrição da técnica do embutido teve como base o documentário: ASSEICEIRO, José (autoria e realização). (1986). Embutidor. «RTP Arquivos». Disponível em: https://arquivos.rtp.pt/conteudos/embutador/ [Consult. 13 fev. 2025].

marchete embutido. Para embutir o marchete, o artesão pressiona a cabeça do martelo de encontro ao marchete até obter o embutimento integral na superfície de madeira.

A terceira e última etapa consiste na limpeza. Como a perfuração para o embutido foi untada com muita cola é normal que, com a pressão do embutimento do marchete, a cola se espalhe sobre a superfície. Para isso, o artesão usa um tecido (trapo) para limpar a área do embutido e retirar todos os resquícios de cola. Quando se trata de um embutimento que contém apenas embutidos de madeira, é frequente que, depois da limpeza, se inicie o processo de acabamento. O acabamento, que engloba as técnicas do polimento e do envernizamento, deve ser efetuado com muito cuidado e sempre adequado ao tipo de marchete, especialmente se estes forem dotados da técnica do sombreado[1436].

Tabela 78. Processo técnico do embutido.

 Cobertura de giz sobre a superfície de madeira a embutir.	 Elaboração do contorno do motivo ornamental sobre a camada de giz.	 Marcação do marchete e da superfície para orientação.
 Perfuração do contorno do motivo ornamental com a goiva.	 Perfuração do contorno do motivo ornamental com a goiva e o maço.	 Remoção da madeira no espaço interno do contorno com o formão.

[1436] Vide o subcapítulo “sombreado”.



Remoção da madeira no espaço interno com o formão (pormenor).



Remoção integral da madeira no espaço interno do contorno.



Confirmação do contorno e da perfuração através do marchete.



Retoques finais do contorno com a goiva e da superfície com o formão.



Colocação da cola em toda a perfuração.



Colocação do marchete na perfuração.



Embutimento do marchete com a pressão exercida através do martelo.



Marchete totalmente embutido na superfície de madeira.



Remoção dos resquícios de cola da superfície de madeira.



Embutido finalizado.

Fonte: *Print-screen* de vídeo carregado na plataforma RTP Arquivos. ASSEICEIRO, José (Autoria e realização) (1986). *Embutidor.* [Vídeo]. RTP Arquivos. Disponível em: https://arquivos.rtp.pt/conteudos/embutador/ [Consult. 13 fevereiro 2025].

Filetes (Tarsia a toppo)

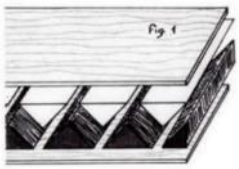
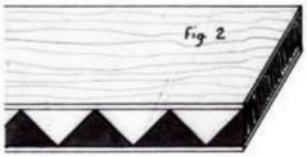
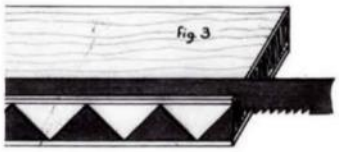
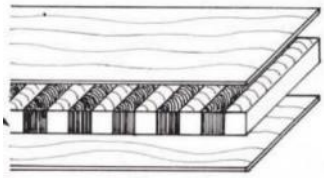
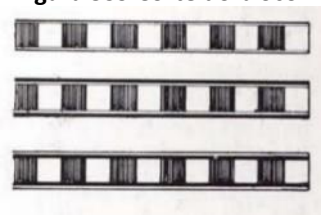
A execução dos filetes tem como base o método da *tarsia a toppo*, atualmente designada por *marqueterie à bloc* (marchetaria em bloco). O processo técnico é bastante simples, mas exige um alto nível de imaginação para conceber os padrões ornamentais e muita concentração, uma vez que o mínimo deslize poderá pôr em risco a configuração do padrão. A criação do padrão como motivo ornamental tem de facto a sua importância, mas a verdadeira riqueza dos filetes (*filés*) reside na harmonia das madeiras, sobretudo exóticas, que primam pela sua coloração.

Esta técnica é constituída por três passos: primeiro, é elaborada a composição do padrão que consiste em unir, com cola, as várias arestas de madeira umas com as outras (Figura 538). Esta união congrega todas as madeiras que constitui o padrão, formando um bloco (a densidade do bloco é baixa ou elevada consoante a forma do padrão); segundo, o bloco é deixado a secar (Figura 539); e terceiro, após a secagem da cola, o bloco de madeira é cortado com uma serra muito fina e transformado em filetes decorativos de folheado (Figura 540)[1437].

Existem variadíssimos padrões de filetes, mas os mais usuais são constituídos por figuras quadrangulares. O uso do quadrado como figura principal não é impedimento para a concretização de um vasto reportório de padrões, tal como é possível constatar nas figuras 541 e 542. Na figura 543 nas quais se pode observar três combinações diferentes concretizadas pelo marcheteiro Joaquim Martins dos Santos, tendo como base a figura do quadrado.

[1437] RAMOND, 1989: 131.

Tabela 79. Excução de filetes.

Figura 535. Criação do bloco.	**Figura 536. Secagem do bloco.**	**Figura 537. Corte do bloco.**
 RAMOND, 1989: 131.	 RAMOND, 1989: 131.	 RAMOND, 1989: 131.
Figura 538. Criação do bloco.	**Figura 539 Corte do bloco.**	**Figura 540. Filetes quadrangular.**
 RAMOND, 1989: 131.	 RAMOND, 1989: 131.	 Artesão dos filetes: Joaquim Martins dos Santos. **Fonte:** Acerbo privada da família do marcheteiro Joaquim Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2025.

Marchetaria de Boulle (Marqueterie de Boulle) [1438]

A técnica da *marqueterie de Boulle*, como referido anteriormente, resulta de um aperfeiçoamento da técnica *tarsia a incastro*. O processo técnico é bastante moroso e detalhado, exigindo um alto nível de criatividade e concentração na conceção dos motivos ornamentais. A criação dos ornamentos, em consórcio com a diversidade das matérias-primas implícitas, determina a riqueza desta técnica.

A descrição da técnica de Boulle que se segue tem como base as matérias-primas convencionais usadas pelo *ébèniste* (latão, estanho e chifre[1439]). A presente narrativa teve como base a descrição de Pierre Ramond e o documentário promovido pelo *Victoria and Albert Museum*, em linha desde 2016.

[1438] A presente descrição da técnica do embutido teve como base o documentário: Victoria and Albert Museum (2016). *How was it made? Boulle Marquetry.* [Vídeo]. YouTube. Disponível em: https://www.youtube.com/watch?v=QErwp7TwsYI [Consult. 13 fevereiro 2025].

[1439] A carapaça de tartaruga é uma das matérias-primas de origem animal mais emblemáticas da marchetaria de Boulle. No entanto, no documentário, publicado pelo Victoria and Albert Museum, foi usado o chifre.

O primeiro passo consiste na seleção das matérias-primas. Após esta tarefa, as matérias-primas, sob a forma de finíssimas folhas, são empilhadas em camadas, sendo a folha superior obrigatoriamente de madeira. Depois de empilhadas todas as camadas como a mesma dimensão, o artesão unta com cola as bordas e, posteriormente, reforça as extremidades com fita cola para que as folhas se mantenham unidas durante o corte. Para orientar o corte é colado no topo do monte de folhas o desenho com o motivo ornamental. O conjunto de folhas é colocado na prensa para endireitar a matéria-prima enquanto decorre o processo de colagem.

Após a secagem da cola é iniciado o processo do corte das folhas. Existem dois métodos de corte: o manual, com a serra de arco ou com a serra de mola elétrica. Por norma, o artesão adequa o corte manual ou elétrico de acordo com o motivo ornamental. No entanto, em ambos os casos, a lâmina da serra deve ser sempre muito fina para garantir um corte detalhado e linear. Depois do corte, o conjunto de folhas é dividido, a primeira folha de madeira é descartada e as "folhas de base" separadas dos motivos ornamentais.

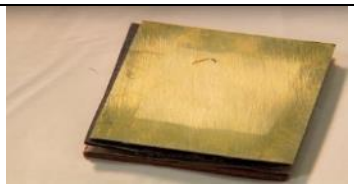
A terceira etapa consiste na preparação do suporte provisório. O suporte provisório é constituído por uma superfície em papel que servirá de base na montagem do motivo ornamental. Para isso, sobre o suporte de papel é aplicada cola e, sobre esta, são coladas as "folhas de base". De seguida, os elementos ornamentais são inseridos um a um no lugar correspondente nas "folhas de base" – a colocação dos elementos nas "folhas de base" fica ao critério do artesão.

Após a colagem de todos os elementos sobre a base provisória, o artesão dá início à preparação da superfície final em madeira. A preparação consiste na aplicação da cola na área correspondente do motivo ornamental e na subsequente transposição. A transposição é efetuada por forma a que a base provisória fique voltada para cima. De seguida, é efetuada a remoção do suporte de papel provisório com uma espátula.

Removido todo o papel, a superfície é submetida aos processos de lixar e polir. O primeiro é efetuado com uma lima grossa e, posteriormente, com um raspador para nivelar a superfície. O segundo começa pela utilização de um bloco de carvão que é

deslizado várias vezes por toda a superfície. Depois de polido, é usado carvão vegetal em pó para preencher as fissuras entre as diferentes matérias-primas e disfarçar possíveis lacunas. De seguida, é usado um formão para executar os últimos pormenores ornamentais sobre as folhas de matéria-prima metálica. Por último, é aplicado pó de carvão muito fino para preencher as linhas recém gravadas e dar um novo polimento à superfície. O trabalho encontra-se concluído após o último polimento (Tabela 80).

Tabela 80. Processo técnico da marchetaria de André-Charles Boulle.

 Seleção das matérias-primas.	 Sobreposição da matéria-prima.	 União das folhas nas laterais.
 Colocação do desenho sobre as folhas como decalque.	 Prensar o maço de folhas de matéria-prima.	 Corte das folhas com a serra de arco.
 Separação das folhas.	 Separação das folhas e dos vários elementos que formam o motivo ornamental.	 Disposição das folhas e dos elementos.
 Aplicação de cola na base provisória.	 Colagem das folhas de fundo sobre a base provisória.	 Colocação dos elementos ornamentais nos respetivos lugares na folha de fundo.
		

Aplicação de cola na superfície de madeira final.	Transposição dos motivos ornamentais para a superfície da madeira final.	Remoção da base provisória.
 Lixar toda a superfície ornamental.	 Polimento com bloco de carvão.	 Aplicação de carvão vegetal em pó.
 Preenchimento de fendas e o disfarce de lacunas.	 Execução dos pormenores.	 Polimento das linhas gravadas.
 Resultado final.		

Fonte: *Print-screen* de vídeo carregado na plataforma YouTube. Victoria and Albert Museum (2016). *How was it made? Boulle Marquetry*. [Vídeo]. YouTube. Disponível em: https://www.youtube.com/watch?v=QErwp7TwsYI [Consult. 13 fevereiro 2025].

Marchetaria em folha de madeira

A técnica da marchetaria em folha de madeira é constituída somente por folhas de madeira. Embora a matéria-prima seja proveniente apenas de espécies arbóreas, o processo técnico é muito semelhante ao da *marqueterie de Boulle*. A marchetaria em folha de madeira é uma arte igualmente morosa e detalhada, exigindo ao artesão um elevado nível de concentração na elaboração dos motivos ornamentais. Ao contrário da *marqueterie de Boulle*, que prima pelo conjunto de uma grande variedade de matérias primas, na marchetaria de folhas de madeira sobressai a harmonia cromática entre as folhas naturais e as folhas de madeiras tingidas manualmente.

Existem vários processos técnicos para realizar a marchetaria em folha de madeira. Cada um destes processos é personalizado por forma a se adaptar às

necessidades e preferências do artesão. Pierre Ramond (1989) abordou alguns processos[1440], porém, no presente estudo, optamos por analisar o processo da marchetaria de folheado de madeira em contexto português, a partir do documentário designado "Embutidor"[1441] de 1986. Através dos testemunhos orais, foi possível apurar que esta técnica foi executada em Gondomar.

O primeiro passo consiste na escolha das folhas de madeira. Por vezes, o artesão faz uma segunda seleção, selecionando a folha de madeira que irá envolver o motivo ornamental. Depois desta segunda escolha, o marcheteiro dá início à técnica do folheado (*frisage*), aplicando o efeito que mais se adequa ao motivo ornamental, como por exemplo o espelhado. O processo do espelhado consiste na divisão da folha em várias partes e, de seguida, essas folhas são, por sua vez, montadas e unidas por forma a que os veios da folha estejam em espelho uns em relação aos outros. Em caso de o artesão optar por uma folha lisa para envolver o ornamento, este método do folheado não é necessário, passando imediatamente para o passo seguinte.

O segundo passo consiste em empilhar todas as folhas que irão integrar o motivo ornamental, incluindo a folha que contém o folheado previamente elaborado. No topo do conjunto é colocada a folha de papel que contém o motivo ornamental. Quando a elaboração do conjunto de folhas é finalizada, o artesão fixa todas as camadas com quatro tachas, uma em cada extremidade.

O terceiro passo abrange o corte das folhas. O maço de folhas, previamente unido, é serrado na integra pelo risco presente na folha de papel. O corte das folhas, na década de 1980, já era executado com recurso a uma serra elétrica, tal como é possível constatar no documentário[1442] e na tabela 81. Ainda assim, a lâmina de corte era extremamente fina, garantindo um corte linear e perfeito. Depois do corte, o conjunto

[1440] RAMOND, 1989: 135-154.
[1441] ASSEICEIRO, José (Autoria e realização) (1986). *Embutidor.* [Vídeo]. RTP Arquivos. Disponível em: https://arquivos.rtp.pt/conteudos/embutador/ [Consult. 13 fevereiro 2025].
[1442]

de folhas é separado e a "folha de base" irá receber a composição com motivos ornamentais.

A quarta etapa consiste na montagem do ornamento num suporte provisório. É também nesta etapa que o artesão procede ao desenvolvimento da técnica do sombreado[1443] e, caso necessário, do tingimento da folha de madeira. Após o conjunto concluído, o ornamento é transladado para a superfície da estrutura do móvel.

Tanto o motivo ornamental como os filetes (*filés*) são colados sobre a superfície do móvel. Tal como é possível constatar nas duas últimas imagens da tabela …, a madeira da estrutura do móvel é mais clara e mais acessível. Já no revestimento, constituído pelos motivos ornamentais em marchetaria e os filetes, são usadas folhas de madeira exótica, mais vistosas devido à sua coloração, e mais dispendiosas.

Tabela 81. Processo da marchetaria em folha de madeira.

 Corte do conjunto de folhas.	 Demonstração do processo de corte onde se observa a finíssima espessura da lâmina de corte; lâmina de corte a delinear o desenho ornamental e a tacha que prende as folhas de madeira.	 Montagem do ornamento no suporte provisório.
 Elementos ornamentais que irão integrar na folha de		 Colocação de um elemento ornamental já sombreado na

[1443] Vide o subcapítulo dedicado à técnica do sombreado.

madeira envolvente (pormenor).	Folha de madeira em folheado espelhado a receber os motivos ornamentais (pormenor).	folha de madeira em folheado (pormenor).
 Aplicação da cola na estrutura do móvel.	 Aplicação do filete sobre a superfície do móvel com recurso do martelo para ocorrer a união entre as duas peças.	

Fonte: *Print-screen* de vídeo carregado na plataforma RTP Arquivos. ASSEICEIRO, José (Autoria e realização) (1986). *Embutidor.* [Vídeo]. RTP Arquivos. Disponível em: https://arquivos.rtp.pt/conteudos/embutador/ [Consult. 13 fevereiro 2025].

Sombreado[1444]

O banho de areia é o procedimento mais comum entre os artesãos da marchetaria. O processo inicia-se com o aquecimento da areia vulcânica, rica em sílica e com grão muito fino. A areia é aquecida em altas temperaturas num recipiente metálico e liso durante cerca de 10 minutos[1445]. O aquecimento dos grãos de areia é gradual, por este motivo, o artesão introduz, primeiramente, uma amostra de folheado para conseguir detetar, com maior precisão, o momento exato em que a areia atinge a temperatura perfeita. Confirmada a temperatura, o artesão pode finalmente inserir na areia os elementos que pretende sombrear. Por norma, o artesão evita colocar muitos elementos em simultâneo na areia, uma vez que o processo exige um controlo muito rígido e, um simples descuido, facilmente pode comprometer o sombreado ou até queimar a peça sem a possibilidade de reparo. Para isso, o artesão opta maioritariamente pelo sombreado individual. Assim, o artesão, utilizando uma pinça, pega num elemento de cada vez e introdu-lo entre os grãos de areia – usualmente, o artesão move constantemente o elemento ornamental para controlar o sombreado e

[1444] A presente descrição da técnica do sombreado em marchetaria teve como base a narrativa de CARDOSO, 2022.
[1445] GIBERT *et al*, 2000: 18; CARDOSO, 2022: 94.

para que não queime em excesso, mas os artesãos mais experientes, por vezes, inserem o elemento ornamental na areia, retirando-o após uns segundos. Entre cada introdução do elemento, o artesão move os grãos de areia com um utensílio ou com uma ponta de madeira por forma a garantir a temperatura adequada. O calor da areia queima e obscurece gradualmente a folha de madeira com mais ou menos intensidade, dependendo do tempo de exposição[1446]. Mesmo o manuseio das peças individualmente, se o artesão se descuidar e a exposição se prolongar mais do que o tempo recomendado, existe também o risco de a peça queimar. Este processo deve ser efetuado com o uso de pinças para que o artesão não sofra queimaduras nas mãos.

Existem vários efeitos de sombreado, alguns dos quais criados e aprimorados pelo próprio artesão ao longo dos anos, mas um dos efeitos mais elaborados é o efeito em curvatura. Para se obter o efeito em curvatura é necessário, primeiramente, ondular a superfície da areia e inserir, entre os grãos, a extremidade da folha de madeira em que se pretende obter o efeito. Como resultado, essa parte apresenta uma tonalidade mais escura e progressivamente o sombreado adquire o efeito esbatido (*dégradé*) em curva.

Por vezes, a temperatura elevada do banho de areia faz com que a folha de madeira dobre devido à evaporação da humidade natural que a matéria-prima conserva. Para solucionar este problema, o artesão molha levemente a folha de madeira, amolecendo-a, e de seguida sujeita-a a uma prensagem durante cerca de 5 minutos[1447]. Como as folhas de madeira sombreadas são sobretudo de pequenas dimensões é comum o artesão prensar a peça entre duas tábuas de madeira e pressionar com grampos pelo mesmo período de tempo. Este processo, além de rápido, é seguro e eficaz.

Para o sombreado permanecer inalterável, todo o processo deve ser executado corretamente. Para isso, é imperativo que o artesão tenha atenção redobrada durante o alisamento e polimento do motivo ornamental. Se estes processos de acabamento forem exagerados o sombreado é removido. O uso do verniz deve igualmente ser

[1446] GIBERT *et al*, 2000: 18; CARDOSO, 2022: 94.
[1447] GIBERT *et al*, 2000: 18; CARDOSO, 2022: 94.

adequado à técnica do sombreado. O verniz mais brilhante, por norma, proporciona o realce da coloração da madeira, natural ou tingida, e favorece o sombreado. Por outro lado, o verniz que atribuiu um acabamento fosco realça o aspeto queimado e sem vida do motivo ornamental, destruindo o efeito de volume e profundidade.

O processo do sombreado pode ser observado na tabela 82.

Tabela 82. Processo do sombreado

<table>
<tr>
<td rowspan="3">Figura 541. Artesão a sombrear. Século XVIII.
 
Fonte: ROUBO, 1769: Vol. III. Pl. 299.</td>
<td> 
1.Fogareiro com recipiente metálico para aquecer a areia vulcânica.</td>
<td> 
2.Artesão a sombrear um elemento de marchetaria.</td>
<td> 
3.Artesão a colocar a peça já sombreada no respetivo lugar.</td>
</tr>
<tr>
<td> 
4.Artesão a pegar num novo elemento ornamental para sombrear.</td>
<td> 
5.Artesão a remexer a areia vulcânica quente antes de introduzir o novo elemento a sombrear.</td>
<td> 
6.Introdução do elemento a sombrear entre os grãos de areia.</td>
</tr>
<tr>
<td colspan="3">Fonte: Print-screen de vídeo carregado na plataforma RTP Arquivos. ASSEICEIRO, José (Autoria e realização) (1986). Embutidor. [Vídeo]. RTP Arquivos. Disponível em: https://arquivos.rtp.pt/conteudos/embutador/ [Consult. 13 fevereiro 2025].</td>
</tr>
</table>

A coloração manual

A coloração manual da madeira é uma técnica decorativa do mobiliário. O tingimento da madeira foi usado quer na estrutura do móvel, quer na técnica ornamental da marchetaria.

Como referido anteriormente, a madeira de pereira era vulgarmente enegrecida numa clara tentativa de aproximação à madeira de ébano[1448]. Enquanto no século XVI o enegrecimento da madeira estava ligado intrinsecamente a questões de foro social, no século XIX tinha como objetivo, segundo Nosban (1857), proteger o mobiliário do «fumo negro e gorduroso»[1449] que cobria as cidades, principalmente as inglesas.

A tendência do mobiliário em madeira escura ou madeira enegrecida no século XIX surgiu como uma solução ao problema da poluição que invadia silenciosamente os lares. Por este motivo, segundo o mesmo autor, todas as residências de Inglaterra, inclusive as mais modestas, eram ocupadas com móveis enegrecidos, numa cor mais negra do que castanha, depositando um efeito agradável à peça sobretudo quando realçado por algum motivo ornamental folheado a ouro ou ouro falso[1450].

O tingimento da madeira e da folha da madeira começou por ser efetuada segundo o processo de infusão, do qual se extrai os princípios ativos das plantas aromáticas ou de outras substâncias em água quente.

Segundo Nosban (1857), o início da operação consistia em deixar a madeira de molho durante quatro ou cinco dias em água muito límpida, que era trocada várias vezes ao dia. Neste primeiro banho, é expelida da madeira a seiva até uma determinada espessura. Depois da extração da seiva e de toda a humidade da madeira era então adicionada a tintura para que esta entrasse e se fixasse nos poros[1451]. Para conservar a coloração, a madeira já tingida era exposta ao frio e, posteriormente, fervida uma

[1448] RAMOND, 1989: 16.
[1449] Tradução da autora. NOSBAN, 1857: 78.
[1450] NOSBAN, 1857: 78.
[1451] NOSBAN, 1857: 78.

segunda vez durante uma hora[1452]. A madeira tingida só podia secar ao ar livre, pois o fogo e até os fornos enfraquecem as cores[1453].

No final do século XIX, foram introduzidas as anilinas, o que simplificou o processo de tingimento e atribuiu vivacidade às tonalidades[1454]. As anilinas proporcionaram três grandes vantagens: o tingimento tornou-se simples e fácil de concretizar, necessitando apenas de uma mistura com álcool, água e o pó da anilina pretendido; a madeira não precisava de uma preparação prévia para receber o tingimento; e as tonalidades permaneciam inalteráveis à luz natural e artificial[1455].

O processo de tingimento com recurso às anilinas perdurou até ao século XXI e foi usado pelo marcheteiro gondomarense Joaquim Martins dos Santos até ao seu falecimento[1456].

7.2.10. Uma oficina de marchetaria em Gondomar

O ofício de marcheteiro em Gondomar

A *Lista das Ordenanças* (2ªmetade do século XVIII), os *Livros de Testamentos* (1834-1840), o *Recenseamento Militar* (1860-1921), os *Registos Paroquiais* (1860-1911) e o *Anuário Comercial do Porto* (1927-1974) não mencionam o ofício de embutidor, marcheteiro ou *marqueteiro* em Gondomar.

A ausência de informação, nestas fontes primárias, não nos permite averiguar a implantação nem o crescimento do ofício de embutidor e marcheteiro em Gondomar. No entanto, através do diálogo informal com alguns gondomarenses constatou-se dois fatores relevantes: primeiro, a técnica do embutido e da marchetaria já era executada na década de 1920, sendo este resultado obtido através da passagem do conhecimento transgeracional; segundo, o número de trabalhadores a laborar a técnica do embutido

[1452] NOSBAN, 1857: 78.
[1453] NOSBAN, 1857: 78.
[1454] GRAFFIGNY, 1889: 44.
[1455] GRAFFIGNY, 1889: 44.
[1456] Esta temática é abordada no subcapítulo *O espaço oficinal de Joaquim Martins dos Santos*.

Figura 542. Mesa de jogo em meio lua, madeira de pau-santo e marchetaria, c. 1990.



Fonte: Arquivo Municipal de Gondomar (AMG). Cota: REF. GV/069. Fotografia pertencente ao acervo da Fábrica Giestas preservada no Arquivo Municipal de Gondomar.

e da marchetaria era muito escasso. O número reduzido de trabalhadores deste ofício demonstra que não existia concorrência laboral. Por este motivo, consideramos que os artesãos de marchetaria existiam, mas não se identificavam como tal e sim, certamente, como marceneiros, justificando, por isso, a carência dos anúncios publicitários no *Anuário Comercial do Porto* (1927-1974). Este é, efetivamente, um problema das fontes que não espelham a realidade oficinal pelo simples facto de que os artesãos certamente não atribuíam o labor da marchetaria como uma identidade própria.

Embora o *Livro de Desenhos* e as várias plantas de mobiliário da "Fábrica Giestas", que integram o espólio no *Arquivo Municipal de Gondomar* (AMG), não se encontrem datados, os mesmos confirmam a prática da marchetaria no concelho, corroborando as informações fornecidas pelos testemunhos orais.

Os artesãos do embutido e da marchetaria laboraram em pleno até à década de 1990[1457]. O AMG preserva os registos fotográficos do mobiliário produzido pela "Fábrica Giestas", incluindo exemplares com revestimento em marchetaria como se disse anteriormente. Os motivos ornamentais neles existentes são de carácter geométrico, floral, figurativo e narrativo. São de realçar as temáticas relacionadas com os ofícios tradicionais, com cenas do quotidiano, religiosas, mitológicas, de amor ou paisagem.

Dentro do geométrico e floral chamamos a atenção para a mesa de jogo da figura 545, ao gosto neoclássico. Salientamos que os revivalismos dominaram a produção

[1457] Testemunhos orais informais dos artesãos Vitorino Guimarães (marceneiro), João David Sousa (marceneiro) e Cecília Santos, filha do marcheteiro Joaquim Martins dos Santos, 2024/2025.

Figura 543. Cómoda Luís XV, modelo "Borboleta", com marchetaria, c. 1990.



Fonte: Arquivo Municipal de Gondomar (AMG). Cota: REF. GV/833. Fotografia pertencente ao acervo da Fábrica Giestas preservada no Arquivo Municipal de Gondomar.

gondomarense até finais do século XX, sendo que as oficinas produziam todas as linguagens artísticas. Esta mesa (Figura 545) apresenta uma configuração em meia lua com tampo desdobrável. O tampo quando fechado exibe uma composição ornamental baseada em formas semicirculares, tendo, no entanto, um pormenor floral em formato de festão. A base do tampo é constituída por três faixas com formas retangulares na vertical. Estas faixas são intercaladas com um pormenor aparentemente floral que coincide com a direção das pernas da mesa. As pernas também possuem motivos ornamentais, sendo o primeiro de carácter floral e os seguintes geométricos. Segundo a legenda original deste registo fotográfico, a estrutura desta mesa foi concebida em pau-santo. Já os motivos ornamentais foram, aparentemente, elaborados em madeira de pau-cetim.

Na cómoda revivalista Luís XV, representada na figura 546, foram aplicadas as técnicas da marchetaria e do folheado. A riqueza decorativa desta peça está patente na tonalidade das madeiras exóticas (pau-rosa, pau-santo, pau-cetim) e na coloração manual dos motivos florais e animal, nomeadamente a verde, rosa, vermelho e amarelo. Na gaveta central superior sobressai a composição em marchetaria constituída por uma borboleta ao centro ladeada por motivos florais. Já os dois gavetões congregam uma composição única constituída por uma cesta com um arranjo floral. Este arranjo está, por sua vez, circunscrito numa moldura em forma de sino composta por filetes executados nas madeiras exóticas referidas anteriormente. Esta composição central é ladeada por um padrão em forma de losango, em pau-rosa e pau-cetim, que capta o olhar do observador. O avental, no centro, exibe um recatado pormenor floral.

A figura 547 exibe uma cabeceira de cama, estilo Dona Maria, onde foi explorado o tema mitológico de Cúpido. A representação do deus do Amor está circunscrita num

Figura 544. Cabeceira de cama com cúpido, em pau-santo e marchetaria. Datada de 1996.



Fonte: Arquivo Municipal de Gondomar (AMG). Cota: REF. GV/926. Fotografia pertencente ao acervo da Fábrica Giestas preservada no Arquivo Municipal de Gondomar.

Figura 545. Armário sala de jantar, modelo "Namorados", em madeira de pau-santo e pau-rosa, e com marchetaria nas portas e nos prumos. Datado da década de 1990.



Fonte: Arquivo Municipal de Gondomar (AMG). Cota: REF. GV/891. Fotografia pertencente ao acervo da Fábrica Giestas preservada no Arquivo Municipal de Gondomar.

medalhão coroado. Por sua vez, o medalhão foi envolvido por um arranjo floral de recortes singelos e delicados. Toda a composição, figurativa e floral, foi emoldurada por uma cercadura que segue as linhas e os contornos da cabeceira da cama. A estrutura da cama foi executada em pau-santo, enquanto a representação ornamental foi elaborada numa madeira de tonalidade clara não identificada. A composição ornamental não apresenta a típica variedade cromática, mas é pontuada com pormenores de sombreado. O contraste claro escuro entre as madeiras usadas evidencia a composição ornamental e realça os veios da superfície do pau-santo. Apesar da legenda original identificar a técnica como marchetaria, consideramos que se trata da técnica do embutido, demonstrando que as duas técnicas poderiam não ser diferenciadas em Gondomar.

A figura 548 distingue-se das anteriores devido ao alto nível de complexidade da marchetaria. A peça em questão corresponde a um armário de sala de jantar em pau-santo e pau-rosa. A exuberância compositiva é visível nas quatro portas inferiores do armário. Estas receberam um revestimento em folheado de pau-rosa e ao centro é exibido um medalhão que contém o programa ornamental em marchetaria. A composição obedece à temática os "namorados" e expressa o galanteio entre o casal. As quatro representações são bastante detalhadas, tanto a nível dos intervenientes

como a nível da paisagem envolvente. Toda a composição foi executada com recurso a várias espécies arbóreas, usadas na sua cor natural e coloridas manualmente. É ainda evidente a técnica do sombreado que faz sobressair, principalmente, certos pormenores da natureza.

Figura 546. Ferreiro. Datado da década de 1990.	**Figura 547. Cristo. Datado da década de 1990.**	**Figura 548. Menina à chuva. Datado da década de 1990.**	**Figura 549. Lavadeiras. Datado da década de 1990.**
			
Fonte: Arquivo Municipal de Gondomar (AMG). Cota: REF. GV/688. Fotografia pertencente ao acervo da Fábrica Giestas preservada no AMG.	**Fonte:** Arquivo Municipal de Gondomar (AMG). Cota: REF. GV/885. Fotografia pertencente ao acervo da Fábrica Giestas preservada no AMG.	**Fonte:** Arquivo Municipal de Gondomar (AMG). Cota: REF. GV/891. Fotografia pertencente ao acervo da Fábrica Giestas preservada no AMG.	**Fonte:** Arquivo Municipal de Gondomar (AMG). Cota: REF. GV/883. Fotografia pertencente ao acervo da Fábrica Giestas preservada no AMG.

A marchetaria foi uma técnica ornamental que revestiu o mobiliário, mas também serviu como uma arte decorativa para ambientar os espaços da habitação. Até à década de 1990, a Fábrica Giestas requisitava às pequenas oficinas dos marcheteiros elaboradas composições em marchetaria com representações dos ofícios tradicionais (Figura 549), temáticas cristãs (Figura 550), cenas do quotidiano (Figura 551) e até de natureza paisagística (Figura 552), em quadros isentos, que podiam facilmente ser confundidas com pinturas. Nas figuras 549 e 550 foi usada a coloração natural da folha de madeira, fazendo sobressair os veios naturais. Já nas restantes figuras 551 e 552 é notória a complexidade compositiva, mas também a harmonia perfeita entre as folhas de madeira natural e as folhas de madeira colorida, onde se destaca os tons verdes e azuis. A pormenorização e o contraste das tonalidades corroboram, de forma eficaz, a

expressão de Vasari, que as equipara a «pinturas em madeira»[1458]. Infelizmente, desconhecemos os nomes dos artesãos que desenvolveram a arte do embutido e da marchetaria nestas obras, pelo simples facto de o acervo documental e administrativo da Fábrica Giestas ainda se encontrar protegido pela família dos fundadores.

9.5.3. A marchetaria gondomarense

O espaço artesanal de Joaquim Martins dos Santos

Nos dias atuais, a atividade do marcheteiro em Gondomar, à semelhança do torneiro em madeira, está praticamente extinta. As tendências do mobiliário atual não incluem a técnica da marchetaria contribuindo para o término do ofício do marcheteiro. Vítor é, provavelmente, o marcheteiro mais jovem detentor do conhecimento artesanal da técnica do embutido e da marchetaria em Gondomar. No entanto, na atualidade já não exerce este labor artesanal.

Como referido anteriormente, o marceneiro João David Sousa ainda pratica a atividade do folheado com a introdução de certos elementos em marchetaria, mas não é o suficiente para descortinar a atividade do marcheteiro artesanal gondomarense do século XX.

Perante um panorama tão adverso, a preservação da oficina artesanal do marcheteiro Joaquim Martins dos Santos é essencial para o escrutínio dos processos técnicos desenvolvidos e praticados em Gondomar no século XX. Lamentavelmente, este artesão faleceu em 2021, perdendo-se um grande conhecimento profissional artesanal. No entanto, Cecília Santos, filha deste renomado artesão, permitiu-nos o acesso à oficina do progenitor e agraciou-nos com o seu testemunho oral, do qual nos permitiu averiguar as persistências e as mudanças da técnica da marchetaria, principalmente durante a segunda metade do século XX, período áureo da produção do mobiliário em Gondomar.

[1458] Tradução da autora. VASARI, 1568: Vol. 1-2, 476.

Joaquim Martins dos Santos (Figura 553) esteve envolvido com os ofícios da madeira desde tenra idade. Além de crescer em Valbom, freguesia gondomarense com uma forte incidência de trabalhadores da madeira, o seu progenitor, António Martins, também exercia um ofício relevante na produção do mobiliário, o de marceneiro.

Figura 550. Joaquim Martins dos Santos, marcheteiro, com um tampo para uma mesa de jogo em marchetaria. Datada da 2ª metade do século XX.



Fonte: Fotografo desconhecido. Fotografia pertencente à família de Joaquim Martins dos Santos.

Joaquim cresceu em contacto direto com o ofício de marceneiro, aprendendo a arte na companhia do pai. No entanto, o seu maior desejo consistia em aprender a arte de desenhar. Para isso, decidiu frequentar a Escola Industrial Marques Leitão, localizada à época no edifício da atual junta de freguesia de Valbom, com o intuito de assistir às aulas de desenho. Segundo o testemunho oral da sua filha Cecília Santos, este artesão terá ainda frequentado a Escola Artística Soares dos Reis, no Porto, para aperfeiçoar o seu conhecimento na vertente do desenho.

Num determinado momento da sua vida, entre a marcenaria e o desenho, Joaquim teve contacto com a marchetaria. Aparentemente, esta ligação ocorreu por

intermédio de um amigo, cujo nome se desconhece, residente em Avintes[1459]. Este, além de exercer a arte da marchetaria, era também um exímio desenhador.

O encontro e a aquisição do conhecimento da arte da marchetaria terá ocorrido, sensivelmente, na década de 1940, uma vez que foi o próprio, juntamente com o pai, que concebeu a mobília de quarto para o seu casamento, que ocorreu por volta de 1951. Esta apresentava ornamentos em marchetaria[1460].

Terá sido o conhecimento pela marcenaria, o gosto pelo desenho e o ímpeto da juventude que serviram de impulso para que Joaquim investisse na marchetaria, uma das técnicas ornamentais do mobiliário.

Juntamente com o pai, António Martins, fundou uma oficina na sua residência em Valbom, muito comum à época, e ambos conciliaram os ofícios da marcenaria e da marchetaria. Durante as décadas de 1950 e 1960, a técnica da marchetaria ressurgiu com vigor, tornando-se uma tendência ornamental no mobiliário, a par da talha e do torno.

Pai e filho dedicaram-se sobretudo ao fabrico de cómodas, o pai como marceneiro e executante da construção estrutural do móvel e o filho como o artesão que ornamentava a peça com a técnica da marchetaria. A título de exemplo, veja-se as figuras 554 e 555 que exemplificam um dos modelos de cómodas executadas por estes trabalhadores da madeira.

Esta cómoda (Figuras 554 e 555) corresponde a um revivalismo do modelo francês denominado *à la Régence*[1461], também conhecida como Luís XV, e perpetua as principais caraterísticas deste tipo de móvel: anatomia bojuda, pés curtos, perfil sinuoso (*à arbalète*) e os apliques metálicos a dourado. Relativamente ao motivo ornamental

[1459] Relembramos que os habitantes de Avintes e Valbom eram muito próximos na segunda metade do século XIX. Através desde testemunho é percetível que a amizade entre a comunidade das margens do Douro permanecia muito viva ainda no século XX.
[1460] Testemunho oral de Cecília dos Santos, filha do artesão de marchetaria Joaquim Martins dos Santos. 2025.
[1461] O modelo da cómoda *à la Regence* foi criado no período artístico francês denominado por Regência, implementado de 1715 até 1723.

em marchetaria, de temática floral, trata-se, possivelmente, de uma composição criada a partir da criatividade do próprio.

Figura 551. Cómoda *à la Regence* com marchetaria (pormenor na face frontal da peça) Datada da 2ª metade do século XX.



Fonte: Fotografo desconhecido. Fotografia pertencente à família de Joaquim Martins dos Santos.

Figura 552. Cómoda *à la Regence* (pormenor das faces lateral e frontal do móvel). Datada da 2ª metade do século XX.



Fonte: Fotografo desconhecido. Fotografia pertencente à família de Joaquim Martins dos Santos.

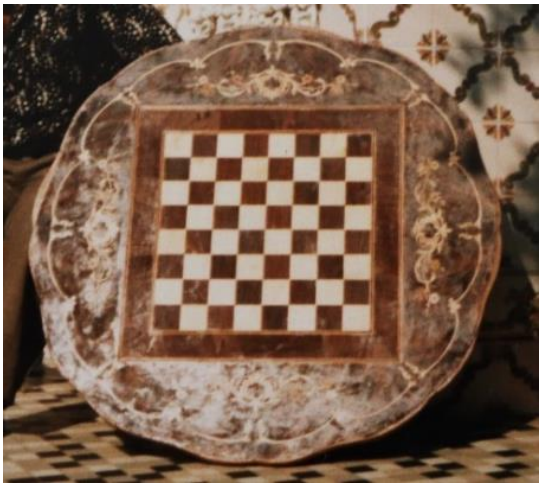
A execução exclusiva de cómodas tinha como destino as «[…] muitas casas que deviam de estar muito bem posicionadas no mercado do Porto»[1462]. Numa dessas casas, localizada na rua Formosa, esteve em exposição uma cómoda em marchetaria executada por Joaquim Martins dos Santos. A exposição desta cómoda gerou a procura por esta tipologia de móvel, proporcionando múltiplas encomendas, inclusive duas cómodas holandesas que tiveram como rumo uma residência em Lisboa[1463].

Joaquim nunca publicitou o seu trabalho. As encomendas das cómodas, os pedidos ornamentais por parte dos proprietários das oficinas de marcenaria e o público privado chegavam até este artesão por intermédio do velho método de "boca-a-boca".

Este artesão trabalhou para várias oficinas de marcenaria gondomarenses, nomeadamente as localizadas em Valbom, Jovim e Ferreirinha. Em Valbom, Joaquim

[1462] Testemunho oral de Cecília dos Santos, filha do artesão de marchetaria Joaquim Martins dos Santos. 2025.
[1463] Testemunho oral de Cecília dos Santos, filha do artesão de marchetaria Joaquim Martins dos Santos. 2025.

Figura 553. Mesa de jogo em marchetaria. Datada da 2ª metade do século XX.



Fonte: Fotografo desconhecido. Fotografia pertencente à família de Joaquim Martins dos Santos.

Figura 554. Desenho ornamental floral para marchetaria. Datado da 2ª metade do século XX.



Fonte: Desenho pertencente à família de Joaquim Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2025.

terá trabalhado bastante para a oficina "Móveis Barreira". A mesa de jogo em pé de galo com o tampo em marchetaria, com temática floral e o tabuleiro em xadrez, foi a última peça a ser executada para os "Móveis Barreira", pouco antes desta encerrar as portas na década de 1990 (Figura 556).

A parceria entre outras oficinas de marcenaria e este artesão era muito simples. Os proprietários forneciam as folhas de madeira e o motivo ornamental. Porém, em certos casos, era também pedida a criação de um motivo ornamental exclusivo da responsabilidade do próprio artesão (Figura 557).

As folhas de madeira para o tingimento, as anilinas, a cola animal, as serras de cabelo, as prensas e as demais ferramentas e utensílios necessários ao ofício do marcheteiro ficavam inteiramente a cargo do artesão.

Por norma, os marceneiros entregavam a matéria-prima na oficina de Joaquim Santos. Contudo, assim que o motivo ornamental estivesse finalizado, o artesão enrolava cuidadosamente a folha de marchetaria e transportava-a de motorizada, entregando a encomenda pessoalmente na oficina do comitente[1464].

[1464] Testemunho oral de Cecília dos Santos, filha do artesão de marchetaria Joaquim Martins dos Santos. 2025.

Esta informação é muito reveladora pois confirma que o marcheteiro Joaquim Martins aplicava a marchetaria e o folheado apenas nas cómodas que produzia com o progenitor. Relativamente às encomendas efetuadas para as oficinas de marcenaria gondomarenses, Joaquim somente realizava a montagem do programa ornamental em marchetaria. Isto significa que, Joaquim executava a marchetaria, mas a sua aplicação na superfície estrutural do móvel era aplicada pelos marceneiros da oficina que encomendara os pormenores em marchetaria.

Em relação à oficina de Joaquim Martins dos Santos verifica-se, assim, dois tipos de encomendas de marchetaria: as respeitantes às cómodas, que contemplavam a execução estrutural e ornamental, destinadas aos armazéns de venda de mobiliário no Porto e que constituíam uma especialidade da Casa; e as encomendas que incluíam unicamente a composição ornamental em marchetaria, a pedido de outras oficinas de marcenaria gondomarenses.

Se em relação à primeira situação, os comitentes das cómodas apreciavam e valorizavam o labor da marcenaria e sobretudo da marchetaria, chegando, por vezes, a pagar um valor acima do acordado, o segundo caso era menos vantajoso pois os marceneiros gondomarenses tinham tendência a regatear os preços. Segundo o testemunho oral de Cecília Santos, a marchetaria «nunca foi um trabalho muito bem pago»[1465], uma vez que a técnica exigia muita dedicação e várias etapas, cada uma delas de grande minúcia e destreza.

Os proprietários das oficinas de marcenaria, apesar de terem conhecimento do processo moroso e minucioso da técnica de marchetaria, estipulavam quase sempre o valor máximo a que estavam dispostos a pagar pelo motivo ornamental. Cecília Santos recorda o caso de um marceneiro que encomendou um ornamento em marchetaria e, quando recebeu a obra, pagou apenas metade do que o serviço realmente valia[1466].

[1465] Testemunho oral de Cecília dos Santos, filha do artesão de marchetaria Joaquim Martins dos Santos. 2025.
[1466] Testemunho oral de Cecília dos Santos, filha do artesão de marchetaria Joaquim Martins dos Santos. 2025.

Joaquim ficou tão revoltado com a atitude que nunca mais trabalhou para essa oficina[1467].

Figura 555. Motivo ornamental em marchetaria. Datado da 1ª metade do século XXI.



Desenho de marchetaria elaborado por Joaquim Martins dos Santos.
Fonte: Marchetaria integrada numa cabeceira de cama pertencente à família de Joaquim Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2025.

Figura 556. Motivo ornamental em marchetaria com instrumentos musicais.



Desenho publicado no manual Buhl Work and marquetry.
Fonte: BEMROSE, 1880: Plate XI.

Os motivos ornamentais elaborados por Joaquim Martins dos Santos eram maioritariamente de temática vegetalista e floral. Em termos formais, as suas criações aproximavam-se muito das soluções e da expressividade artística dos desenhos barrocos franceses e holandeses, do neoclássico italiano e da *Art Decó*.

Na composição da figura 558 distinguem-se quatro instrumentos musicais, um de cordas (alaúde) e três de sopro (corneta, corneta dupla e flauta). O alaúde foi ornamentado com pormenores a folha enegrecida, enquanto a corneta foi envolvida por uma folha de madeira em forma de laço com fitas esvoaçantes. O conjunto musical foi ainda complementado com folhagem de carvalho e de loureiro. A folha de madeira usada nesta composição possui uma tonalidade clara e com poucos veios, destacando-se do folheado do fundo que concentra veios na vertical numa tonalidade mais escura. Uma vez que todo o motivo ornamental foi desenvolvido com uma folha de madeira de tonalidade homogénea, o artista sombreou cada um dos marchetes para atribuir tridimensionalidade ao conjunto.

[1467] Testemunho oral de Cecília dos Santos, filha do artesão de marchetaria Joaquim Martins dos Santos. 2025.

Figura 557. Motivo ornamental em marchetaria. 1º quarto do século XXI.



Desenho de marchetaria elaborado por Joaquim Martins dos Santos.
Fonte: Marchetaria pertencente à família de Joaquim Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2025.

Figura 558. Motivo ornamental em marchetaria. 1ºquarto do século XXI.



Desenho de marchetaria elaborado por Joaquim Martins dos Santos.
Fonte: Marchetaria pertencente à família de Joaquim Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2025.

A composição de Joaquim Martins Santos (Figura 558) é muito semelhante à da figura 559, esta última publicada no manual de William Bemrose (1880) e apresentada como sendo uma criação ornamental de Boulle. A versão do conjunto ornamental presente no manual de William Bemrose possui a mesma exposição dos instrumentos de cordas e sopro, mas todo o programa ornamental foi colorido em tons citrinos e terrosos, sobressaindo o azul e o rosa dos laços com fitas esvoaçantes. A folhagem permanece a mesma com os ramos de carvalho e de loureiro.

As figuras 560 e 561 correspondem a duas versões distintas de um arranjo floral elaboradas por Joaquim Martins. Em ambas as versões os arranjos são constituídos por uma cesta, a partir da qual se projeta a composição floral.

Na figura 560 a cesta prolonga-se na vertical e as flores são projetadas em todas as direções. As tonalidades das flores (vermelho, amarelo e rosa), da folhagem (verde), da cesta (amarelo) e do laço (azul) foram obtidas através da coloração manual. As flores, a folhagem e a cesta apresentam tonalidades esbatidas, enquanto as flores vermelhas e o laço azul ostentam um tom garrido e contrastante. O laço azul ornamenta a pega da cesta, atribuindo um toque delicado e feminino à composição floral. O plano de fundo é preenchido com a

técnica do folheado, cuja disposição dos veios das folhas de madeira apresentam o efeito em ponta de diamante. Por último, a cercadura que delimita o arranjo floral evoca a sinuosidade dos motivos ornamentais vegetalistas da linguagem artística de Boulle.

Figura 559. Motivo ornamental floral em marchetaria posicionado na vertical.



Publicado no catálogo de *Buffard Fres*.
Fonte: BUFFARD FRES, 1930: 27.

Figura 560. Motivo ornamental floral em marchetaria posicionado na horizontal.



Publicado no catálogo de *Buffard Fres*.
Fonte: BUFFARD FRES, 1930: 27.

A figura 561 exibe uma composição compacta e singela. A cesta apresenta um aspeto rústico proporcionado pelo entrelace das fibras. As três flores exibem tonalidades garridas em tons de amarelo e vermelho. O branco e o azul das duas flores centrais, o verde escuro da folhagem e o sombreado, localizado na cesta e nas flores, em conjunto com o castanho da folha do plano de fundo intensificam o contraste da composição.

Ambas as composições florais de Joaquim Martins vão muito ao encontro de dois modelos em marchetaria publicados, em 1930, pela *Buffard Fres* (Paris). Entre as figuras 560 e 562 as semelhanças verificam-se na organização da composição na vertical, na constituição formal da cesta, na presença do laço azul no topo e na folha de madeira no plano de fundo que se destaca devido à demarcação dos veios. Por outro lado, a abordagem formal e a coloração das flores são completamente distintas. Nas figuras 561 e 563 a aparência formal é mais repetida, concentrando-se sobretudo na organização compositiva e no rigor do desenho dos botões florais.

Ainda que as diferenças entre as composições publicadas em catálogos (Figuras 559, 562 e 563) e as criações de Joaquim Martins (Figuras 558, 560 e 561) sejam

Figura 561. Oficina de marchetaria de Joaquim Martins dos Santos.



Fonte: Fotografia da autora, 2025.

evidentes, estas últimas são muito relevantes pois permitem comprovar a viagem das formas, assim como o contínuo interesse dos gondomarenses pelo mobiliário e ornamentos franceses e italianos, no século XX. Consideramos, contudo, que as composições ornamentais são envasadas nas francesas, mas a delicadeza e a miudeza dos botões florais vão muito mais ao encontro dos motivos ornamentais florais italianos e holandeses do século XVIII. Por este motivo, entendemos que este artesão era conhecedor dos artistas e dos vários tipos de desenhos que circulavam, selecionando e adaptando ao seu próprio gosto, virtuosismo, capacidade técnica e preço que poderiam usufruir pelos marchetados.

Joaquim Martins dos Santos faleceu em 2020, mas cada máquina, ferramenta, utensílio, matéria-prima, desenho, molde e ornamento presentes na sua oficina preserva a história do processo técnico da marchetaria e das ações deste artesão no seu espaço oficinal (Figura 564).

A oficina, conservada pela família, corresponde a um anexo localizado no terreno da residência. O espaço interno da oficina apresenta-se como que congelado no tempo, evocando a convivência profissional entre pai e filho que se especializaram na produção de cómodas e um tempo de colaboração ativa entre os diferentes ofícios da madeira, no concelho de Gondomar. O banco, a serra de corte e os formões são os únicos utensílios comuns aos ofícios de marcenaria e marchetaria, tendo, no entanto, um aspeto distinto: o banco de marcheteiro não possui os múltiplos tornos do banco do marceneiro; a serra de corte de marchetaria foi desenvolvida para acomodar serras extremamente finas e de pequena dimensão (Figuras 565 e 566); e os formões usados

na marchetaria possuem um fio estreito por forma a permitir o desbaste dos delicados elementos ornamentais do embutido na superfície da madeira do móvel.

Figura 562. Serra de corte elétrica e serra de cabelo.



Fonte: Serra elétrica construída pelo artesão na segunda metade do século XX e pertencente à família de Joaquim Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2025.

Figura 563. Serra de corte elétrica de marcenaria.



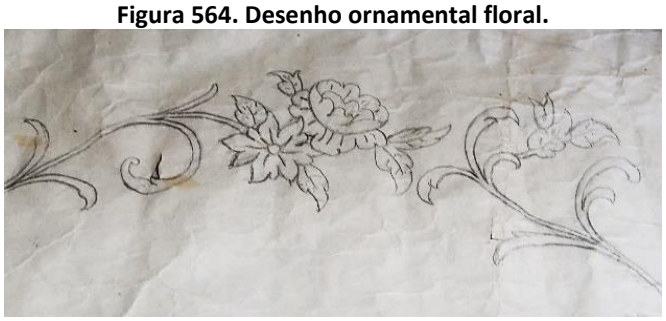
Fonte: Serra elétrica da segunda metade do século XX e pertencente à família de Joaquim Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2025.

A paixão de Joaquim pelo desenho é evidente quando se observa os riscos ornamentais que este artesão executava para as composições em marchetaria (Figura 567). A temática, maioritariamente de natureza vegetal e floral, revela um traço linear e muito delicado que permitia, posteriormente, o corte perfeito de todos os elementos. Como todo o desenhador compulsivo, nos seus momentos livres Joaquim relaxava dedicando-se ao desenho de engenhosos esboços florais (Figuras 568 e 569).

A seleção, a compilação e o corte das folhas é o processo que se segue após a elaboração do desenho do elemento ornamental. Na oficina de Joaquim Martins ainda existem certos resquícios deste processo. Na realidade, não subsistem sobras dos marchetes que integraram as obras de marchetaria, mas os exosqueletos dos marchetes ainda se encontram preservados neste espaço oficinal. Através do exosqueleto das figuras 570 e 571 é possível observar: o papel que continha o desenho do ornamento colado sobre a primeira camada da folha de madeira; o elevado número de folhas que

o artesão usou neste elemento ornamental; o corte minucioso e linear do motivo floral; as dimensões delicadas dos marchetes.

Figura 564. Desenho ornamental floral.



Desenho elaborado por Joaquim Martins dos Santos.
Fonte: Desenho pertencente à família de Joaquim Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2025.

Figura 565. Desenho ornamental floral.



Desenho elaborado por Joaquim Martins dos Santos (2010).
Fonte: Desenho pertencente à família de Joaquim Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2025.

Figura 566. Desenho ornamental floral.



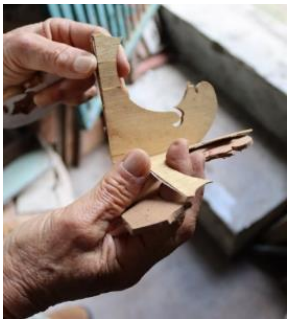
Desenho elaborado por Joaquim Martins dos Santos (2012).
Fonte: Desenho pertencente à família de Joaquim Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2025.

Figura 567. Exosqueleto dos marchetes ornamentais que integram as composições de marchetaria.



Composição elaborada por Joaquim Martins dos Santos no 1º quarto do século XXI.
Fonte: Exosqueleto pertencente à família de Joaquim Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2025.

Figura 568. Exosqueleto dos marchetes ornamentais que integram as composições de marchetaria.



Pormenor das diferentes camadas de folhas de madeira. Composição elaborada por Joaquim Martins dos Santos no 1º quarto do século XXI.
Fonte: Exosqueleto pertencente à família de Joaquim Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2025.

Figura 569. Folhas de madeira coloridas manualmente.



Folhas coloridas por Joaquim Martins dos Santos no 1º quarto do século XXI. **Fonte:** Folhas coloridas pertencentes à família de Joaquim Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2025.

Figura 570. Folha de madeira colorida manualmente a azul.



Folha colorida por Joaquim Martins dos Santos no 1º quarto do século XXI. **Fonte:** Folhas coloridas pertencentes à família de Joaquim Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2025.

Figura 571. Marchetaria colorida, pormenor ornamental de um cavide.



Folhas coloridas por Joaquim Martins dos Santos no 1º quarto do século XXI. **Fonte:** Folhas coloridas pertencentes à família de Joaquim Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2025.

O processo de tingimento artesanal das folhas de madeira desenvolvido por Joaquim envolvia o uso de anilinas. A anilina é um corante em pó com um elevado grau de tingimento, solúvel em água e perfeitamente adequada para tingir a madeira.

O método usado por Joaquim consistia na coloração integral da folha de madeira. Ou seja, o artesão adquiria as folhas de madeira com uma tonalidade clara e homogénea e, posteriormente, mergulhava-as num recipiente com a mistura de água e o corante. A mistura começava sempre com uma dosagem mínima em pó para obter uma tonalidade suave e esbatida, existindo sempre a possibilidade de obter tons mais contrastantes com o aumento da dose do corante na água. Por esta razão, a coloração artesanal das folhas de madeira adquiria sempre a tonalidade de eleição do artesão. Contudo, temos conhecimento que a esposa de Joaquim, Ivone Martins Pereira, contribuiu bastante para a obtenção das diferentes tonalidades[1468].

[1468] Ivone Martins Pereira, modista de profissão, tinha muito bom gosto na escolha e na conjugação de tecidos. Por este motivo, Joaquim Martins dos Santos trocava impressões com a sua esposa a fim de obter as melhores tonalidades para as composições de marchetaria. Testemunho oral de Cecília dos Santos, filha do artesão de marchetaria Joaquim Martins dos Santos. 2025.

Figura 572. Sombreado. Pormenor de um ornamento em marchetaria com sombreado.



Sombreado executado por Joaquim Martins dos Santos no 1º quarto do século XXI. **Fonte:** Sombreado pertencentes à família de Joaquim Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2025.

Na oficina ainda existem algumas sobras de folhas de madeira coloridas manualmente. Na figura 572 é possível observar o contraste entre a folha azul e a folha em vermelho garrido. Já a figura 573 apresenta uma tonalidade de azul mais intensa.

A composição da figura 574 exemplifica o contraste e a harmonia entre as folhas de madeira naturais com as folhas de madeira tingidas manualmente em tons de vermelho, laranja e verde.

A técnica do sombreado integrou, também, os trabalhos de Joaquim Martins dos Santos. Este artesão incorporou sempre o sombreado nos seus ornamentos em marchetaria, quer se tratassem de composições homogéneas ou coloridas manualmente. Na verdade, é o sombreado que permite que o ornamento adquira a tridimensionalidade e a perspetiva, avivando todo o programa ornamental.

O processo do sombreado exige muito domínio técnico e delicadeza. Por este motivo, nos momentos de maior azáfama de encomendas, Joaquim sempre pedia apoio à sua esposa. Para isso, Ivone deixava os seus afazeres domésticos e profissionais para dedicar-se inteiramente à feitura do sombreado. Este processo era bastante meticuloso e exigente, pois uma distração, por muito mínima, colocaria em risco o resultado do ornamento. Por este motivo, Ivone dedicava a cada marchete todo o cuidado e esmero.

A figura 575 demonstra precisamente a eficiência do sombreado num motivo ornamental floral. Este ornamento é constituído por duas folhas homogéneas: a mais clara foi usada no ornamento e a mais escura como fundo. Este exemplar é bastante útil, pois permite o escrutínio integral da montagem da marchetaria. Isto significa que o sombreado permite identificar cada um dos marchetes que constitui este ornamento. Os marchetes foram cuidadosamente sombreados e adicionados individualmente à folha de fundo (a mais escura) até complementar todo o motivo ornamental. A

colocação dos marchetes é igualmente um processo que exige calma, paciência e minúcia.

Assim como as técnicas do tingimento e do sombreado, os filetes (*filés*) também foram incorporados nas composições ornamentais de marchetaria elaboradas por Joaquim dos Santos. Estes tinham uma funcionalidade tripla na constituição de um móvel: destacar um elemento estrutural, delimitar espaços e servir de moldura aos ornamentos.

Embora existisse a possibilidade de adquirir os filetes no mercado, Joaquim tinha total preferência em produzir estes elementos na sua oficina. Ao produzir os seus próprios filetes, este artesão conseguia controlar a espessura, o padrão, a harmonia das tonalidades de madeira e a quantidade desejada. O artesão produziu-os segundo os modelos usados no passado, mas também desenvolveu vários padrões da sua autoria. O processo compositivo do padrão era efetuado segundo o método do passado (*tarsia a toppo)*, mas para o corte, Joaquim criou um maquinismo que permitia a tiragem finíssima e rápida dos filetes. As suas criações, dos padrões e da máquina, chamaram a atenção dos marceneiros gondomarenses que passaram a fazer encomendas contínuas, abastecendo-se de filetes que, posteriormente, integravam no folheado do mobiliário.

A figura 576 corresponde a uma ponta que sobrou da técnica da *tarsia a toppo*. Este elemento tem cerca de um metro de comprimento e milímetros de espessura. No pormenor da figura 577 é possível observar que este padrão é constituído por seis camadas, onde a madeira mais clara foi intercalada com uma outra mais escura. Estas camadas eram alternadas individualmente até obter o padrão pretendido. Após o término da composição do padrão, o bloco era cortado em finíssimos filetes. Já a figura 578 exibe alguns dos exemplares de filetes que sobraram dos trabalhos de marchetaria.

Figura 573. Bloco ornamental com composição em padrão geométrico para filetes.



Bloco produzido por Joaquim Martins dos Santos no 1º quarto do século XXI. **Fonte:** Bloco pertencente à família de Joaquim Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2025.

Figura 574. Bloco ornamental com composição em padrão geométrico para filetes (pormenor).



Bloco produzido por Joaquim Martins dos Santos no 1º quarto do século XXI. **Fonte:** Bloco pertencente à família de Joaquim Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2025.

Figura 575. Exemplares de filetes com modelos diferentes



Filetes produzidos por Joaquim Martins dos Santos no 1º quarto do século XXI. **Fonte:** Filetes pertencentes à família de Joaquim Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2025.

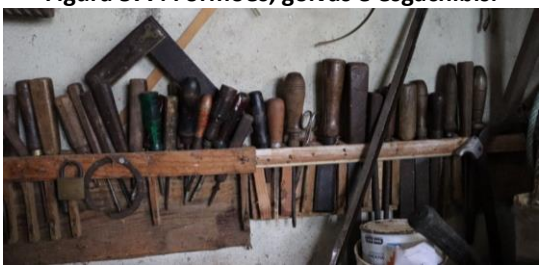
O embutido propriamente dito também foi executado por Joaquim, mas foram poucos os exemplares de mobiliário que integraram esta decoração ornamental, muito devido ao labor extenuante e às várias horas de dedicação, por vezes muita mal remuneradas. Do embutido não conseguimos obter nenhum exemplar, mas as ferramentas comprovam a prática desta técnica.

Figura 576. Formões, goivas e esgachibis.



Ferramentas usadas pelo artesão Joaquim Martins dos Santos, séculos XX e XXI. **Fonte:** Ferramentas pertencentes à família de Joaquim Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2025.

Figura 577. Formões, goivas e esgachibis.



Ferramentas usadas pelo artesão Joaquim Martins dos Santos, séculos XX e XXI. **Fonte:** Ferramentas pertencentes à família de Joaquim Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2025.

Nas figuras 579 e 580 é possível observar formões, goivas e esgachibis, todos com um gume de pequeníssima dimensão. Estes ferros tinham todos tamanhos diferentes por forma a permitir a execução mais adequada ao elemento ornamental.

Joaquim Martins dos Santos produziu marchetaria para o mobiliário civil desde a década de 1950 até à de 1990. Na viragem para o século XXI, a imposição de mobiliário de linhas estilizadas e sem ornamento, no mercado, contribuiu para o declínio desta arte decorativa. Nas décadas seguintes, Joaquim continuou a executar a técnica da marchetaria na produção de mobiliário revivalista, destinado sobretudo ao recheio da sua própria residência e da de familiares. As oficinas de marcenaria continuaram a pedir encomendas a este artesão, mas estas relacionavam-se maioritariamente com a criação e produção de filetes usados para complementar o folheado.

Joaquim foi detentor de uma técnica ancestral, mas não conseguiu transmitir integralmente este conhecimento artesanal às gerações seguintes. Alguns membros da sua família tiveram contacto com a técnica, observando e até interagindo com os processos, mas optaram por não dar continuidade a este labor.

Sem a continuidade profissional, hoje restam as memórias dos familiares e o espaço oficinal que nos conta a história de uma técnica artesanal do passado. Atualmente, a marchetaria encontra-se num impasse, entre a transformação técnica com recurso a materiais sintéticos e o declínio total em Gondomar.

9.6. 7.2.12. Ofício de palheireiro(a)

O ofício de palheireiro(a) na história – breve síntese

O uso das fibras vegetais no mobiliário é anterior à civilização egípcia, nomeadamente no assento dos bancos e no estrado dos leitos[1469]. Das inúmeras espécies de fibras vegetais e da sua utilidade no quotidiano iremos abordar apenas aquela a que vulgarmente designamos de *palhinha*.

Inglaterra

No panorama inglês, os primeiros exemplares de cadeiras com palhinha (*cane chairs*) «não exibiam talha, a armação era torneada, o espaldar era quadrado e côncavo, os braços eram planos e a trama em palha no assento e no espaldar era muito grosseira»[1470]. Ainda assim, a aquisição dos conjuntos de seis cadeiras ou de uma cadeira e duas poltronas cresceu exponencialmente, não só pelo baixo custo e pelo conforto proporcionado por uma almofada sobre o assento, mas também pelo seu caráter ornamental e progressista.

O incêndio de Londres de 1666 gerou uma elevada escassez de mobiliário, contribuindo para o aumento da aquisição das cadeiras com palhinha, pelo seu aspeto simples e economicamente acessível. Pouco tempo depois desta catástrofe, as cadeiras com palhinha surgiram com novos modelos, elementos ornamentais mais elaborados e uma qualidade mais aprimorada.

Lenta e progressivamente, as cadeiras com palhinha entraram nas residências oficiais da monarquia, maioritariamente nos alojamentos dos funcionários, nos navios e nas tendas reais[1471]. Foi nos reinados de Guilherme III (1650-1702) e da rainha Ana (1702-1714) que as cadeiras com palhinha foram introduzidas nos aposentos reais, sem substituir as cadeiras e os sofás estofados a seda e veludo[1472].

[1469] MARTINI, 2016: 22.
[1470] CARDOSO, 2021: V. 10, 281; SYMONDS, 1951: 8.
[1471] CARDOSO, 2021: V. 10, 281; SYMONDS, 1951: 9.
[1472] CARDOSO, 2021: V. 10, 281; SYMONDS, 1951: 9.

O fabrico das cadeiras em palhinha estava centralizado em Londres, representando mais uma indústria do que uma atividade artesanal[1473]. Por esta razão, os produtores pretendiam obter o licenciamento do ofício, mas a possibilidade de adquirir o reconhecimento do Estatuto era escassa. Assim, uniram esforços com os artesãos de cestos de palha que já lutavam pelo reconhecimento da atividade desde 1664[1474]. As cadeiras de palhinha tornaram-se numa das peças de mobiliário mais populares no lar de ricos e pobres. Por outro lado, a produção de cadeiras estofadas em tecido decaiu consideravelmente.

Foi assim que surgiu a união entre os produtores de lã e os estofadores contra os produtores de cadeiras em palhinha. Esta rivalidade laboral originou várias petições que exigiam a extinção do fabrico das cadeiras em palhinha. Em sua defesa, os produtores deste tipo de mobiliário anunciaram dois argumentos que demonstravam o caráter prejudicial que a proibição traria à economia. Primeiro, o mobiliário com palhinha era o mais adequado para o clima soalheiro das colónias que, ainda assim, não dispensavam o mobiliário estofado. Se a proibição fosse avante, a Inglaterra iria perder o comércio internacional quer da guarnição em palhinha, quer do estofamento em tecido[1475]. O segundo argumento tinha como base a proteção do trabalho, uma vez que uma boa parte dos residentes londrinos prestavam os seus serviços na produção do mobiliário em palhinha – serrar, tornear, entalhar, montar as estruturas, separar as palhinhas e tecer o empalhamento. Além dos trabalhadores, os maiores prejudicados seriam os torneiros e os entalhadores que haviam investido sete anos na instrução desta prática[1476].

Em 1688, a lei das Manufaturas da Lã foi promulgada, mas não foi imposta nenhuma cláusula a proibir a produção do mobiliário com palhinha. Contudo, as tentativas de proibição persistiram até 1695, com o Projeto de Lei Woolen, mas mais uma vez o resultado foi favorável aos produtores de mobiliário com palhinha.

[1473] CARDOSO, 2021: V. 10, 281; SYMONDS, 1951: 9.
[1474] CARDOSO, 2021: V. 10, 281; SYMONDS, 1951: 9.
[1475] CARDOSO, 2021: V. 10, 281; SYMONDS, 1951: 9.
[1476] CARDOSO, 2021: V. 10, 281; SYMONDS, 1951: 9.

Nos primeiros vinte anos do século XVIII, a cadeira em palhinha foi a grande procura entre os colonos, proporcionando a produção e a exportação de Inglaterra para as colónias da América[1477]. Apesar do crescente interesse pelas cadeiras com palhinha, permanece a dúvida se o mobiliário de palhinha e talha com estruturas e ornamentos elaborados tiveram a mesma procura, uma vez que os colonos tinham preferência por uma mobília «bonita, limpa, mas barata»[1478]. Ainda neste século, a Inglaterra, para além de exportar paras as colónias também exportou para Itália, Espanha, Portugal e França.

Na primeira metade do século XVIII, a publicação intitulada *A General Description of all Trade* (1747) revela a situação genérica dos fabricantes de cadeiras. O fabrico destas peças era dominado sobretudo pelos marceneiros e torneiros, sendo os primeiros os produtores dos exemplares mais sumptuosos e os segundos os executantes de cadeiras mais modestas[1479], cadeiras estas designadas por "cadeiras de cozinha" (*kitchen-chairs*).

Os fabricantes de cadeiras de palhinha executavam quer o revestimento em palhinha (quase fora de uso), quer o revestimento em couro, havendo para ambas uma grande variedade de qualidade, acabamento e preço[1480]. A informação adicional relativa à palhinha, "quase fora de uso", indica que a procura por esta técnica de revestir o assento e o espaldar das cadeiras estava em declínio. A maioria dos fabricantes de cadeiras em palhinha e couro eram lojistas que empregavam trabalhadores e aprendizes. Já os estofadores dedicavam-se única e exclusivamente ao estofamento do mobiliário com tecido[1481].

Na Europa e nas Américas a produção, importação e exportação das cadeiras em palhinha ocorreu em momentos distintos.

[1477] CARDOSO, 2021: V. 10, 281; SYMONDS, 1951a: 90.
[1478] CARDOSO, 2021: V. 10, 281; SYMONDS, 1951a: 90.
[1479] *A General Description of all Trades*, 1747: 57.
[1480] *A General Description of all Trades*, 1747: 58.
[1481] *A General Description of all Trades*, 1747: 58.

França

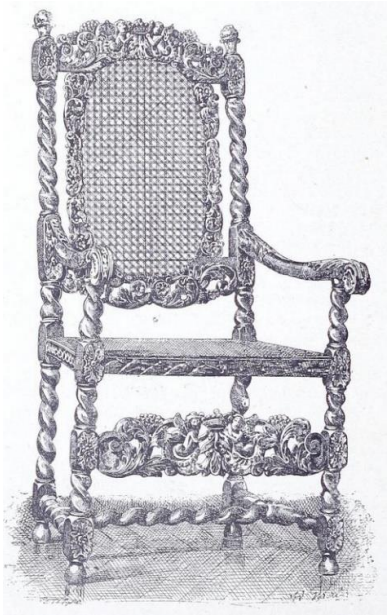
A primeira referência de uma peça de mobiliário com palhinha em território francês foi encontrada no inventário de Claude Millet, em 1585, no qual consta a descrição de «uma cadeira pequena de palha»[1482]. No inventário de P. de la Setta (1587) também constava cadeiras de palhinha. No entanto, a origem italiana do proprietário induziu à importação de Itália, mas, na realidade, a proveniência das cadeiras com palhinha era uma incógnita[1483].

Gradualmente, a cadeira em palhinha encontrou o seu lugar nos interiores mais distintos[1484]. No século XVII, no inventário dos Móveis da Coroa (1673) foram mencionadas «seis pequenas cadeiras de palha estilo verniz da China»[1485]. Segundo Henry Havard (1887), foi precisamente neste século que as cadeiras, cadeirões e bancos começaram a integrar na sua estrutura o espaldar e o assento em palhinha, proporcionando o início de um comércio suficientemente importante para abastecer uma indústria especial[1486].

O uso da palhinha no espaldar e no assento, na verdade, revolucionou a construção da cadeira, modificando profundamente a sua estrutura. Com este material, a cadeira já não necessitava de pernas tão robustas. Por esta razão, as pernas esculpidas foram substituídas pelas pernas torneadas (*à pieds tournés*), deixando-se, inclusive, de usar as juntas de encaixe na armação por serem demasiado pesadas para pernas tão frágeis[1487]. Foi deste modo que os torneiros adquiriram o privilégio de vender as cadeiras de palhinha, inclusive as importadas de Inglaterra[1488], enquanto as restantes cadeiras eram fabricadas e vendidas pelos marceneiros[1489]. Os torneiros estavam localizados, na sua grande maioria, nas ruas *Grenier Saint Lazare* e *Neuve Saint Méderic*,

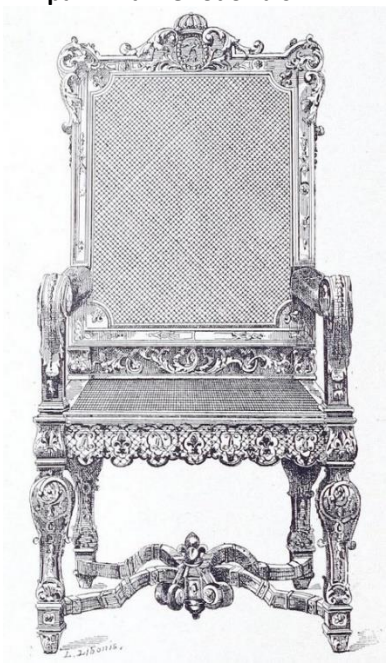
[1482] HAVARD, 1887: V. I, 655.
[1483] HAVARD, 1887: V. I, 655.
[1484] CARDOSO, 2021: V. 10, 283; HAVARD, 1887: V. I, 656.
[1485] Tradução da autora. Texto original «six petittes chaises de paille façon de verny de la China». HAVARD, 1887: V. I, 656.
[1486] HAVARD, 1887: V. I, 656.
[1487] HAVARD, 1887: V. I, 657.
[1488] HAVARD, 1887: V. I, 656; PRADEL, 1692: T. I, 287.
[1489] HAVARD, 1887: V. I, 657.

Figura 578. Cadeira de braços com elementos torneados e em talha. Espaldar em palhinha. Século XVII.



Fonte: HAVARD, 1887: Vol. I, 655.

Figura 579. Poltrona de braços com elementos ornamentais em talha. Assento e espaldar em palhinha. Período Luís XIV.



HAVARD, 1887: Vol. I, 559.

segundo a indicação do editor do *Livre Pratique* de 1691, indicações que permanecem inalteradas no *Livre Commode* de 1692[1490]. Ainda assim, apesar da produção e venda estar sob a alçada dos torneiros, segundo Clouzot, a técnica de guarnecer as cadeiras com palhinha competia aos "caneladores" (*canneurs*)[1491].

Segundo as ilustrações publicadas por Henry Havard (1887), as cadeiras em palhinha do século XVII conjugavam elementos torneados e entalhados ou apenas uma ornamentação rica em talha. A cadeira representada na figura 581 era constituída por bastantes elementos torneados – costas, apoio de braço, pernas, travessa – e por uma densa área de talha – costas, cachaço, aro, aba, testeira, pernas. Na figura 582, a cadeira era composta por ornamentos em talha nas costas, nas ilhargas e na prumada dianteira. O revestimento em palhinha estava circunscrito às costas em ambas as cadeiras.

Com a morte de Luís XIV (1715) e a proclamação da Regência, as cadeiras

[1490] HAVARD, 1887: V. I, 656; PRADEL, 1692: T. I, 287.
[1491] CLOUZOT, 1922: 102.

com espaldar e assento em palhinha rapidamente marcaram a sua presença nos salões aristocráticos e nos interiores mais elegantes, muito devido ao douramento da palhinha[1492], tal como se pode observar na descrição presente no inventário do mobiliário do Palácio de Versalhes, de 1737: «duas pequenas cadeiras de palhinha dourada com costas curvas e madeira ligeiramente entalhada e dourada»[1493].

A publicação do *Dictionnaire du Commerce,* em 1789, demonstra que o mobiliário com palhinha era bastante comercializado em Inglaterra, Holanda e França[1494].

A cadeira com espaldar de palhinha, mais leve e cómoda, proporcionou aos anfitriões a vantagem de dispensar o uso dos cadeirões aos visitantes em virtude da sua posição, permitindo que estas pequenas cadeiras de palhinha introduzidas sob o pretexto de comodidade» se tornaram «cadeiras de toda a gente sem distinção»[1495]. Do século XVII até ao século XVIII, as cadeiras com palhinha marcaram a sua presença no lar dos franceses, mas tanto Henry Havard (1887) como Henry Clouzot (1922) foram unânimes em afirmar que a tendência foi amplamente difundida a partir da década de trinta de setecentos[1496].

Portugal

A palhinha é uma matéria-prima oriunda das Índias Orientais conhecida na Europa desde o século XVI pelo nome de rota, rotim e atualmente como ratã. O termo *palhinha* propagou-se cedo em Portugal, apesar de não ter sido considerado nos dicionários comuns[1497]. Francisco Pyrard, que esteve em Goa no início do século XVI, na

[1492] HAVARD, 1887: V. I, 558.
[1493] Tradução da autora. Texto original: «*Deux petites cahises de canne dorées, les dossiers cintrés, les bois sculptéz légèrement et doréz*». HAVARD, 1887: V. I, 558.
[1494] BAUDEAU, *et al.*, 1789: T. 30, 594.
[1495] Tradução da autora. Texto original: «ces petits sièges de paille introduits sous pretexte de commodité» devinrent «les sièges de tout l monde sans distinction». HAVARD, 1887: V. I, 656.
[1496] HAVARD, 1887: Vol. I, 558; CLOUZOT, 1922: 102.
[1497] FREIRE, 2001: Vol. I, 28.

obra *Viagem de Francisco Pyrard de Laval* (1601-1611), refere várias espécies de fibras naturais e a sua empregabilidade no quotidiano, sendo uma delas o rotim:

> *Há ainda outra qualidade de cana, cuja grossura nunca excede a do dedo mínimo, mas é da mesma forma e feitio que a antecedente [bambu] e dobra-se como vime. Chamam-lhe Rotim. Dela se fabricam cabos de navios e quantidade de cestos lindamente tecidos e outras semelhantes coisas. Em suma, fazem disto quanto lhes apraz como se fôsse cordas e fendem-na em quantas partes querem. O seu comprimento é de braça e meia. É ramo de comércio e muito apreciada pelas obras que dela se fazem; enquanto à côr é tôda branca e sem laivos.*[1498]

O tradutor português da obra, Joaquim Heliodoro da Cunha Rivara, acrescentou ainda em nota de rodapé: «A 3.ª espécie mais delgada, mas semelhante na forma e aspecto à 2.ª [bambu] é a que chamamos na Europa *junco da Índia* e na Índia se chama *Rotim*, diminutivo de *Rota*. Dela se fazem tõdas as obras, que sào vulgarmente conhecidas e em especial os assentos de cadeiras em forma de rêde etc.; e tào finas sào as làminas, que dela se tiram, que lhes chamamos em Portugal *Palhinhas*»[1499]. Tudo indica ser este o material que cobria os assentos e os espaldares de algumas cadeiras que surgiram em Portugal no século XVI e, mais tarde, na restante Europa[1500].

Desde que Portugal se estabeleceu em Malaca, em 1512, proporcionou a circulação de matérias-primas para outras regiões por nós colonizadas. O facto de a costa oriental africana depender de Goa facilitou exponencialmente a circulação das matérias-primas e dos artífices entre as duas regiões. Por este motivo, os primeiros assentos empalhados que surgiram em Portugal foram importados da Índia ou da costa oriental africana[1501].

O nosso País importava essencialmente especiarias, mobiliário de conter e de suporte e outros objetos de grande valor. O mobiliário de assento raramente foi

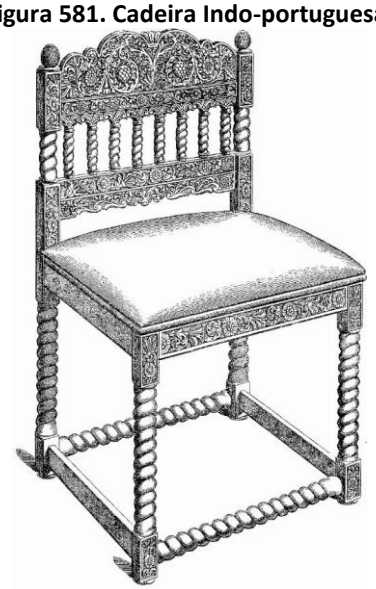
[1498] PYRARD, 1601-1611: 246.
[1499] PYRARD, 1601-1611: 246.
[1500] FREIRE, 2001: V. I, 28.
[1501] FREIRE, 2001: V. I, 28.

Figura 580. Cadeira Indo-portuguesa.



Cadeira esculpida em madeira de ébano. O assento original era em palhinha, mas foi substituído por um de estofo. Peça cedida por Charles II a Ellias Ashmole. **Fonte:** SYMONDS, 1951, 8.

Figura 581. Cadeira Indo-portuguesa.



Desenho de cadeira esculpida em madeira de ébano. O assento original era em palhinha, mas foi substituído por um de estofo. Peça cedida por Charles II a Ellias Ashmole. **Fonte:** LITCHFIELD, 1893.

transportado para o continente entre os séculos XVI e XVIII[1502]. Ainda assim, segundo Robert Symonds (1951), a primeira cadeira da Índia introduzida na Inglaterra terá ocorrido juntamente com os "armários indianos" destinados à rainha, possivelmente importados de Portugal, o primeiro país europeu a estabelecer relações comerciais com a Índia[1503]. Esta cadeira, datada do século XVI e início do XVII, é decorada com motivos ornamentais orientais em baixo relevo, possui elementos torneados e o assento original era em palhinha, posteriormente substituído por couro (Figuras 583 e 584). Esta peça foi oferecida pelo monarca Carlos II de Inglaterra a Elias Ashmole[1504].

Segundo Pedro Dias (2013), as cadeiras indo-portuguesas estavam em constante evolução, mas, simultaneamente, novos modelos europeus chegavam à Índia, inclusive, de origem portuguesa. Porém, no século XVII, o mobiliário holandês, inglês e francês também chegou à Índia e, com a fixação dos naturais desses países, foi

[1502] FREIRE, 2001: V. I, 28.
[1503] SYMONDS, 1951: 8.
[1504] SYMONDS, 1951: 8.

necessária uma maior quantidade de fabricantes indianos para dar resposta às encomendas crescentes[1505]. Enquanto isso, os locais europeizados, sobretudo os convertidos ao Cristianismo, começaram também a usar as cadeiras europeias. Com a criação da Companhia das Índias Orientais, os holandeses importaram a palhinha e utilizaram-na na execução dos espaldares e dos assentos, exportando para França e Inglaterra.

Entre o século XVII e o início do século XVIII, quer os cadeirões portugueses, quer as cadeiras com modelos protobarrocos tiveram uma grande adesão na Índia. Porém, o habitual assento e encosto em couro ou cabedal com chumaço nacional foi substituído pelo revestimento entrançado de fibras vegetais, uma vez que o clima indiano era mais propenso ao uso de um material que permitisse um melhor arejamento corporal[1506].

No reinado de D. João V (1706-1750), época de grande prosperidade e sumptuosidade, a palhinha não foi usada, muito provavelmente devido ao diminuto *status* atribuído a este material. O couro, com a sua longínqua tradição peninsular[1507], não deixou de ser aplicado, mas deu-se especial preferência pelos assentos estofados. Só a partir de meados do século XVIII foi usada a palhinha, «uma moda que teve o seu desenvolvimento pleno no estilo D. Maria»[1508].

O neoclassicismo viu ressurgir um maior uso da palhinha. Esta matéria-prima leve, fresca e pouco dispendiosa reunia as qualidades ideais ao gosto da sociedade europeia dos finais do século XVIII, uma vez que a comodidade e a simplicidade impunham-se no ambiente quotidiano.

Na segunda metade do século XVIII, tanto nacionais como estrangeiros trabalhavam em ofícios novos para atender a um tipo de procura que as oficinas tradicionais não conseguiam satisfazer[1509]. Segundo Adelina Valente (2013), dos ofícios novos destacava-se o de palheireiro que desenvolvia o seu negócio a trabalhar a

[1505] DIAS, 2013: 218.
[1506] DIAS, 2013: 218.
[1507] Sobre esta temática consultar PEREIRA, 2000.
[1508] FREIRE, 2001: V. I, 29.
[1509] VALENTE, 2013: V. I, 104-105.

«palhinha, por modo de rótula»[1510] (tecelagem em palhinha cuja aparência era semelhante «às gelosias para tapar as janelas»[1511]) e «palha de tábua»[1512] (a "tábua" correspondia à «planta que dá umas folhas compridas e estreitas» e com estas se faziam as esteiras e cadeiras[1513]). Em Lisboa, a atividade da palhinha não era autónoma, por isso, os palheireiros exerciam a técnica nas oficinas de marcenaria[1514].

No século XIX, segundo o *Inquérito Industrial* (1881), na cidade do Porto existiam cinco oficinas de palhinha com um total de sessenta palheireiros ativos, dos quais quinze eram mulheres. O salário do palheireiro, também designado de *palhinha*, era de 200 a 400 réis[1515]. Os aprendizes iniciavam o ofício com idades entre os treze e os quinze anos e a sua aprendizagem tinham a duração de três anos. Neste período, o aprendiz tinha apenas a alimentação como pagamento[1516]. O trabalho efetivo diário dos palheireiros era de onze horas taxadas à hora de 18 a 36 réis[1517]. O inquérito industrial atesta que a palhinha era uma prática desempenhada por homens e mulheres no Porto. Relativamente a Gondomar, o mesmo inquérito não fornece qualquer informação relacionado com o ofício de palheireiro(a), os trabalhadores ou a aprendizagem.

Nesta breve viagem foi possível constatar que o gosto pela palhinha no mobiliário não foi contínuo. Existem momentos em que a palhinha foi apreciada pela frescura corporal que proporcionava em dias de calor extremo, impulsionando novas mudanças nas estruturas do mobiliário, e outros em que a palhinha foi renegada por se tratar de uma matéria-prima natural, de pouco valor comercial e facilmente perecível.

A técnica da palhinha, de fácil aprendizagem, e o empalhamento no mobiliário, de aspeto agradável e singelo, nunca alcançou o destaque de outras técnicas que empregam matérias-primas preciosas, raras e duráveis.

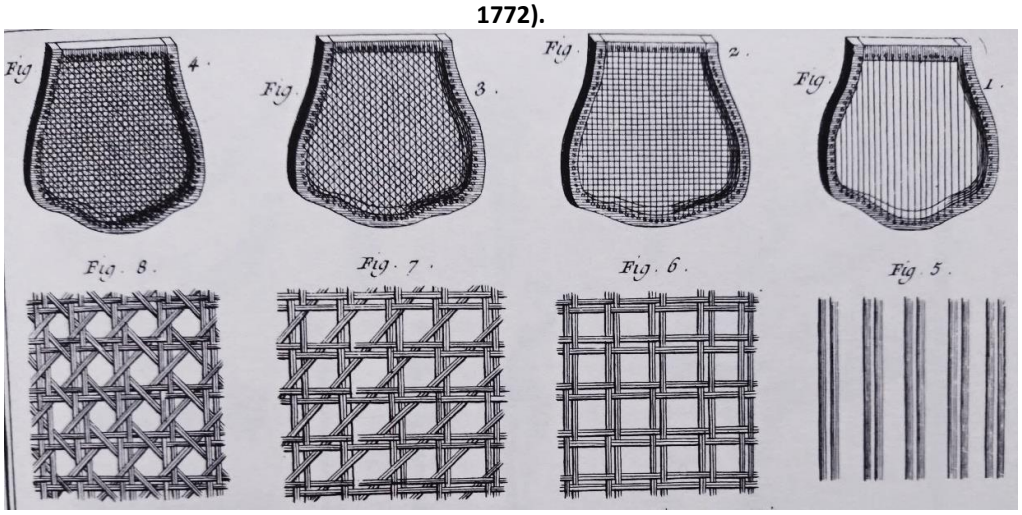
[1510] VALENTE, 2013: V. I, 104-105.
[1511] VALENTE, 2013: V. I, 104-105.
[1512] VALENTE, 2013: V. I, 104-105.
[1513] VALENTE, 2013: V. I, 104-105.
[1514] VALENTE, 2013: V. I, 104-105.
[1515] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1881: 257.
[1516] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1881: 257.
[1517] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1881: 257.

Guias práticos

Cronologicamente, a representação esquemática da técnica da palhinha mais antiga, encontrada até ao momento, foi identificada no caderno do *Ébèniste*, pertencente à *Encyclopédie de Diderot et d'Alember* (1751-1772). Neste esquema (Figura 585) foram representados os quatro passos principais para o desenvolvimento do padrão francês. Para cada passo foi usada uma estrutura irregular que demonstra com detalhe os entrelaces das palhinhas. Contudo, o acabamento não foi representado nesta ilustração.

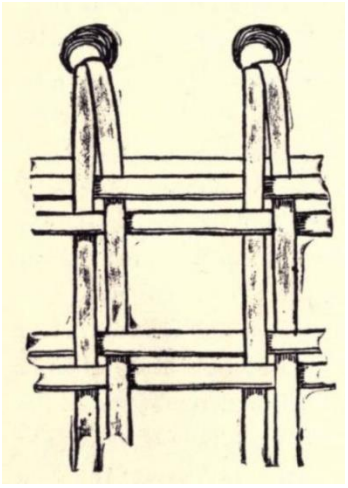
No primeiro passo foi exibida a colocação das palhinhas duplas na vertical; no segundo passo foi demonstrado o entrelace das palhinhas duplas horizontais nas verticais; no terceiro passo foi indicado a colocação da primeira palhinha na diagonal (tecido); e no quarto passo foi assinalada a disposição da segunda palhinha na diagonal que cruza a anterior (retecido). O uso das duas palhinhas na vertical obriga a que as palhinhas na horizontal sejam, imediatamente, colocadas entre as palhinhas verticais: onde uma passa por cima, a outra passa por baixo. Este processo exige bastante atenção por parte do artesão, pois um pequeno erro da posição de qualquer uma das palhinhas compromete o padrão.

Figura 582. Esquema de execução do padrão francês de acordo com Diderot et d'Alembert (1751-1772).



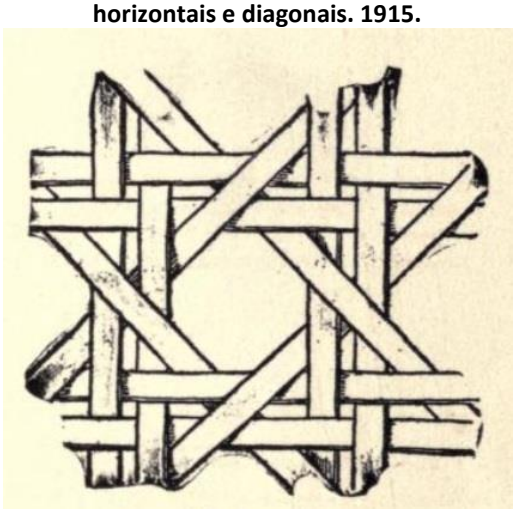
Fonte: Diderot et D'Alembert (1751-1780). *L'enciclopedie. Ebéniste, Meubles et voitures*. Paris: Inter-Livres, pl. V.

Figura 583. Cruzamento das palhinhas verticais com as horizontais. 1915.



Fonte: WHITE, 1915: 164.

Figura 584. Cruzamento das palhinhas verticais, horizontais e diagonais. 1915.



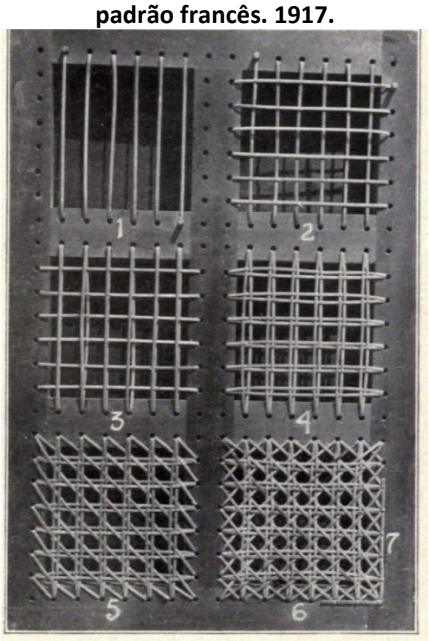
Fonte: WHITE, 1915: 165.

A segunda representação esquemática mais antiga identificada, da técnica da palhinha, encontra-se na obra nova-iorquina *How to make baskets* (1915), da autora Mary White. Neste esquema foi representado o padrão francês em duas ilustrações que, no conjunto, congregam exatamente os mesmos passos enunciados no esquema de Diderot et d'Alembert. Na figura 586 foram representados os entrelaces entre as palhinhas verticais com as horizontais, enquanto a figura 587 apresenta a interseção das palhinhas nas diagonais, culminando no ornamento final do empalhamento.

A terceira representação esquemática da técnica da palhinha que expomos aqui é a que está presente obra inglesa *Seat Weaving* (1917), do autor L. Day Perry. Neste esquema foi representado o procedimento do padrão francês em sete passos, incluindo o acabamento (Figura 588). Ao contrário do esquema de Diderot e d'Alembert (1751-1772), este indica que os entrelaces das palhas eram efetuadas pela sobreposição de camadas – vertical, horizontal, vertical, horizontal e diagonais. Este método de sobreposição de "palhinha a palhinha" não exige tanta concentração, uma vez que não existe o risco de errar no entrelace entre as palhinhas.

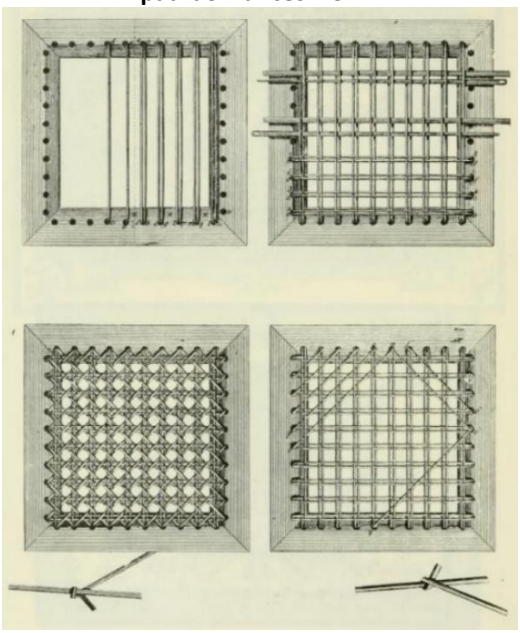
O quarto esquema, também francês, foi partilhado por Henry Clouzot na obra *Les meubles du XVIIIe siècle* (1922). Nesta, foi igualmente representado o método de execução do padrão francês em quatro passos, tal como observado na solução de

Figura 585. Os sete passos para a execução do padrão francês. 1917.



Fonte: PERRY, 1917: 11.

Figura 586. Os sete passos para a execução do padrão francês. 1922.



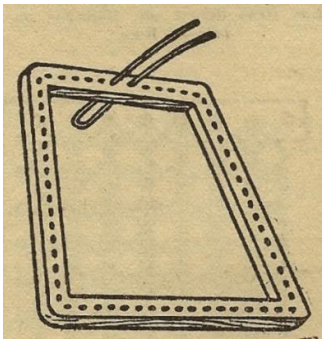
Fonte: CLOUZOT, 1922: 220.

Diderot et d'Alembert (1751-1772) (Figura 589). Ainda assim, este esboço divulga a posição da agulha no intento de obter os entrelaces entre as palhinhas verticais e horizontais: onde uma palhinha na horizontal começa por baixo a outra inicia-se imediatamente por cima. Foi também dada a indicação da colocação das palhinhas na diagonal em ambas as soluções, para destros e canhotos. Independentemente da posição onde se inicia o processo do tecido e do retecido, o resultado final apresenta o mesmo motivo ornamental.

O próximo esquema de palhinha que tivemos acesso foi publicado na revista *Hobby*[1518]. O pequeno curso prático, denominado *Como se esterilla sillas: una manualidad fácil, útil y económica*, ilustra, uma vez mais, a execução do padrão francês. O que sobressai e diferencia este esquema dos demais é precisamente o primeiro passo da aplicação da palhinha na vertical. Neste esquema, a solução consiste em

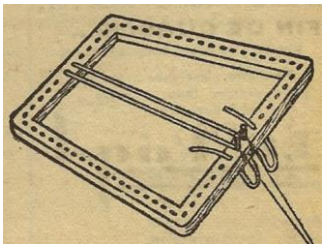
[1518] A referência bibliográfica da revista Hobby que publicou o passo-a-passo da técnica da palhinha é desconhecida. Em linha estão publicadas apenas as duas páginas dedicadas à temática. Consideramos, contudo, que o artigo, relativo à técnica, terá sido publicado na revista Hobby emitida no Uruguai, uma vez que nos dois anúncios publicitários presentes numa das páginas revela o país. Disponível em: https://comohacer.info/DESCARGAS/sillas-esterillado0001.pdf

Figura 587. Colocação da palhinha nos dois furos centrais da estrutura.



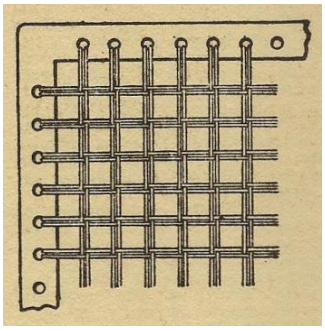
Fonte: HOBBY, s/d: 263.

Figura 588. Colocação da palhinha nos dois furos centrais no extremo da estrutura.



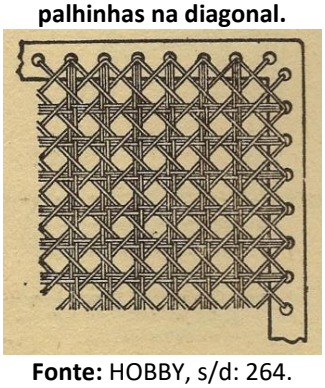
Fonte: HOBBY, s/d: 263.

Figura 589. Demonstração do entrelace entre as palhinhas verticais e horizontais.



Fonte: HOBBY, s/d: 264.

Figura 590. Demonstração do entrelace entre as palhinhas na diagonal.



Fonte: HOBBY, s/d: 264.

encontrar os dois furos centrais da estrutura e a mesma palhinha é inserida por baixo dos respetivos furos. De seguida, as duas pontas da palhinha são esticadas, alinhadas e inseridas nos furos correspondentes na outra extremidade da estrutura (Figuras 590 e 591). Apesar do início se demonstrar diferenciado é notório que o entrelace entre as palhinhas verticais e horizontais (Figura 592 e 593) e, posteriormente, das diagonais culmina com o mesmo padrão dos demais esquemas anteriormente referidos.

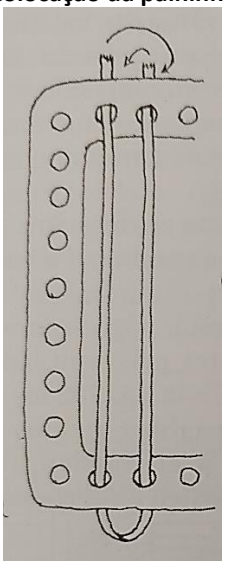
O último esquema que observamos foi publicado por Ignacio Abella (2018). Este esquema instrui, tal como os anteriores, a execução do padrão francês. Assim como os esquemas anteriores, este revela um método diferente de execução. A grande diferença verifica-se no facto de a palhinha ser usada em toda a sua extensão sem cortes. Este processo ininterrupto é usado em todas as etapas da técnica. Isto significa que não são usados tacos de madeira para prender a palhinha no furo. Sem o uso dos tacos é crucial usar "tampões" (*tapones*) de madeira. O tampão é usado furo a furo

para auxiliar o artesão a manter a palhinha sempre esticada. Como é possível observar nas figuras 594, 595 e 596 as palhinhas verticais e horizontais são colocadas na furação sem interrupções. A transição da palhinha de um furo para o outro ocorre sempre na parte inferior da estrutura, por forma a não interferir com o padrão visível. A concretização das diagonais segue o mesmo princípio: o uso da palhinha ocorrer em toda a sua extensão e a transição acontecer sempre no reverso da estrutura (Figuras 597 e 598). A imagem que ilustra o acabamento demonstra o processo de execução do remate em laço (Figura 599).

Em território nacional não foi encontrado, até ao momento, nenhum esquema ilustrativo da técnica da palhinha. Contudo, é muito provável que o esquema desenvolvido por Diderot et d'Alembert tenha circulado em Portugal. Ainda assim, consideramos que a entrada dos ingleses e holandeses, principalmente, no Porto, no século XVIII tenha estimulado o interesse e a divulgação do conhecimento técnico artesanal da palhinha, mas numa vertente oral.

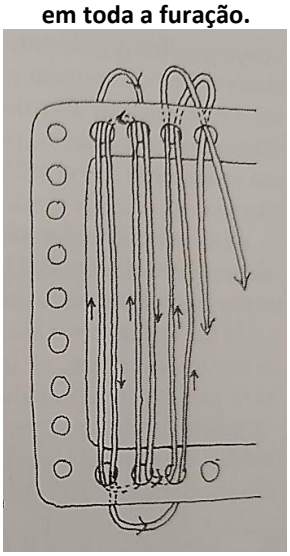
Em Gondomar, segundo as artesãs palheireiras, não eram usados esquemas ilustrativos dos padrões ornamentais em palhinha. Todo o processo técnico foi transmitido oralmente e difundidos entre si, de geração em geração.

Figura 591. Colocação da palhinha na vertical.



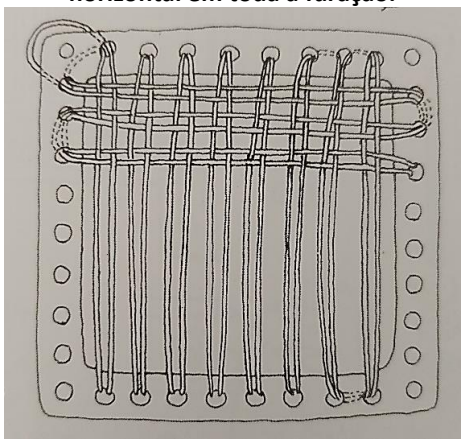
Fonte: ABELLA, 2018: 213.

Figura 592. Colocação da palhinha na vertical em toda a furação.



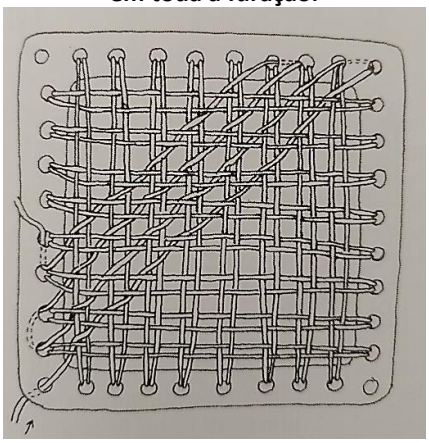
Fonte: ABELLA, 2018: 213.

Figura 593. Colocação da palhinha na horizontal em toda a furação.



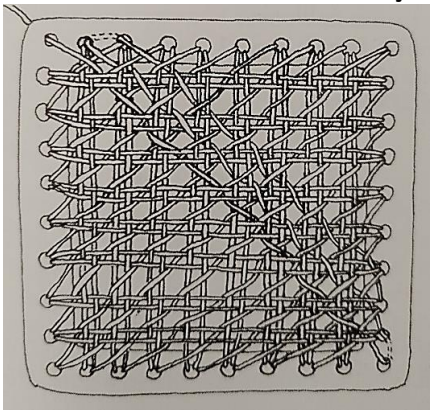
Fonte: ABELLA, 2018: 213.

Figura 594. Colocação da palhinha na diagonal em toda a furação.



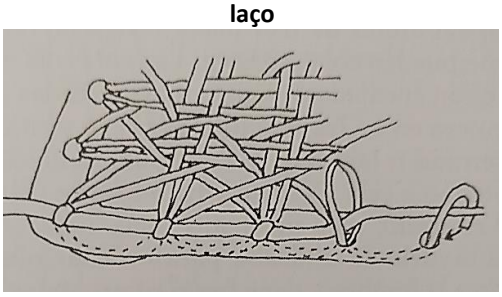
Fonte: ABELLA, 2018: 213.

Figura 595. Colocação da palhinha na diagonal em sentido contrário em toda a furação.



Fonte: ABELLA, 2018: 213.

Figura 596. Acabamento. Colocação da palhinha segundo o processo do remate em laço



Fonte: ABELLA, 2018: 213.

A matéria-prima natural

Existe na natureza uma grande variedade de espécies de fibras que foram, desde as antigas civilizações até aos nossos dias, amplamente usadas no quotidiano. Entre as inúmeras fibras naturais sobressai o rotim. As fibras do rotim (*Calamus rotang*) foram utilizadas na produção de cestaria (Figura 600) e de peças de mobiliário (Figuras 601 e 602), , sobretudo os de assento.

O rotim, muito presente no mobiliário indiano, foi difundido no Ocidente através das trocas comerciais entre Portugal e o Oriente e, posteriormente, com maior intensidade entre a Holanda, a Inglaterra e a França com a Índia, quando estes países estreitaram relações comerciais com este território oriental.

Figura 597. Cestaria. Século XX.



Fonte: WHITE, 1911: 137.

Figura 598. Cadeira de rotim. Século XX.



Fonte: New Haven Rattan Co., 1882: 3.

Figura 599. Carrinho de rotim. 1951.



Fonte: Willow & Reed Art Work Mfg. Co., Inc., 1951: 27.

O rotim, também conhecido por *rota* ou *ratã*, é uma matéria-prima nativa das Índias Orientais (Índia, China, Ceilão, Península Malaia), mas atualmente é encontrada sobretudo no sudoeste da Ásia. Esta espécie habita nas florestas e nos bosques junto dos rios, formando uma vegetação rasteira, tornando a passagem difícil ou até mesmo

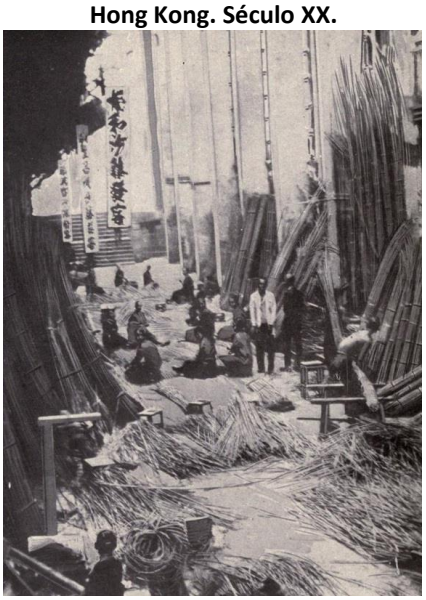
impossível[1519]. O rotim é considerado um tipo de palmeira escandente de longa extensão cujo caule é forte, ereto, oco e articulado[1520] (Figura 603).

Figura 600. Rotim – Calamus rotana (pormenor). 1793.



Ilustração de William Woodville. **Fonte:** WOODEVILLE, 1793: Vol. III, 474.

Figura 601. Uma cena típica de um beco em Hong Kong. Século XX.



Homens e mulheres nativos de Hong Kong a classificar e a descascar o rotim. Autor desconhecido. **Fonte:** PERRY, 1917: 6.

Figura 602. Espessura da palhinha da esquerda para a direita: 2mm, 2.5mm, 3mm e 4mm.



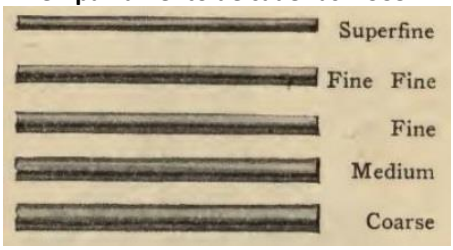
Fonte: Composição da autora. 2020.

Após o corte, o caule do rotim é preparado para diversos fins, inclusive na sua divisão em filamentos. Cada filamento apresenta um aspeto finíssimo e longo, mas extremamente maleável e resistente. A largura dos filamentos é classificada em vários tipos, sendo os mais usados aqueles que apresentam as seguintes larguras: extrafino

[1519] PERRY, 1917: 7; WOODVILLE, 1793: Vol. III, 474.
[1520] WOODVILLE, 1793: Vol. III, 474.

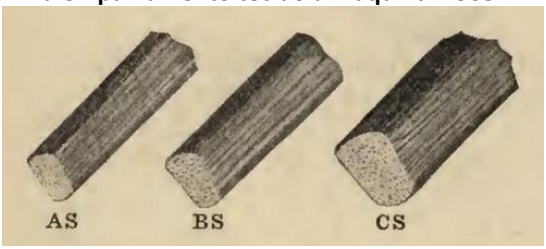
(2mm), fino (2.5mm), médio (3mm) e grosso (4mm) (Figura 605). A largura e a qualidade dos filamentos sempre determinaram o preço da meada.

Figura 603. Medidas de palhinha para o empalhamento de cadeiras. 1935.



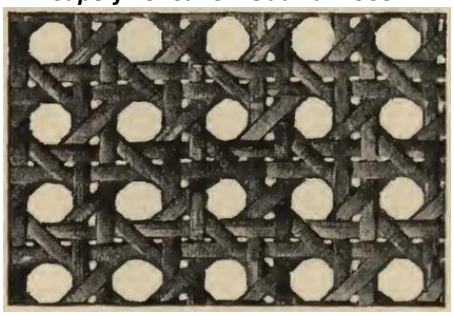
Fonte: LUSSKY, WHITE & COOLIDGE, INC., 1935: 52.

Figura 604. Medidas de palhinha para o remate d empalhamento tecido à máquina. 1935.



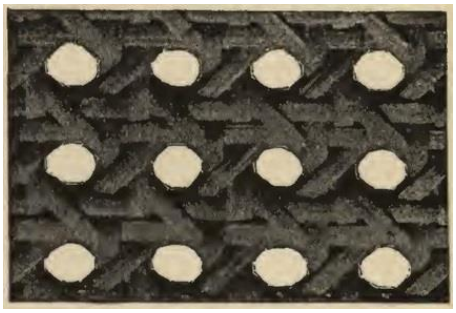
Fonte: LUSSKY, WHITE & COOLIDGE, INC., 1935: 52.

Figura 605. Padrão francês tecido à máquina com uma palhinha de espessura *superfine. Cane webbina.* 1935.



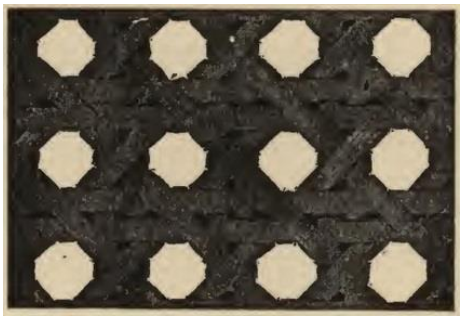
Fonte: LUSSKY, WHITE & COOLIDGE, INC., 1935: 52.

Figura 606. Padrão francês tecido à máquina com uma palhinha de espessura *fine fine. Cane webbina.* 1935.



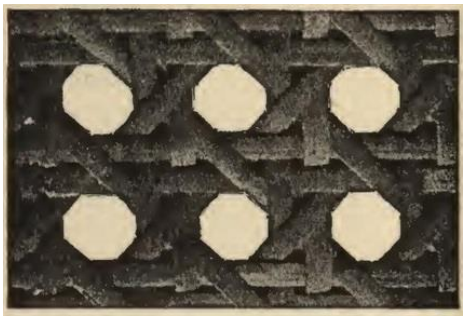
Fonte: LUSSKY, WHITE & COOLIDGE, INC., 1935: 52.

Figura 607. Padrão francês tecido à máquina com uma palhinha de espessura fine. Cane webbina. 1935.



Fonte: LUSSKY, WHITE & COOLIDGE, INC., 1935: 52.

Figura 608. Padrão francês tecido à máquina com uma palhinha de espessura *medium. Cane webbina*. 1935.



Fonte: LUSSKY, WHITE & COOLIDGE, INC., 1935: 52.

No início do século XX, a preparação do rotim era efetuada nas ruas das cidades que comercializavam esta matéria-prima. Na obra *Seat weaving* (1917), o autor partilhou uma fotografia que demonstra uma cena típica de um beco em Hong Kong, onde homens e mulheres classificavam e descascavam o rotim no início do século XX (Figura 604).

Os filamentos de palhinha eram vendidos ao público nas fábricas de cestos (Nova Iorque, 1911)[1521] e nas lojas de estofos (Ilinóis, 1917)[1522]. Na década de '30, em Chicago, a palhinha era comercializada nos estabelecimentos comerciais que vendiam ferragens, materiais e ferramentas para os ofícios de marceneiro e estofador. A *Lussky, White & Coolidge, Inc*. publicou, no seu catálogo comercial de 1931, uma vasta gama de opções que envolvia a palhinha, das quais destacamos: a palhinha em filamentos para tecer cadeiras (Figura 606); a palhinha em folha natural tecida à máquina (*cane webbing*) (Figura 668 a 611); e a palhinha aplicada no remate do empalhamento tecido à máquina (Figura 607).

Figura 609. Molho de palhinha natural da Índia (rotim).



Fonte: Fotografia da autora. 2020.

Na segunda metade do século XX, a palhinha da Índia (rotim) era comercializada em diversos estabelecimentos comerciais da cidade do Porto, em particular na rua de Gonçalo Cristóvão[1523]. A ausência do comércio da palhinha em Gondomar obrigava a aquisição dos molhos desta matéria-prima no comércio portuense, aquisição esta efetuada pelos homens que trabalhavam na dita cidade[1524]. Cada molho de palhinha de 1kg era adquirido por 750 escudos – equivalente a 3,74 euros – na década de 1980[1525].

Na atualidade, a venda da palhinha natural é muito rarefeita, obrigando as palheireiras gondomarenses a deslocar-se cerca de 40km para comprar a palhinha em

[1521] WHITE, 1911: 159.
[1522] PERRY, 1917: 7.
[1523] Testemunho oral de Maria Isabel Santos, palheireira. 2020. Não nos foi possível confrontar esta informação com os anúncios publicitários portuenses publicados no Anuário Comercial do Porto.
[1524] Testemunho oral de Maria Isabel Santos, palheireira. 2020.
[1525] Testemunho oral de Maria Isabel Santos, palheireira. 2020.

Paços de Ferreira, concelho detentor do maior centro de produção de mobiliário do país nos últimos anos. Em 2020, um molho de palhinha de meio quilo era adquirido por 75 euros (Figura 612). Quando comparados os valores é percetível que, em quatro décadas, o valor da aquisição da palhinha subiu exponencialmente, alterando por completo o valor da mão-de-obra artesanal.

Segundo a artesã Maria Isabel Santos, o uso da palhinha natural tem-se mantido nos últimos anos muito devido ao mobiliário histórico. O público q detentor destas peças, por aquisição ou herança, continua a alimentar o emprego ou a renovação da palhinha artesanal[1526].

A matéria-prima natural: palhinha em folha (pré-tecido)

Figura 610. Molho de palhinha e palhinha em folha tecido à máquina. 1917.



Fonte: PERRY, 1917: 27.

A palhinha natural em folha (*Cane webbing*) é um processo mecânico manufaturado em teares elétricos ou máquinas. Entre nós é usada a designação "palhinha de folha" ou "palhinha prensada", esta última devido ao processo de instalação[1527].

O padrão mais convencional é o "francês", tecido mecanicamente numa folha longa que, posteriormente, é enrolada até formar o rolo. O autor Day Perry (1917) demonstra, através de uma fotografia, a diferença entre o molho de fios de palhinha e a palhinha em folha tecida industrialmente (Figura 613). A palhinha em folha é usada exclusivamente para móveis com ranhura, não sendo, por isso, utilizada no mobiliário que possui a furação convencional.

[1526] CARDOSO, 2021: 299.

[1527] Designações apresentadas por *Palhinha: especialista em palhinha e corda*. Disponível em: https://www.palhinha.pt/galeria [Consult. 7 jan 2025].

A aplicação[1528] da palhinha em folha exige o uso de um roteador, de um martelo, de um formão e várias cunhas de madeira muito dura.

O primeiro passo consiste na preparação da ranhura na estrutura. A ranhura é cortada manualmente com o roteador, devendo o artesão ter o cuidado de garantir que os cantos assumam sempre uma forma arredondada (Figura 614).

O segundo passo requer que a folha da palhinha seja fervida em água (cerca de um minuto) ou mergulhada em água morna, durante vários minutos, até adquirir flexibilidade. Depois de flexível, a folha é colocada sobre a moldura e cortada no formato da ranhura, deixando um excesso de folha ao redor de toda a peça. A folha deve ser ajustada ao formato da ranhura, tendo sempre em atenção para as palhinhas ficarem paralelas à linha da ranhura. Através da cunha e do martelo, a palhinha em folha é introduzida na ranhura, primeiro nas retas e, posteriormente, nas curvas (Figura 615).

O terceiro passo compreende o corte do excesso da palhinha. Para isso, o formão é introduzido na borda externa, na parte inferior da ranhura e com o martelo pressiona-se a palhinha até obter o corte (Figura 616). De seguida, introduz-se cola líquida ou quente na ranhura.

O quarto passo inclui a inserção da canelura (*spline*) na ranhura. A canelura de remate é em madeira ou junco, tendo uma curvatura na borda superior e um formato de cunha em secção transversal (Figura 617). A canelura de madeira deverá ser preferencialmente em nogueira. Tanto a nogueira como o junco são recomendados porque proporcionam flexibilidade e facilidade no manuseio. Quer a madeira de nogueira, quer o junco têm de ser mergulhados em água quente para ficarem bem flexíveis. De seguida, a canelura é introduzida na ranhura (Figura 618). Depois de aplicada, é cortado o excesso da caneladura com o formão. De imediato é usado um martelo de couro cru ou de madeira para pressionar a canelura na ranhura. O excesso de cola deve ser retirado com uma esponja, deixando a palhinha em folha secar.

[1528] A descrição da aplicação da palhinha em folha natural foi elaborada com base na descrição do autor Day Perry. Para mais informações consultar PERRY, 1917: 36-38.

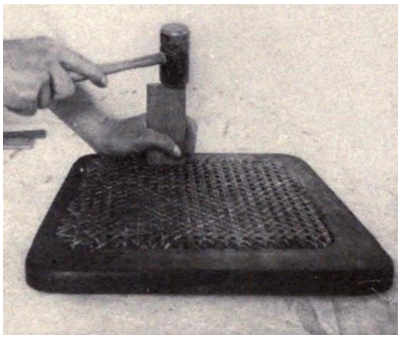
O quinto passo consiste no acabamento (Figura 619). Assim que a palhinha em folha estiver totalmente seca é lixada ao de leve, eliminando pequenas projeções semelhantes a pelos na superfície.

Figura 611. Estrutura de um assento, a palhinha em folha e as ferramentas de aplicação. 1917.



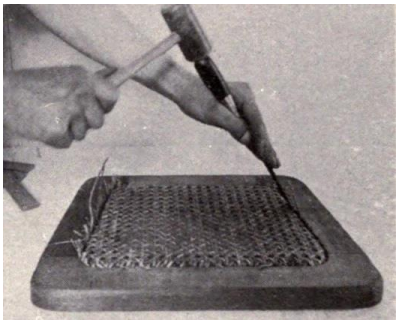
Fonte: PERRY, 1917: 35.

Figura 612. Introdução da palhinha em folha na ranhura. 1917.



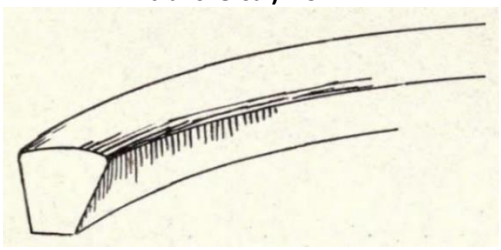
Fonte: PERRY, 1917: 36.

Figura 613. Aparar as nordas da palhinha em folha. 1917.



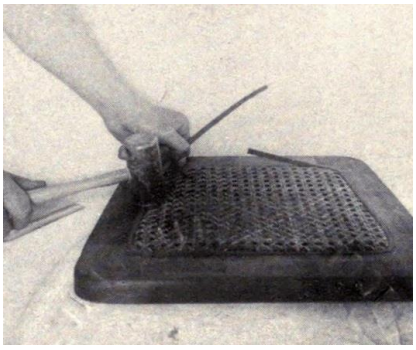
Fonte: PERRY, 1917: 36.

Figura 614. Esboço do formato de uma cabelura de remate à palhinha em folha (corte transversal). 1917.



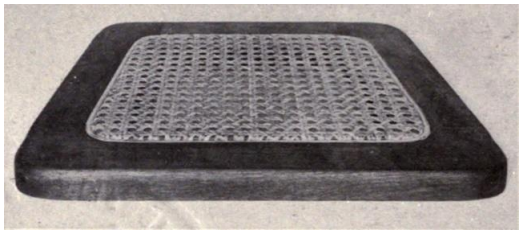
Fonte: PERRY, 1917: 37.

Figura 615. Introdução da canelura na ranhura. 1917.



Fonte: PERRY, 1917: 37.

Figura 616. Assento de palhinha em folha terminado. 1917



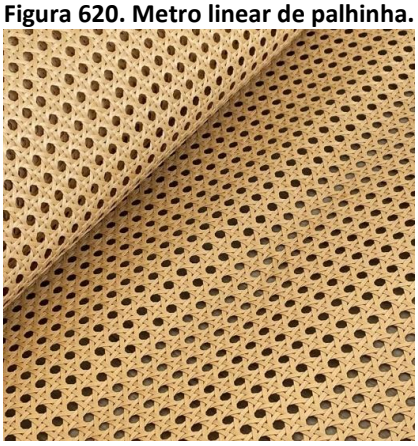
Fonte: PERRY, 1917: 38.

Figura 619. Rolo de fio sintético para executar o padrão de palhinha no mobiliário.



Fonte: Fotografia de Luiz Couros & Acessórios. Disponível em: https://www.luizcouros.com.br/ferramentas/fitilho-palhinha-indiana-palha-sintetica-selonit [Consult. 30 dez 2024].

Figura 620. Metro linear de palhinha.



Fonte: Fotografia de Leroy Merlin. Disponível em: https://www.leroymerlin.pt/produtos/metro-linear-de-palhinha-hdpe-grao-de-bico-100-cm-x-100-cm-89517847.html [Consult. 30 dez 2024].

A matéria-prima sintética

Nos últimos anos, a palhinha natural tem sido preterida a favor do fio sintético. Este, tem sido empregue com grande intensidade no mobiliário de interior e de exterior. A nível estético, durabilidade e custo, o fio sintético é mais atrativo ao consumidor pelos seguintes motivos: primeiro, possibilita o uso de uma gama de cores bastante abrangente que potencializa a conceção de padrões monocromáticos ou com efeitos cromáticos na cor ou cores desejadas, permitindo a harmonização da peça com o espaço envolvente; segundo, não requer cuidados exigentes, uma vez que suporta longos períodos de exposição às intempéries; e terceiro, o custo é mais vantajoso quando comparado com os preços da palhinha natural.

Existem dois tipos de palhinha sintética no mercado: em rolo e a metro. O rolo é constituído por um único fio que se estende ao longo de vários metros, a partir do qual o artesão continua a exercer a sua função ao executar o padrão de empalhamento diretamente na peça (Figura 620). Por outro lado, a palhinha sintética a metro, equivalente à "palhinha de folha" (*Cane webbing*), é constituída pelo padrão produzido mecanicamente em contexto industrial. Adquirido o padrão sintético, o palheireiro apenas tem de implementar e fixar o padrão sintético na peça de mobiliário (Figura 621) – a técnica de aplicação da "palhinha em

folha sintética" segue o mesmo procedimento da "palhinha em folha natural" (*Cane webbing*) referido anteriormente. Este método tem superado inclusive o fio sintético, uma vez que qualquer indivíduo consegue implementar o empalhamento sintético na peça sem dificuldade e num curto espaço de tempo.

O crescente aumento do uso do fio sintético e, principalmente, da palhinha em folha sintética constitui o principal risco para a tradição do uso da palhinha natural e da técnica de empalheirar artesanal, na atualidade.

Ferramentas e utensílios

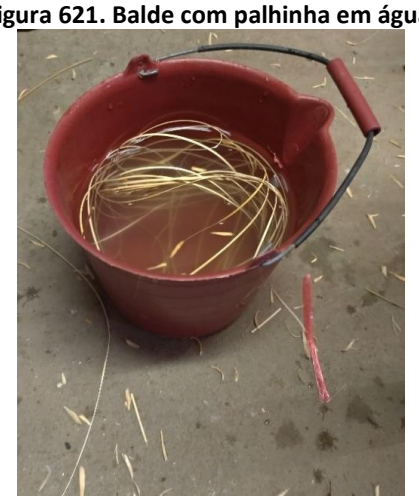
A técnica da palhinha natural, também conhecida como a técnica de empalheirar ou de empalhamento, requer diferentes ferramentas e utensílios nas três tarefas possíveis: furação, renovação e aplicação da palhinha.

Numa peça onde a furação vai ser aplicada pela primeira vez são necessários três utensílios: a fita-métrica, para obter a medida entre os furos; o compasso, para marcar os furos com a mesma distância entre si; e a broca para executar a furação na estrutura de madeira. A escolha da broca adequa-se sempre em função da distância entre os furos, ou seja, quanto mais próximos os furos estiverem entre si mais estreitos têm de ser[1529]. Enquanto no passado a broca era movimentada por ação do arco-de-pua, na atualidade é usado o berbequim elétrico.

Quando se trata da renovação da palhinha são usados três utensílios: a faca ou a tesoura para remover a palhinha deteriorada e a sovela que, quando pressionada pelo martelo, permite remover dos furos os tacos de madeira, libertando a furação para o novo empalhamento. Na atualidade é usado o berbequim elétrico para limpar e libertar com mais facilidade e rapidez os furos do empalhamento removido. Porém, a broca do berbequim deve ter o mesmo diâmetro da furação original para não alterar a distância entre os furos nem danificar a estrutura.

[1529] CARDOSO, 2021: 288.

Figura 621. Balde com palhinha em água.



Fonte: Utensílio pertencente à artesã Maria Isabel Santos. Fotografia da autora, 2020.

Figura 622. Sovela, martelo, tesoura e formão.



Fonte: Utensílio pertencente à artesã Maria Isabel Santos. Fotografia da autora, 2020.

A aplicação da palhinha natural requer o uso de seis utensílios principais: o balde com água, que permite o constante humedecimento da palhinha para que esta adquira maleabilidade, elasticidade e resistência; a sovela (bota-tacos)[1530], que tem também a função de auxiliar a introdução da palhinha no furo; a tesoura ou a faca usadas para cortar os excessos da palhinha; o formão que serve para desbastar o taco até adquirir a extremidade pontiaguda por forma a entrar no furo; o taco[1531] de madeira é usado para prender a palhinha na furação; e o martelo é usado para empurrar o taco no furo.

A agulha[1532] e o pente-de-ajuntar[1533] são facultativos. A agulha é usada para fazer deslizar a palhinha, umas sobre as outras, com mais facilidade. Já o pente-de-ajuntar é utilizado para aproximar as palhinhas e torna-las perpendiculares e uniformes umas em relação às outras.

[1530] Testemunho oral de Maria Isabel Santos, palheireira. 2020. Termo usado pela palheireira e pelos marceneiros locais.

[1531] O taco não tem uma espécie de madeira concreta, estando por isso ao critério de cada artesão. Por norma, o taco é proveniente de uma espécie de madeira mais económica. A palheireira gondomarense, Maria Isabel Santos, em 2020 usava tacos de madeira de choupo.

[1532] Este utensílio é designado de agulha porque a sua função assemelha-se à agulha da tecelagem.

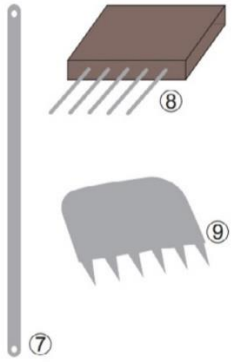
[1533] Este utensílio é designado de pente porque a sua estrutura, taco de madeira com dentes, e a sua função, endireitar e alinhar as palhinhas, se assemelha com o pente de cabelo.

Figura 623. Taco de madeira de choupo.



Fonte: Utensílio pertencente à artesã Maria Isabel Santos. Fotografia da autora, 2020.

Figura 624. Agulha e pente-de-ajuntar.



Fonte: Ilustração da autora, 2020.

Tanto a agulha como o pente-de-ajuntar são utensílios desenvolvidos pelos próprios artesãos.

A agulha é criada a partir da fita de uma serra. A agulha, por norma, tem entre 50 a 80 centímetros de comprimento para abranger a área das peças mais comuns. No caso de a peça possuir dimensões superiores à norma pré-estabelecida, é crucial criar uma nova agulha proporcional à área a abranger por forma a facilitar o empalhamento. Escolhido o comprimento da agulha, a fita da serra é presa no torno para lhe serem retirados os dentes através da rotação da pedra de esmeril presa no berbequim. Desbastados todos os dentes é necessário limar toda a área da fita para retirar as rebarbas e os excessos. Depois da fita limada é executado um furo em cada extremidade da agulha. Por último, as extremidades da agulha são arredondadas para facilitar a entrada entre as palhinhas.

O pente-de-ajuntar é constituído por um pedaço de madeira, com cerca de 7 centímetros de comprimento, e perfurado com cinco pregos em linha reta. Os pregos, sem cabeça, são introduzidos com um espaçamento entre si de 13 milímetros. Os pregos precisam ter o mesmo comprimento no exterior da madeira, com cerca de dois centímetros de comprimento. Após a confirmação do nivelamento, a ponta dos pregos é limada com uma lixa de ferro, tornando-se macias e seguras na entrada entre as palhinhas para não as danificar.

Em Gondomar o uso da agulha é esporádico, enquanto o pente-de-ajuntar é inexistente – como referido anteriormente, o uso destes utensílios é opcional. Em lugar

do pente-de-ajuntar, as palheireiras exercem força com os dedos para unir e endireitar as palhinhas. Contrariamente ao contexto gondomarense, o uso da agulha e do pente-de-ajuntar é bastante frequente entre os artesãos do Brasil.

A técnica da palhinha[1534]

A técnica da palhinha prevê uma execução simples, mas contém certas particularidades que devem ser tidas em consideração. Primeiro, antes de se iniciar o processo, é crucial analisar cuidadosamente a peça que será sujeita ao empalhamento. A partir de uma observação atenta, o artesão consegue identificar quatro elementos fundamentais: a área a ser empalhada; o formato da estrutura – retangular, quadrangular, redondo, oval, regular, irregular; a existência ou ausência de concavidades; e por último, o diâmetro e distanciamento da furação.

A observação atempada destes fatores permite ao artesão determinar a quantidade exata de matéria-prima que irá necessitar na aplicação do empalhamento e selecionar a espessura da palhinha mais adequada para o resultado final. A quantidade e a seleção da palhinha dependem sempre do formato e da dimensão estrutural, do padrão e da furação.

Quando se trata de um restauro, a observação da peça permite a análise do estado de conservação da estrutura e da furação, assim como o padrão original que terá de ser repetido a fim de manter a integridade da peça.

Nas peças novas, prontas a receber o empalhamento, a furação é executada pelo artesão ou pelo marceneiro. Em Gondomar, por norma, o processo de furação esteve a cargo do marceneiro, mas as palheireiras tinham as noções básicas do seu procedimento.

Antes de furar a armação é necessário marcar todos os furos à mesma distância com o compasso. O diâmetro e a distância dos furos são escolhidos por forma a se

[1534] A presente descrição técnica teve como base o procedimento publicado em CARDOSO, 2021: 290-292.

Figura 625. Cadeira com empalhamento deteriorado.



Fonte: Restauro de assento empalhado pela artesã Maria Isabel Santos. Fotografia da autora, 2020.

adequar sempre à largura da palhinha que será usada. Com a marcação preparada são executados os furos com uma broca que será movimentada por um arco-de-pua ou um berbequim. Após a concretização da furação, a cadeira pode receber o empalhamento.

Em circunstâncias de restauro a peça é obrigatoriamente sujeita à limpeza e preparação cuidada.

A limpeza consiste na remoção integral da palhinha da estrutura, uma vez que não existe a possibilidade do reaproveitamento desta matéria-prima (Figura 626). Com a passagem do tempo, a palhinha torna-se seca e quebradiça. Se o peso a suportar for difundido por toda a área do empalhamento a sua duração é longa, caso contrário, se o peso for localizado, a palhinha quebra (Figura 626). Para retirar a palhinha deteriorada é necessário corta-la rente à estrutura com uma faca ou tesoura. De seguida, a sovela é encostada ao furo e com o martelo bate-se no topo de forma a empurrar e remover os tacos e os restos de palhinha que se encontram presos nos furos. Uma outra forma, consiste em pontilhar, ao de leve, a furação com a sovela e, posteriormente, perfurar a furação com o berbequim – para o desenvolvimento desta ação deve ser usada uma broca com uma medida igual ou inferior à furação de origem.

A preparação consiste, primeiramente, na observação atenta do estado de conservação da estrutura e da furação. Em caso de necessidade, a primeira deve ser intervencionada através de um reforço estrutural e de uma limpeza contra os xilófagos, para que deste modo a madeira se conserve mais tempo. É muito importante reforçar a estrutura onde se localiza a furação visto que, a palhinha quando aplicada húmida possui mais elasticidade e, quando seca e esticada, provoca muita tensão à estrutura. Por esta

Figura 626. Cadeira com estrutura danificada pelos xilófagos.



Fonte: Esta cadeira foi sujeita ao empalhamento em palhinha pela artesã Maria Isabel Santos. Fotografia da autora, 2020.

Figura 627. Cadeira com estrutura danificada pelos xilófagos (pormenor).



Fonte: Esta cadeira foi sujeita ao empalhamento em palhinha pela artesã Maria Isabel Santos. Fotografia da autora, 2020.

razão, é fundamental atender ao estado de conservação da estrutura da peça que será sujeita à renovação do empalhamento.

Na figura 627 é notório que a estrutura da cadeira está bastante danificada, fruto da presença dos xilófagos, tal como se pode observar em pormenor na figura 628. Esta cadeira teve de ser obrigatoriamente intervencionada. Para isso, a madeira que suporta o assento foi substituída e a restante estrutura foi alvo de um tratamento com produtos para exterminar e impedir o regresso precoce dos xilófagos.

Após a execução da furação ou do restauro da estrutura da peça é dado início ao empalhamento, propriamente dito.

Em 1922, Henry Clouzot descreveu o empalhamento como uma operação tripla, que se carateriza da seguinte forma: primeiro a urdidura, que consiste em esticar as palhinhas duplas na vertical; segundo a montagem, na qual são aplicadas as palhinhas duplas na horizontal; terceiro o adorno, que envolve a colocação da uma palhinha nas

diagonais[1535]. Segundo o autor, as palhinhas na diagonal tinham de ser um terço mais largas do que as usadas na vertical e na horizontal. Fernanda Castro Freire (2001) corrobora as palavras de Clouzot do seguinte modo: «para se obter um bom resultado no trabalho, a palhinha a usar deve ser de 2,5 milímetros para aquelas que são paralelas e perpendiculares à frente do assento e de 3 milímetros para as lhe são obliquas»[1536]. Ainda assim, a autora dá a indicação do «empalhamento tradicional com dimensões diferentes (embora em cadeiras da mesma época – último quartel do século XVIII)»[1537]. Com esta afirmação, colocamos a seguinte questão: os padrões constituídos por palhinhas de diferentes dimensões são característicos do século XVIII?

Em Gondomar, os padrões são constituídos por palhinhas verticais, horizontais e diagonais com a mesma largura e apenas o acabamento, cuja função é cobrir a furação, possui a palhinha com uma largura superior. Quando se trata de restauros, as artesãs gondomarenses mantêm exatamente o mesmo padrão e, consequentemente, a mesma dimensão das palhinhas.

A operação tripla descrita por Clouzot (1922) – urdidura, montagem e adorno – é na atualidade, vulgarmente denominada, inclusive no Brasil, por urdido, tecido, retecido e acabamento (remate). O urdido ou urdidura corresponde às duas primeiras camadas na vertical e horizontal; o tecido representa a primeira camada na diagonal; o retecido congrega a segunda camada na diagonal; e, por último, o acabamento (remate) consiste na cobertura da furação. Como foi possível percecionar as designações alteraram-se, mas o procedimento manteve-se inalterável.

Um fator de interesse é o termo “urdido” ou “urdidura” que remete para a técnica da tecelagem. De facto, o processo técnico da palhinha é muito semelhante ao da tecelagem, uma vez que, tal como nesta, as palhinhas também são entrelaçadas umas nas outras até dar origem ao padrão pretendido.

[1535] CLOUZOT, 1922: 103; CARDOSO, 2021: 291.
[1536] FREIRE, 2001: Vol. I, 30.
[1537] FREIRE, 2001: Vol. I, 30.

Figura 628. Encontrar o centro da furação.



Fonte: Cadeira sujeita ao empalhamento em palhinha pela artesã Maria Isabel Santos. Fotografia da autora, 2020.

Figura 629. Prender a palhinha no centro da furação.



Fonte: Cadeira sujeita ao empalhamento em palhinha pela artesã Maria Isabel Santos. Fotografia da autora, 2020.

No empalhamento, a qualidade da palhinha é um fator de grande importância para a viabilidade e solidez do empalhamento. Por este motivo é crucial verificar o grau de secura da palhinha. A palhinha é constituída por duas superfícies, uma brilhante e outra opaca. A distinção das superfícies é fundamental para distinguir as propriedades desta matéria-prima. Para isso, a ponta de um fio de palhinha é dobrada em várias direções e, posteriormente, através da observação da camada brilhante é possível destrinçar o grau de secura, sendo que esta não deve apresentar uma aparência quebradiça e solta[1538], uma vez que estes são os indicadores da má qualidade desta matéria-prima. Mesmo que a palhinha apresente as caraterísticas de uma fibra com boa qualidade, ainda assim deve ser embebida em água para adquirir elasticidade e resistência e para não quebrar durante o processo técnico.

A título de exemplo, partilhamos os passos gerais de um empalhamento de uma cadeira com assento retangular e regular e padrão de uma palha.

O primeiro passo consiste em encontrar o centro da furação (Figura …) e o segundo prender a palhinha no centro da estrutura (Figura …) – geralmente a palhinha é colocada no sentido vertical, mas este processo pode igualmente ser iniciado no sentido horizontal.

[1538] FREIRE, 2001: Vol. I, 30.

Figura 630. Colocação da palhinha por toda a superfície.



Fonte: Cadeira sujeita ao empalhamento em palhinha pela artesã Maria Isabel Santos. Fotografia da autora, 2020.

Figura 631. Colocação da palhinha numa estrutura concava.



Fonte: Cadeira sujeita ao empalhamento em palhinha pela artesã Maria Isabel Santos. Fotografia da autora, 2020.

O terceiro passo inclui a repetição da colocação das palhinhas por toda a superfície da estrutura. Contudo, se esta for côncava e o artesão decidir iniciar o processo na vertical, então as palhinhas, por norma, não são aplicadas nas extremidades por forma a facilitar a introdução das palhinhas na horizontal. Depois da operação na horizontal estar concluída é então terminada no sentido vertical – esta exceção é aplicada nos padrões de 1 palha, 3 palhas e 4 palhas simples.

No quarto passo, a palhinha é aplicada na horizontal e colocada sobre as palhinhas verticais. Porém, se a estrutura for côncava, a fibra deve ser colocada por baixo das palhinhas verticais para que o tecido e o retecido adquiram a curvatura da estrutura – esta exceção é aplicada nos padrões de 1 palha, 3 palhas e 4 palhas simples.

Após o urdido concluído é dado início à aplicação das camadas do tecido e do retecido. Estas camadas na diagonal não requerem uma ordem concreta. Ainda assim, devem cruzar-se em todo o revestimento, intercalando as palhinhas por cima e por baixo até obter o cruzamento das palhinhas em forma de "X".

O quinto e o sexto passos correspondem à aplicação do tecido e retecido, na diagonal (Figuras 633 e 634). Esta etapa não tem uma ordem exata, estando inteiramente ao critério e conveniência do artesão – da direita para a esquerda, da esquerda para a direita, de cima para baixo ou de baixo para cima.

Depois do tecido e do retecido estarem concluídos, no sétimo passo as pontas diagonais das palhinhas são cruzadas, humedecidas, inseridas na furação e presas com os tacos de madeira (Figura 635).

Figura 632. Execução do tecido.



Fonte: Cadeira sujeita ao empalhamento em palhinha pela artesã Maria Isabel Santos. Fotografia da autora, 2020.

Figura 633. Execução do retecido.



Fonte: Cadeira sujeita ao empalhamento em palhinha pela artesã Maria Isabel Santos. Fotografia da autora, 2020.

Figura 634. Introdução das palhinhas na furação.



Fonte: Cadeira sujeita ao empalhamento em palhinha pela artesã Maria Isabel Santos. Fotografia da autora, 2020.

Já com as palhinhas presas é iniciado o processo de acabamento que tem como objetivo cobrir a furação e os tacos que prendem as palhinhas, por forma a realçar o entrançado do revestimento. Assim, o oitavo passo consiste em aplicar a palhinha furo a furo ou de dois em dois furos, sendo este último o mais usado por uma questão de harmonia com o padrão, mas também por economia de tempo. No acabamento, o remate é igualmente preso por tacos, mas, para que estes não fiquem visíveis, a palhinha é dobrada e presa junto com os tacos, permitindo a cobertura do próprio furo e do furo seguinte (Figuras 636 e 637).

Figura 635. Colocação do taco para cobrir a furação.



Fonte: Cadeira sujeita ao empalhamento em palhinha pela artesã Maria Isabel Santos. Fotografia da autora, 2020.

Figura 636. Resultado final do remate a cobrir a furação.



Fonte: Cadeira sujeita ao empalhamento em palhinha pela artesã Maria Isabel Santos. Fotografia da autora, 2020.

O acabamento em laço ou "lacinho" é concretizado através do uso da mesma palhinha. Ou seja, insere-se a palhinha no furo, localizado no canto da estrutura, e puxa-se a palhinha – uma extremidade fica por cima e a outra por baixo. A extremidade que está localizada sobre a estrutura mantém sempre a mesma posição. Já a extremidade que fica localizada por debaixo de estrutura vai ser movimentada de baixo para cima. Assim, a extremidade que está por baixo é inserida igualmente por baixo no furo seguinte. Por outro lado, a extremidade da palhinha que está localizada em cima da estrutura é esticada. A palhinha que surge na parte superior contorna a palhinha esticada, voltando novamente pelo mesmo furo para a parte inferior (Figura 638). Basicamente, é a extremidade localizada no inferior da estrutura que é movimentada de baixo para cima, enquanto a extremidade situada na parte superior da estrutura permanece sempre na mesma posição para ser envolvida pela extremidade inferior. Quando terminado, este acabamento adquire um aspeto linear, mas com uma certa cadencia rítmica pontuada pelo laço que envolve a palhinha superior (Figura 639). A artesã Maria Isabel domina a execução do acabamento em lacinho, mas, com exceção de restauros, não tem efetuado este tipo de acabamento.

Figura 637. Execução da laçada do acabamento em laço (lacinho).



Fonte: Print-screen de vídeo carregado na plataforma YouTube – 09:03. Título original «Curso empalhador de móveis – Aula 12 – Acabamento Lacinho. [Consult. 7 jan. 2025]. Fonte: Milas Importação.

Figura 638. Cadeira com assento em palhinha e acabamento em laço (lacinho).



Fonte: Cadeira pertencente ao Museu e Igreja da Santa Casa da Misericórdia do Porto (MMIPO). Cadeira datada do século XVIII. Fotografia da autora, 2023.

Após o revestimento concluído, a palhinha permanece com a coloração natural, podendo depois ser dourada ou envelhecida. O envelhecimento é obtido através de uma pigmentação de cor acastanhada. Os trabalhos em palhinha efetuados pela artesã Maria Isabel mantêm a cor natural da palhinha.

A técnica da palhinha é demorada e extenuante, consoante o padrão e a área do empalhamento. O padrão de 1 palha simples, como exemplificado, é o mais acessível quando comparado com os padrões mais complexos designados por padrão francês e teia-de-aranha, sendo estes mais exigentes e os que requerem maior quantidade de palhinha.

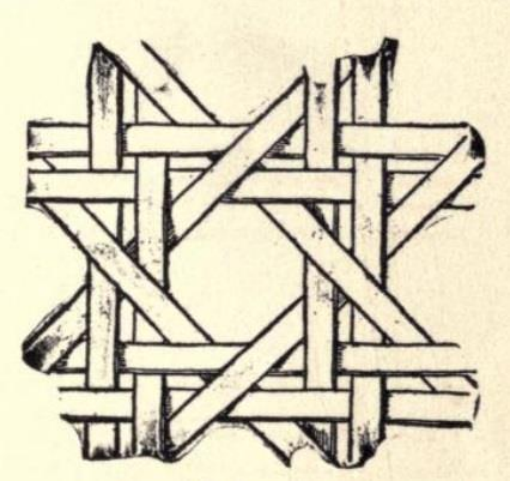
Padrões

Padrão francês e italiano

Os padrões mais empregues no mobiliário, a nível internacional, foram os designados padrões "francês" e "teia-de-aranha".

A particularidade do padrão francês consiste no entrelace duplo das palhinhas verticais, horizontais e diagonais. Este padrão é, por isso, constituído por sete camadas: duas camadas verticais, duas camadas horizontais, duas camadas na diagonal e uma camada como acabamento. Esta tipologia de padrão é aplicada em todos os formatos estruturais (retangular, quadrangular, redondo, oval).

Figura 639. Padrão francês.



Fonte: WHITE, 1915: 165.

O "padrão italiano" tem a mesma constituição e aparência do padrão francês. Porém, este revestimento, também designado como "revestimento pela esquerda", obriga que as palhinhas na diagonal entrem pelo lado esquerdo e terminem pelo lado direito. Já no padrão francês, as palhinhas na diagonal percorram o sentido inverso, da direita para a esquerda. Geralmente, o padrão italiano, é realizado pelos artesãos esquerdinos (canhotos), enquanto que o padrão francês é concretizado pelos destros[1539].

As designações de padrão "francês" e "italiano" é geralmente usado no Brasil[1540]. Em Portugal, o padrão francês é denominado por "palhinha de 6 vias"[1541] ou "4 palhas"[1542]. Já a "teia-de-aranha" é assim designada no Brasil e em Portugal.

[1539] CARDOSO, 2021: 292.
[1540] Esta designação pode ser consultada em *Milas Importação. [Consult. 2025].*
[1541] Esta designação pode ser consultada em *Palhinha: especialista em palhinha e corda. [Consult. 2025].*
[1542] Esta designação foi fornecida oralmente pela artesã de palhinha Maria Isabel Santos. 2020.

Padrão em teia-de-aranha

O "padrão de teia-de-aranha" é o mais complexo e frequentemente usado nas estruturas circulares e ovais, sem estar totalmente ausente das retangulares e quadrangulares.

Figura 640. Cabeceira de cama com padrão em teia-de-aranha.



Fonte: Fotografia publicada em Custo Justo. Autoria da fotografia desconhecida. Disponível em: https://www.custojusto.pt/braga/coleccoes/cama-com-cabeceira-em-madeira-e-palhinha-24165826 [Consult. Jul. 2020].

Para a execução do padrão em teia-de-aranha são necessárias duas peças de madeira, a estrutura exterior e o centro, sendo este último também designado de roseta. Este padrão é realizado em seis passos.

O primeiro passo, denominado por "guia", compreende na identificação do furo central de cada extremidade da estrutura e a sua correspondência na roseta, seguindo-se a sua união por meio da colocação das palhinhas verticais por toda a superfície.

O segundo passo, denominado por "esteirinha", consiste no entrelace de uma palhinha na horizontal entre as palhinhas na vertical, em torno da roseta. O entrelace

que constitui a esteirinha possui cerca de cinco centímetros de diâmetro. Para facilitar o trespasse da palhinha é usada a agulha.

O terceiro passo, o urdido, compreende a execução de várias filas horizontais em forma circular por toda a área. A primeira fila horizontal, a mais próxima da esteirinha, possui ainda um entrelace ornamental entre duas palhinhas em formato de "X".

O quarto passo, o tecido, corresponde ao entrelace da primeira diagonal entre as palhinhas verticais e horizontais por toda a área. Já o quinto passo, o retecido, integra o entrelace da segunda diagonal em sentido oposto por toda a área.

O sexto passo, o acabamento, abarca o remate constituído apenas por uma palhinha – de furo a furo, de dois em dois furos ou em laço.

Padrões de 1, 3 e 4 palhinhas

Maria Isabel Santos, artesã de palhinha, revelou que, mesmo sendo conhecedora do processo da técnica teia-de-aranha, não recebe encomendas por este padrão exigir uma mão de obra mais aprimorada e atenta, e necessitar de uma elevada quantidade de matéria-prima, encarecendo a mão-de-obra e tornando-se demasiado dispendioso.

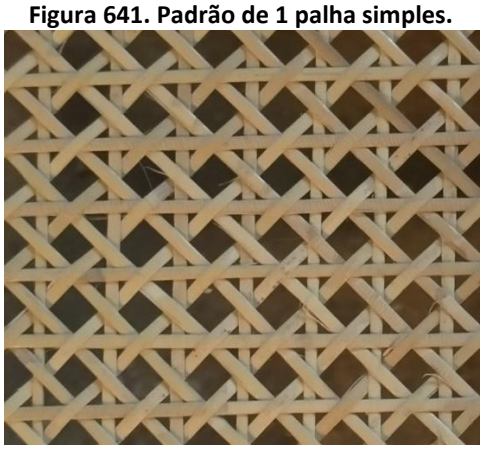
A mesma artesã demonstrou, ainda, os modos de execução dos padrões de "1 palha", "3 palhas" e "4 palhas simples". A designação destes padrões corresponde ao número de palhas utilizadas na vertical e na horizontal.

No padrão de 1 palha é utilizada apenas uma palhinha em todas as direções e camadas (Figura 642). O ornamento deste padrão recai na formação de um losango entre as palhinhas verticais e horizontais. Curiosamente, Mary White, na sua obra *How to make baskets* (1915), descreveu e ilustrou o modo de fazer de um padrão igualmente com base na interceção de uma palha, mas com um resultado completamente oposto (Figura 643). A base do padrão consiste no preenchimento da área da estrutura com uma palhinha na vertical e outra na horizontal. Contudo, a interseção das duas palhinhas na diagonal, uma em cada sentido, origina um ornamento distinto. Em lugar da

formação de um losango entre as palhinhas verticais e horizontais, o processo forma um motivo ornamental em “X” (Figuras 642 e 643).

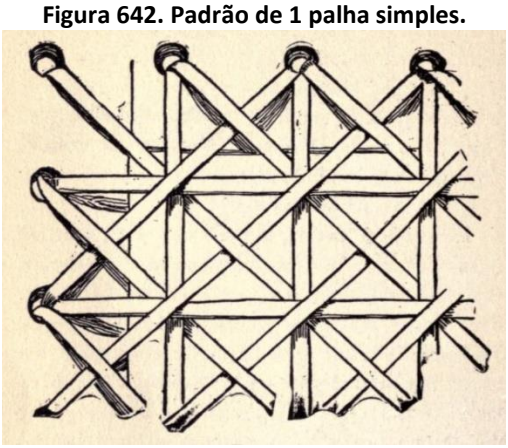
O padrão de 3 palhas é constituído por duas palhinhas unidas na vertical e uma palhinha na horizontal (Figura 644). Por último, o padrão de 4 palhas é formado por duas palhinhas na vertical e duas palhinhas na horizontal, mas estas não estão entrelaçadas entre si (Figura 645). O tecido e retecido é composto pelo cruzamento de uma palhinha em sentidos opostos.

Figura 641. Padrão de 1 palha simples.



Fonte: Empalhamento em palhinha executado pela artesã Maria Isabel Santos. Fotografia da autora, 2020.

Figura 642. Padrão de 1 palha simples.



Fonte: WHITE, 1915: 162.

Figura 643. Padrão de 3 palhas simples.



Fonte: Empalhamento em palhinha executado pela artesã Maria Isabel Santos. Fotografia da autora, 2020.

Figura 644. Padrão de 4 palhas simples.



Fonte: Empalhamento em palhinha executado pela artesã Maria Isabel Santos. Fotografia da autora, 2020.

Estes padrões, de aspeto mais simples e discreto, têm sido a opção mais corrente nos últimos tempos, uma vez que envolvem menos quantidade de matéria-prima, mão-de-obra, tempo de execução e um custo final mais acessível. Se, por um lado, estes padrões permitem o perpetuar da introdução da técnica da palhinha natural no

Figura 645. Cadeirão. Datado do século XVIII.



Fonte: Cadeirão pertencente ao Museu e Igreja da Santa Casa da Misericórdia do Porto (MMIPO). Fotografia da autora, 2023.

mobiliário, por outro, os padrões mais complexos são descontinuados. Esta constatação acarreta graves consequências, tais como: a perda de identidade da peça e a perda do conhecimento dos padrões mais complexos.

Uma das particularidades da renovação do empalhamento em palhinha natural é a possibilidade de se substituir o padrão de acordo com o gosto do comitente. Porém, os particulares não têm o cuidado de registar as alterações dos padrões da palhinha aquando a sua renovação. Este facto proporciona a perda da informação do padrão original, tendo como consequência a perda da identidade da peça. Por norma, os particulares mais sensíveis, detentores de peças herdadas de caráter histórico, procuram manter a integridade da peça, mas não existe a garantia que, em algum momento, a renovação se possa ter refletido na utilização de um novo padrão que, por sua vez, se foi perpetuando no tempo. O padrão francês, tendo em conta a sua presença esquemática nas fontes desde o século XVIII, deverá ter sido o mais apreciado e, consequentemente, o mais difundido na Europa.

O uso contínuo dos padrões mais simples está a contribuir para a perda do conhecimento da execução dos padrões mais complexos. Os padrões ornamentais mais elaborados em palhinha natural são o francês e o de teia-de-aranha, sendo precisamente estes os mais substituídos. A decadência da prática destes padrões em palhinha natural está atualmente em risco entre os artesãos do Concelho de Gondomar.

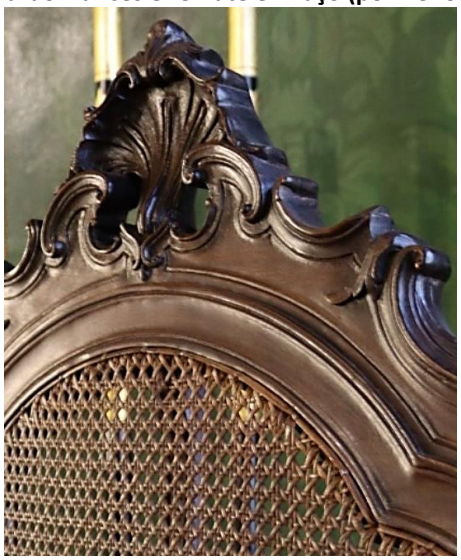
Das várias observações de mobiliário de assento com a técnica da palhinha houve uma peça que nos chamou particularmente a atenção, a de um cadeirão cujo espaldar e o assento detêm padrões em palhinha distintos.

Figura 646. Assento com empalhamento de uma palha simples e remate em laço (pormenor).



Fonte: Cadeirão pertencente ao Museu e Igreja da Santa Casa da Misericórdia do Porto (MMIPO). Fotografia da autora, 2023.

Figura 647. Espaldar com empalhamento em padrão francês e remate em laço (pormenor).



Fonte: Cadeirão pertencente ao Museu e Igreja da Santa Casa da Misericórdia do Porto (MMIPO). Fotografia da autora, 2023.

Este cadeirão, classificado como D. José I e datado do século XVIII, está integrado na coleção do Museu e Igreja da Misericórdia do Porto (MMIPO) (Figura 646). O assento possui o padrão de uma palhinha simples (Figura 647), enquanto o espaldar contém o padrão francês (Figura 648). Ainda assim, ambos os padrões têm um remate em laço. Lamentavelmente, não é possível determinar se os padrões deste cadeirão são os originais. Curiosamente, o padrão francês, o mais elaborado, está localizado nas costas do cadeirão, o que permite levantar as seguintes hipóteses: o padrão mais complexo foi adotado nas costas por questões visuais, uma vez que assume uma posição privilegiada e de maior destaque; ou o empalhamento do assento possuía originalmente o mesmo padrão, mas devido ao maior desgaste nessa estrutura e à necessidade de renovação regular do empalhamento, alguém tomou a iniciativa de alterar o padrão original por um mais simples. Estas hipóteses devem ser consideradas na análise de mobiliário musealizado.

Segundo o testemunho da Maria Isabel Santos, os padrões “francês” e “teia-de-aranha” têm sido preteridos pelos padrões mais simples a pedido dos comitentes, única e exclusivamente por questões económicas.

As parcas encomendas da técnica da palhinha não incentivam as jovens da aldeia de Ferreirinha (Foz do Sousa) a aprender o ofício, contribuindo para a perda da tradição do empalhamento em Gondomar. Ainda assim, segundo o comentário da artesã, o padrão francês tem sobrevivido graças à palhinha em folha sintética, tal como observamos numa coleção de mobiliário exibida na 62ª Feira Capital do Móvel, na Alfândega do Porto, que decorreu de 21 a 29 de setembro de 2024.

9.6.1. Uma oficina de palhinha em Gondomar

A palhinha em Gondomar – síntese

A volumosa produção de mobiliário revivalista da segunda metade do século XIX estimulou o aumento de ofícios singulares, entre eles o dos palheireiros que concebiam a técnica da palhinha (técnica de empalheirar).

Foi neste contexto que as mulheres gondomarenses deram um contributo preponderante na execução do revestimento em palhinha no mobiliário. Porém, é difícil demonstrar essa realidade, uma vez que este labor feminino, que decorria em contexto doméstico, não foi registado na documentação. Expressões como "governo de sua casa", "diretora de sua casa" ou simplesmente "doméstica"[1543] são a forma como as mulheres identificam a sua atividade profissional, mesmo que exercessem, de facto, um ofício. É neste enquadramento, totalmente abrangente, que estão inseridas as palheireiras, e é seguramente por esta razão que, até ao momento, apenas foram encontrados dois registos de batismo, dois de casamento e um de óbito que identifica esta atividade produtiva.

Os registos de batismo de 1907[1544] e 1909[1545] e o registo de óbito de 1908[1546], correspondem à progenitora Maria Teixeira, de ofício "palhinha" e residente no lugar do Monte, em Valbom.

[1543] CARDOSO, 2021: 284.
[1544] ADP. Registo Paroquial de Batismo. Valbom. 1907. N.º 286.
[1545] ADP. Registo Paroquial de Batismo. Valbom. 1909. N.º 72.
[1546] ADP. Registo Paroquial de Óbito. Valbom. 1909. N.º 144.

Os registos de casamento correspondem a duas artesãs diferentes. O primeiro registo é datado de 1900 e consta que a noiva, Teresa Dias da Costa, tinha «vinte e dous anos, solteira, empalhadeira (…) e moradora nesta de Valbom, logar da Arroteia»[1547]. O segundo registo, datado de 1908, menciona que a noiva, Miquelina Teixeira, tinha «vinte e dous anos, solteira, palhinha (…) residente em Valbom no dito logar do Monte»[1548].

Nestes registos paroquiais sobressai um fator curioso: uma das noivas apresenta uma terminologia profissional distinta, a de empalhadeira. Enquanto Maria Teixeira e Miquelina Teixeira foram classificadas como profissionais de "palhinha", Teresa Dias da Costa foi registada como "empalhadeira".

É um facto que, independentemente da terminologia profissional, as três mulheres manuseavam as fibras naturais na sua atividade, mas a distinção do ofício levanta uma questão crucial: o ofício de "palhinha" e de "empalhadeira" correspondem à mesma atividade profissional na segunda metade do século XIX? E quanto ao século XX?

O termo "palhinha" foi usado para designar a técnica, o revestimento e o artesão que estavam intrinsecamente ligados à palhinha da Índia (rotim). O *Inquérito Industrial* (1881) confirma que os ofícios de «palhinha ou palheireiro»[1549] correspondiam à mesma atividade. Já o termo "empalhar", segundo Eduardo Faria (1851), consistia no ato de «forrar com capa de palha, vimes tecidos, esparlos, etc., algum vaso de vidro para se não quebrar tão facilmente, tocando em corpos duros»[1550]. Perante tais evidências é notório que os ofícios de "palhinha" e de "empalhadeira", assim como as técnicas de "palhinha" e de "empalhar" cumpriam, respetivamente, funções e procedimentos distintos.

Tudo mudou com a viragem do século. Candido Figueiredo, no seu *Novo Dicionário de Língua Portuguesa* (1913) definiu "empalhadeira" como a «mulher que

[1547] ADP. Registo Paroquial de Casamento. Valbom. 1900. N.º 9.
[1548] ADP. Registo Paroquial de Casamento. Valbom. 1908. N.º 13.
[1549] PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria, 1881: 257.
[1550] FARIA, 1851: Vol. II, 1076.



Fonte: Fotografia publicada em OLX. Autoria da fotografia desconhecida. Disponível em: https://www.olx.pt/d/anuncio/garrafo-10l-empalhado-novo-IDHWLZ5.html [Consult. ago. 2025].

Figura 648. Cadeira empalhada.



Fonte: Fotografia publicada em OLX. Autoria da fotografia desconhecida. Disponível em: https://www.olx.pt/d/anuncio/cadeira-madeira-empalhada-IDIwxej.html [Consult. ago. 2025].

empalha cadeiras; palheireira»[1551]. Isto significa que os termos "palheireira(o)" e "empalhadeira(or)" tornaram-se sinónimos. Ainda assim, os dicionários da atualidade distinguem o "palheireiro(a)" como o «individuo que põe assentos de palhinha em cadeiras, etc.»[1552] e "empalhadeira" como a «mulher que empalha (garrafões [Figura 648], cadeiras, etc.)»[1553] - apesar desta entrada referir cadeiras, consideramos que se trata de um outro tipo de empalhamento completamente distinto da palhinha, que consiste na utilização de outras fibras e de outros padrões, tal como se pode observar nas figura 649 . Já o termo "empalhar" engloba várias ações técnicas que envolve a palha e a palhinha como «forrar, cobrir, encher ou revestir de palha ou palhinha, empalheirar»[1554].

Os vocábulos "roteiro" e "rotear" são igualmente de interesse uma vez que se tratam de "termos da Índia

[1551] FIGUEIREDO, 1913: 705.
[1552] Porto Editora – *palheireiro* no Dicionário infopédia da Língua Portuguesa [em linha]. Porto: Porto Editora. [consult. 2025-01-02 18:04:50]. Disponível em https://www.infopedia.pt/dicionarios/lingua-portuguesa/palheireiro
[1553] Porto Editora – *empalhadeira* no Dicionário infopédia da Língua Portuguesa [em linha]. Porto: Porto Editora. [consult. 2025-01-02 15:38:13]. Disponível em https://www.infopedia.pt/dicionarios/lingua-portuguesa/empalhadeira
[1554] Porto Editora – *empalhar* no Dicionário infopédia da Língua Portuguesa [em linha]. Porto: Porto Editora. [consult. 2025-01-02 18:05:49]. Disponível em https://www.infopedia.pt/dicionarios/lingua-portuguesa/empalhar

portuguesa"[1555]. "Roteiro" corresponde ao individuo que «roteia cadeiras; palheireiro»[1556]. Já "rotear" significa «empalhar (cadeiras), ou tecer-lhes os assentos com rota»[1557].

Depois desta breve análise, entendemos hoje que, contrariamente ao que julgávamos em artigo anterior[1558], os termos mais corretos para designar o artesão(ã) que reveste o mobiliário com palhinha da Índia é "palheireiro(a)", "palhinha" e "roteiro" – não existe o termo "roteiro" no feminino. Porém, o vocábulo "empalhador" e "empalhadeira" têm sido usados pelos portugueses e brasileiros nos últimos anos com o mesmo significado. Quanto aos vocábulos "empalheirar", "empalhar" e "empalhamento", como se tratam de termos mais genéricos, são usados nas técnicas que têm a palha e a palhinha como matéria-prima.

Em Gondomar, a palavra "palhinha" é usada para designar quer o ato técnico de revestir o mobiliário, quer o padrão entrelaçado em palhinha da Índia. Este termo perpetuou até aos dias de hoje por transmissão oral entre a comunidade. Já o vocábulo para designar o ofício (palheireira, palhinha) é inexistente.

Segundo os testemunhos orais da comunidade gondomarense, as mulheres que desempenhavam um labor em contexto doméstico sempre foram tidas como "donas de casa". O trabalho feminino geralmente desenvolvido no ambiente caseiro era o de filigrana, malhinhas de prata, cordões de ouro, bordado, renda, malhas de lã e a palhinha[1559]. As meninas e as jovens adolescentes dedicavam-se a estes labores, considerados mais femininos, mas também pelo simples facto de estas poderem conciliar o trabalho artesanal com os afazeres domésticos, usufruindo de uma remuneração complementar sem saírem praticamente do domicílio[1560]. Já os meninos e os jovens eram necessários nas oficinas como "moços" ou nos serviços mais árduos do

[1555] Classificação da palavra atribuída por Candido Figueiredo no seu dicionário. FIGUEIREDO, 1913: 1786.
[1556] FIGUEIREDO, 1913: 1786.
[1557] FIGUEIREDO, 1913: 1786. "Rota" é o «junco (calamus rotang, Lin.), com que se fabricam esteiras, velas de embarcação, e assentos de cadeiras.». FIGUEIREDO, 1913: 1786.
[1558] CARDOSO, 2021.
[1559] Sobre o trabalho feminino gondomarense consultar SOUSA, CARDOSO, FELÍCIA, 2022.
[1560] CARDOSO, 2021: 284.

quotidiano, como na criação de gado e na agricultura[1561]. Com esta distinção, os rapazes raramente participavam na execução do empalhamento no mobiliário.

Na verdade, a natureza do trabalho da palhinha, entendido como uma tecelagem aplicada à madeira, «fez com que a tarefa fosse encarada como atividade destinada sobretudo a mulheres e raparigas adolescentes, tidas como mais capazes e eficazes na sua execução»[1562], mas também porque a remuneração era muito pequena. Este conceito da palhinha como um trabalho feminino e pouco remunerado não é de origem gondomarense, mas parece ter alcançado uma proporção bastante alargada já que o autor Audiger (1912) repete praticamente as mesmas palavras dos gondomarenses, tal como se pode observar no seguinte relato: «A palhinha (*cannage*) é geralmente efetuada por mulheres, as palheireiras (*cannières*). Os dedos flexíveis e ágeis são essenciais, uma vez que a mão de obra é barata e o trabalho tem de ser feito rapidamente»[1563].

Os testemunhos orais esclarecem com firmeza que este procedimento laboral doméstico se prolongou durante cinco gerações. É por esta razão que as mulheres, mesmo a trabalhar artesanalmente em ambiente doméstico, eram classificadas como "donas de casa" ou "domésticas".

O anonimato generalizado nas fontes das mulheres que trabalhavam a palhinha, a ausência de registos de uma atividade feminina que oficialmente não existia e a carência de estudos que se tenham debruçado sobre o tema, são razões mais do que suficientes que obrigam forçosamente ao diálogo com as últimas artesãs gondomarenses[1564].

[1561] CARDOSO, 2021: 284.
[1562] CARDOSO, 2021: 284.
[1563] Tradução da autora. Texto original: «*Le cannage est généralement fait par des femmes, les cannières. Il faut des doigts souples et agiles, car la main-d'oeuvre est peut payée et il faut aller vite*». AUDIGER, 1912: 311-312.
[1564] CARDOSO, 2021: 284.

O espaço artesanal de Maria Isabel Santos

Na década de ’80 do século XX, Gondomar estava repleto de oficinas de marcenaria a produzir mobiliário que necessitava do revestimento em palhinha[1565]. Foi neste contexto favorável do trabalho de marcenaria que as irmãs Maria Isabel Santos e Etelvina Castro uniram esforços para iniciar a atividade da palhinha por conta própria, no seu próprio domicílio.

A “obra” chegava de cinco oficinas, quatro de marcenaria (uma em Fânzeres, uma em Rio Tinto e duas em São Pedro da Cova) e uma de estofador em São Cosme. O serviço prestado por estas artesãs não se circunscreveu apenas a Gondomar, mas alargou-se também à cidade do Porto, para duas oficinas: uma de marcenaria, na rua dos Caldeireiros e a outra dedicada ao restauro de mobiliário, designada como Porto Restauros. Para esta última, o trabalho desenvolvido foi totalmente diferenciado – o trabalho desta oficina exigia às artesãs a substituição do empalhamento de um vastíssimo número de peças seculares e outras com um *design* que exigia um labor bastante complexo e rigoroso. De tempos a tempos, estas artesãs também desempenhavam a manutenção do empalhamento no mobiliário de particulares.

Como o serviço destas palheireiras ocorria em contexto doméstico, os proprietários das oficinas e os particulares deslocavam-se até à sua residência para entregar as peças de mobiliário que necessitavam do empalhamento e, posteriormente, regressavam para receber a obra finalizada.

As peças de mobiliário, de tamanhos e modelos diversos que exigiam maior procura de empalhamento eram as de assento (cadeiras, cadeirões e bancos), de repouso (cabeceiras de cama e canapés), de conter (portas de guarda-fatos e de armários) e de suporte (tampos da mesa).

Na época de maior procura, que ocorria após o lançamento das novas coleções, a concentração deste serviço era particularmente elevada e exigente. As irmãs

[1565] CARDOSO, 2021: 286.

palheireiras recordam que, durante estes períodos, chegavam a trabalhar 20 horas por dia para cumprir os prazos estipulados pelos proprietários das oficinas.

O prazo determinado pelos "patrões" para a concretização das encomendas era muito reduzido. Por outro lado, a concorrência com as outras palheireiras, pelas quais os proprietários das oficinas de marcenaria e de estofador disseminavam a obra, exercia igualmente uma forte pressão sobre as artesãs que procuravam trabalhar com a maior perfeição e rapidez possível. Aquelas que se mostrassem mais ágeis e perfecionistas na execução do serviço recebiam as encomendas, principalmente as de maior importância.

Como as irmãs trabalhavam para vários proprietários, quando um deles as procurava para entregar obra, as artesãs tinham sempre o cuidado de esconder o trabalho que estavam a desenvolver para outro proprietário. Com a obra da concorrência escondida, as palheireiras podiam negociar um prazo de entrega mais alargado, por forma a dar resposta a todos os pedidos. Se um dos patrões tivesse conhecimento desta situação, apresentavam prazos muito curtos de execução e ameaçavam entregar a obra a outras artesãs. Por norma, as duas irmãs recebiam o máximo possível de encomendas que consideravam ser capazes de concretizar, negociando naturalmente o prazo de entrega.

Esta prática de esconder as obras e de aceitar todas as encomendas, era comum a todas as artesãs. Na verdade, este sistema proporcionou o desenvolvimento de laços de solidariedade entre o grupo. Quando as palheireiras recebiam obra em excesso e estavam conscientes de não serem capazes de a concretizar dentro dos prazos estabelecidos, convidavam as artesãs da sua zona de residência para virem em seu auxílio. A empalhadeira Maria Isabel Santos foi muitas vezes convidada a trabalhar para outras palheireiras próximas da sua zona residencial. Desta forma, todas as artesãs tinham trabalho e uma fonte de rendimento. Era precisamente nestes períodos de maior azáfama que as jovens adolescentes se juntavam às artesãs e aprendiam a técnica da palhinha.

Era igualmente nestes momentos que a técnica exigia mais esforço de dedos, braços, ombros e costas. As posturas incorretas, como a coluna encurvada para maior

aproximação à peça, exigia muita energia e proporcionava dores regulares devido à permanência na mesma posição durante longas horas. Os dedos e as mãos ficavam sensíveis e doridos pelo puxar constante das palhinhas que, estando húmidas, dificultavam a árdua tarefa. Nos dias de inverno o frio, juntamente com a água gelada, provocava o aparecimento de frieiras nas mãos, tornando a tarefa penosa e angustiante. A necessidade de terminar as encomendas dentro dos curtos prazos estabelecidos obrigava impunha o trabalho pela noite dentro e, com a ausência da luz natural, eram usados candeeiros que projetavam a luz sobre o empalhamento, tornando o labor extremamente exaustivo. Estas circunstâncias são normalmente desconhecidas e raramente registadas, por se considerar tratar-se de uma técnica de fácil aprendizagem e de aplicação simples. Atualmente, sem a pressão dos grandes volumes de encomendas, a técnica da palhinha é realizada com mais tempo e em condições mais dignas.

A técnica da palhinha prevaleceu em Gondomar até ao final da década de 1990. Com a viragem do século, o mobiliário adquiriu novas formas, mais estilizadas, dispensando as técnicas ornamentais artesanais como a talha, o torneado e a palhinha. Este facto obrigou muitas artesãs da palhinha a abandonar este ofício artesanal e a dedicarem-se a tempo integral a outras profissões. A grande maioria passou a servir como empregadas de limpeza, trabalho que lhes garantiu uma nova fonte de subsistência.

O cessar da atividade da palhinha condicionou a aprendizagem local que, progressivamente, deixou de ser transmitida às jovens adolescentes da aldeia. Por esta razão, na atualidade, apenas as mulheres que desempenharam o ofício até finais da década de ’90 conhecem a técnica, apresentando, por isso, uma idade superior a 45 anos.

Da viragem para o século XXI até sensivelmente 2015, o empalhamento no mobiliário esteve praticamente estagnado. Porém, nos últimos dez anos, o crescente interesse pelo mobiliário de estilo e a obra de restauros têm contribuído para a renovação do empalhamento de peças.

O mobiliário de assento está entre as peças que requerem mais intervenção, que são sujeitas à limpeza, proteção da madeira contra os xilófagos e substituição do empalhamento.

Na atualidade, Maria Isabel Santos possui na sua residência um anexo para desempenhar serviços de palhinha nos tempos livres e conserva ainda as suas ferramentas - a sovela e a tesoura são as mesmas desde que iniciou a atividade[1566] -, mas a obra é tão rara e esporádica que não lhe permite subsistir apenas com este serviço. Ainda assim, Maria Isabel tem recusado encomendas que envolvam a aplicação do fio sintético ou de palhinha em folha sintética.

Segundo a própria, o empalhamento em fio sintético é muito demorado porque a natureza desta matéria-prima não permite deslizar nem direcionar com facilidade entre a furação e o entrelace das palhinhas. Já a aplicação da palhinha em folha sintética – recordamos que este padrão é concretizado mecanicamente e adquirido nos estabelecimentos comerciais de venda de materiais, ferramentas e ferragens – exige apenas a colocação do empalhamento artificial na ranhura. Porém, apesar de o método ser de fácil execução, esta artesã não adquiriu o gosto por este processo de empalhamento porque é muito duro e pouco maleável. Por estes motivos, Maria Isabel Santos tem as suas portas abertas apenas para desempenhar a técnica artesanal da palhinha.

[1566] Testemunho oral de Maria Isabel Santos, artesã de palhinha. 2020.

9.7. Ofício de imaginário

O ofício do imaginário: contextualização histórica

Segundo Henry Havard (1887), a palavra *imagerie* (imaginária) foi usada de um modo bastante abrangente, uma vez que englobava o fabrico de todo o tipo de imagens. Esta abrangência resultou na qualificação de pinturas e estátuas como obras de imagem[1567]. Ainda assim, o autor revela que a mesma palavra também ditou a exclusividade da exploração de temas religiosos num determinado momento anterior ao século XVI[1568]. Dentro do panorama parisiense, o ofício de imaginário estava dividido em duas corporações, sendo que a primeira abrangia os artesãos que se dedicavam a esculpir matérias duras, enquanto que a segunda englobava os imaginários que, além de modelar e esculpir as imagens, também tinham a habilidade de as pintar[1569].

Contrariamente ao universo francês, em Portugal, o ofício de imaginário dedicou-se predominantemente à execução de esculturas sacras. Assim o comprova o estatuto do imaginário de 1572[1570]. É por este motivo que «no estudo da escultura portuguesa, a designação para a identificação de representações esculpidas de carácter maioritariamente religioso, tende a substituir-se por imagem. O termo aplica-se às obras que eram produzidas pelos mestres de imaginária ou imaginários, tal como se identificavam os escultores desde a Idade Média em Portugal»[1571]. O trabalho do imaginário era naturalmente complementado pelo do "pintor de dourado ou estofado" que consistia na «acção de branquear uma figura talhada ou entalhada para a dourar e aplicar sobre ela os pães de ouro. Significa também a ornamentação das vestes das imagens trabalhada de modo a imitar tecidos»[1572].

Raphael Bluteau (1712-1728) descreve o imaginário e a imaginária como o oficial e a arte que faz imagens de vulto[1573], sem qualquer tipo de alusão à temática sacra. No

[1567] HAVARD, 1887: Vol. III, 13.
[1568] HAVARD, 1887: Vol. III, 12.
[1569] HAVARD, 1887: Vol. III, 14.
[1570] Consultar o subcapítulo 3.*2.1. Em Portugal*.
[1571] CARVALHO, 2004: 22
[1572] CARVALHO, 2004: 124.
[1573] BLUTEAU, 1712-1728: T. IV, 55.

século seguinte, Eduardo Faria (1852) e Francisco Rodrigues (1875) mantêm a mesma ambiguidade de Bluteau, relativamente ao labor do imaginário, afirmando que é o escultor que executa imagens[1574]. No respeitante à imaginária, Eduardo Faria é mais pormenorizado quanto ao processo técnico, afirmando que é a «arte de fazer imagens de vulto, entalhadas em madeira, esculpidas em pedras, fundidas em metal»[1575]. Já Natália Ferreira-Alves (1989) refere que o ofício do escultor «é muitas vezes sinónimo de imaginário, artista encarregado de esculpir imagens de santos»[1576].

Em relação ao termo "imagem", tanto Bluteau (1712-1728) como Francisco Rodrigues (1875), são unânimes, pois, ambos entendem que se trata de uma representação de uma figura ou de um objeto de culto, entrando precisamente na mesma esfera ambígua descrita por Henry Havard. Porém, tal como Henry Havard, Francisco Rodrigues descreve vários exemplos de imagens de veneração, sobressaindo o relato do qual «a Egreja catholica romana o tem sempre conservado, dando às imagens o culto que lhes é devido, honrando-as e venerando-as de modo que a adoração d'ellas se refira aos seus originaes»[1577]. Já Bluteau, apesar de sucinto, vai ao encontro de Francisco Rodrigues, referindo que «Imagem, propriamente se diz de Santo»[1578].

Entre Bluteau (1712-1728) e Francisco Rodrigues (1875), Eduardo Faria (1852) descreve "imagem" da seguinte forma: «diz-se de ordinario das representações em vulto de Jesus Christo, da Virgem, dos santos»[1579]. Ora, esta brevíssima, mas esclarecedora descrição vai ao encontro das representações de Jesus Cristo e da Virgem exigidas no exame de imaginário dos estatutos de 1572, confirmando que estas dominaram a produção artística portuguesa até ao século XIX.

A imaginária é, sem dúvida, uma arte pertencente à escultura, mas é portadora de uma génese distinta. Se, por um lado, o escultor é aquele que «imita os objectos

---

[1574] FARIA, 1852: Vol. III, 806; RODRIGUES, 1875: 222.
[1575] FARIA, 1852: Vol. III, 806.
[1576] FERREIRA-ALVES, 1989: Vol. 1, 62-66.
[1577] RODRIGUES, 1875: 222.
[1578] BLUTEAU, 1712-1728: T. IV, 54.
[1579] FARIA, 1852: Vol. III, 806.

palpaveis da natureza, principalmente a figura humana. […] Elle deve conhecer profundamente o desenho, e sufficientemente a architectura civil, exercitar-se continuamente no estudo, dando-se ao laborioso processo de todas as partes mechanicas da arte nos seus diferentes ramos»[1580], por outro, o imaginário tem forçosamente de estar ciente do gosto e da necessidade devocional exigidas pela comunidade, pois só assim poderá realizar uma imagem que incorpore o perfeito equilíbrio entre realismo e a beleza. Vejamos a descrição dos autores Jorge Bernales Ballesteros e Frederico Concha Delgado (1986):

> *La imagineria es sólo una faceta de la escultura y quizás una de las más importantes; es diferente de la estatuaria, de la decorativa, ornamental, y por supuesto de la que adornan sepulcros y retablos; la imagineria es de las actividades preferidas de Andalucia, pues es, como el resto de España, tierra de fuertes tradiciones figurativas, heredadas de Grecia e Roma. Quizá por estas identifiicaciones y exigências de la poblacion los escultores procuraron realizar arte de la imagineria, aunque no todos lo consiguieron, pues el imaginero es artista que tiene necessariamente que ser escultor, pero además saber de los gustos y necessidades tanto devocionales como estéticos de la poblacion, y realizar dichas tareas de la forma más realista y bella que le sea posible, en dificilíssimo equilíbrio de le aparte de lo estridente, desgarrado y tremendista, así como de lo feo o excessivamente dulzón. Por ello, se há dicho com acierto que todo imaginero tiene que ser escultor, pero no todo escultor consigue ser imaginero.*[1581]

Na atualidade, o termo "imaginário" continua a ser utilizado pela comunidade científica. Já no panorama gondomarense verifica-se que o termo "imaginário" foi substituído pelo termo "escultor", no ambiente oficinal, e o de "santeiro" no seio da comunidade.

[1580] RODRIGUES, 1875: 167.
[1581] BERNALES BALLESTEROS, CONCHA DELGADO, 1986: 16.

9.7.1. Uma oficina de imaginária em Gondomar

A imaginária em Gondomar

O concelho da Maia, limítrofe de Gondomar foi, talvez, o maior centro de produção de Arte Sacra em madeira e pedra de Ançã de Portugal, nos séculos XIX e XX. Na Maia, a produção da Arte Santeira, assim designada localmente, terá começado no início do século XIX fruto das encomendas que envolvia a construção de altares e a execução de imagens religiosas[1582].

Segundo o testemunho de Vítor Maia, neto do santeiro Amálio Maia, ao *Notícias Maia*, a construção de igrejas e a renovação de capelas no século XIX originou

> *[…] uma espécie de surto religioso ou um avivar de alguma religiosidade, porque não foi só em Portugal que isso aconteceu. Portanto houve um incremento desses trabalhos, surgiu a necessidade de os realizar.*
>
> *Na Maia, uma série de pessoas respondeu a esse desafio, eram carpinteiros que tentaram de alguma forma corresponder àquilo que era pedido e foram bem-sucedidos nessa tarefa. E ao serem bem-sucedidos optaram por trabalhar nesta arte de esculpir figuras religiosas.*[1583]

O comentário de Vítor Maia confirma a polivalência dos carpinteiros da Maia que facilmente se adaptaram à prática das técnicas de escultura que envolvia a madeira, matéria-prima cujas caraterísticas morfológicas conheciam muito bem. O mesmo comentário também certifica a facilidade dos trabalhadores da madeira em adquirir novos conhecimentos técnicos e, consequentemente, produzir obras bastante diversificadas em madeira.

Ainda de acordo com este testemunho, dos vários artesãos de imaginária, dois homens se destacam dos demais: Joaquim de Oliveira Maia e José Ferreira Thedim.

[1582] FONSECA, Daniela (7 mar. 2021). A Arte Santeira da Maia contada pelo neto de um grande mestre. «Notícias Maia». Disponível em: https://www.noticiasmaia.com/a-arte-santeira-da-maia-contada-pelo-neto-de-um-grande-mestre/ [Consult. 25 ago. 2025].

[1583] FONSECA, Daniela (7 mar. 2021). A Arte Santeira da Maia contada pelo neto de um grande mestre. «Notícias Maia». Disponível em: https://www.noticiasmaia.com/a-arte-santeira-da-maia-contada-pelo-neto-de-um-grande-mestre/ [Consult. 25 ago. 2025].

Figura 649. Oficina de José Ferreira Thedim nos anos cinquenta do século XX.



Fonte: Autor da fotografia desconhecido. Fotografia publicada em Wikipédia – a enciclopédia livre. Disponível em: https://pt.wikipedia.org/wiki/Santeiros_da_Maia [Consult. 18 dez 2024].

Figura 650. Oficina de Maias & Irmãos nos anos cinquenta do século XX.



Fonte: Autor da fotografia desconhecido. Fotografia publicada em Wikipédia – a enciclopédia livre. Disponível em: https://pt.wikipedia.org/wiki/Santeiros_da_Maia [Consult. 18 dez 2024].

Segundo o próprio, foi a partir destes dois homens que se criaram duas oficinas: uma criada por José Ferreira Thedim, filiada em São Mamede de Coronado (Figura 650) e a outra por Joaquim Oliveira Maia situada em Santa Maria de Avioso (Figura 651). Ambos os fundadores tiveram a preocupação de transmitir aos descendentes a sua arte e os seus conhecimentos[1584]. Ambas as oficinas perduraram com vigor até ao século XX (Figuras 650 e 651). Nas figuras 650 e 651 é possível observar as semelhanças entre as duas oficinas artesanais, nomeadamente os inúmeros artesãos que desbastam os blocos de madeira inteirços.

A proximidade territorial e social entre os concelhos da Maia e de Gondomar não contribuiu para um amplo desenvolvimento da arte do imaginário em Gondomar. Ainda assim, apesar de rara, a atividade da imaginária ocupou o seu lugar entre os ofícios da madeira gondomarenses.

Nos registos paroquiais da antiga freguesia de São Cosme foi identificado o registo de batismo de «Gracinda […] filha legitima primeira do nome de José Alves de

1584

França natural desta freguesia de S. Cosme de profissão Santeiro e de Maria de Moura Alves […] moradores no logar do Vinhal»[1585].

Este registo é bastante significativo pois comprova não só a atividade em Gondomar, como também revela uma outra denominação para imaginário usada no concelho, o de "santeiro". Segundo o *Dicionário de Belas-Artes* de Regina Real (1962), santeiro é o «artista que se especializa na confecção de imagens sacras»[1586]. Já Francisco Rodrigues (1876) é mais preciso na definição deste ofício, afirmando que é aquele que «representa, forma ou faz imagens de santos em vulto, principalmente de madeira»[1587].

Além deste registo, nenhum outro foi encontrado na documentação nem na bibliografia consultada sobre o concelho, mas é curioso que a denominação de "santeiro" continua a ser a utilizada pela comunidade gondomarense atualmente, principalmente quando se refere aos artesãos da oficina *Casa Arte Sacra Fânzeres*.

A *Casa Arte Sacra Fânzeres* é hoje um grande centro de produção de imaginária e mobiliário sacro artesanal. O seu trabalho artístico é reconhecido a nível nacional e internacional, muito devido à mestria na conceção de obras que seguem rigorosamente as antigas técnicas tradicionais da escultura, da talha e da pintura (estofado e douramento).

Pelo caráter singular, pela tradição artesanal e pela concentração dos ofícios da madeira e similares, apresentamos nos próximos subcapítulos o ambiente e o labor oficinal que tanto impressiona e emociona os fiéis.

Casa Arte Sacra Fânzeres: A origem

A "Casa Arte Sacra Fânzeres", também conhecida como a "Casa Fânzeres", está localizada na localidade de Fânzeres e é uma oficina de produção e restauro artesanal

[1585] ADP. *Registos Paroquiais de Batismo*. Gondomar (São Cosme). 1861. Registo n. º77.
[1586] REAL, 1962: Vol. II, 453.
[1587] RODRIGUES, 1876: 337.

Figura 651. José Neves.



Fonte: Fotografia de Casa Arte Sacra Fânzeres, data desconhecida.

Figura 652. José Neves, Hugo Neves e Tiago Neves.



Fonte: Fotografia de Casa Arte Sacra Fânzeres, data desconhecida.

de imaginária e mobiliário sacro. Esta atividade foi iniciada por José Neves há mais de cinquenta anos num ambiente totalmente caseiro e familiar.

José Neves, torneiro de formação, obteve conhecimento na arte de entalhar com o seu irmão mais velho que era entalhador. Adquirido o conhecimento da técnica da talha e de modo autodidata, este artesão deu início à execução dos primeiros moldes e, consequentemente, de imagens sacras. Inicialmente, o labor da imaginária era executado numa pequena secção interna da sua residência[1588] (Figura 652). Para o conhecimento do trabalho do estofado, indispensável para a conclusão das obras, José Neves estabeleceu parcerias com vários pintores das oficinas de Braga[1589]. Aos poucos e poucos, a procura pela imaginária artesanal produzida por este artesão foi crescendo, estimulando a criação da sua própria equipa de pintores profissionais e a mudança para as instalações atuais.

A *Casa Fânzeres* prosperou «não só sob a liderança de José Neves Ferreira, como também dos seus filhos Hugo e Tiago Neves»[1590] (Figura 653) que, por intermédio do progenitor, presenciaram e adquiriram desde muito cedo o conhecimento artesanal

[1588] Testemunho oral de Hugo Neves, imaginário, filho do José Neves. 2019.
[1589] Testemunho Casa Fânzeres. Disponível em: https://casafanzeres.pt/historia-e-arte-sacra/ [Consult. 4 nov. 2024].
[1590] Testemunho Casa Fânzeres. Disponível em: https://casafanzeres.pt/historia-e-arte-sacra/ [Consult. 4 nov. 2024].

pela execução da imaginária. A família Neves, desde o início, estimula novos talentos e aprimora as suas técnicas artesanais continuamente, empregando atualmente no seu atelier quase trinta profissionais.

A *Casa Fânzeres* detém, na atualidade, excelentes profissionais nas áreas da escultura, pintura, talha, marcenaria e restauro que executam diariamente obras de grande mestria técnica para todo o mundo. A individualidade desta oficina prima pelos seus métodos e técnicas tradicionais, mas também pelo simples facto de os funcionários mais antigos terem aprendido as técnicas concernentes à escultura, talha e ao estofamento de uma imagem sacra em contexto oficinal, com exceção de um pintor que frequentou as Belas Artes do Porto, dedicando-se desde então à pintura de imaginária.

O grande propósito desta empresa familiar e artesanal está envasado em três objetivos fundamentais: criar obras para um público de apreciadores bastante amplo, quer no setor público junto das comunidades religiosas, quer no setor privado através dos colecionadores; difundir a beleza da fé; promover um legado duradouro no mundo da arte sacra e na devoção religiosa[1591].

Casa Arte Sacra Fânzeres: A oficina

O espaço oficinal da *Casa Fânzeres* está organizado em sete secções fundamentais: átrio, sala de exposição, sala das peles (rosto e mãos), sala corporal (corpo), sala do primário, sala de pintura e a sala dos estandartes.

O *átrio* é um espaço amplo usado, maioritariamente, para receber as esculturas e o mobiliário de grandes dimensões que requerem a intervenção de restauro. Tem também a função de alojar temporariamente as esculturas e o mobiliário aquando a sua preparação e envio para o comitente (Figuras 654 e 655).

[1591] Testemunho Casa Fânzeres. Disponível em: https://casafanzeres.pt/historia-e-arte-sacra/ [Consult. 4 nov. 2024].

Figura 653. Expositor para peças de ourivesaria com pormenor de uma oliveira em talha.



Fonte: Fotografia de Renato Castro, 2019.

Figura 654. Expositor para peças de ourivesaria (pormenor).



Fonte: Fotografia de Renato Castro, 2019.

Figura 655. Exposição de imagens sacras já finalizadas. Sala de Exposição.



Fonte: Fotografia de Renato Castro, 2019.

A *sala de exposição* é utilizada para três finalidades básicas: resguardar as imagens de pequena dimensão já finalizadas antes do seu envio para o comitente; exibir as imagens ao visitante e futuro comitente ou comprador; elaborar ensaios fotográficos das imagens para a sua difusão (Figura 656).

A primeira *sala das peles* corresponde ao espaço laboral de Hugo Neves, filho de José Neves e também proprietário da oficina. Nesta sala, o imaginário executa com mestria os moldes e as carnações, rosto e mãos, que irão integrar a futura escultura sacra. Para a criação dos moldes, dos rostos e das mãos, esta sala é constituída pelo banco do escultor que agrupa os utensílios essenciais ao ato de esculpir, como os tornos, os ferros e os maços (Figuras 657 e 658). Os moldes, essenciais para a conceção da obra final, também marcam a sua presença por todo o espaço (Figuras 659 e 660).

Figura 656. Pormenor do banco de trabalho. Sala das peles (Moldes, rosto, mãos).



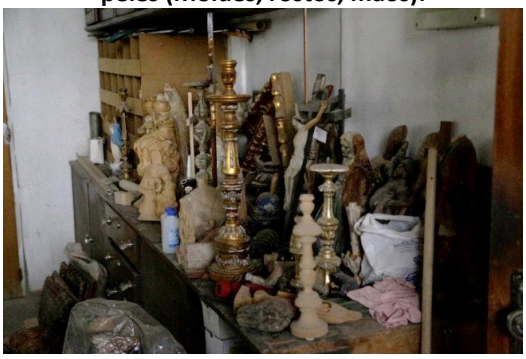
Fonte: Fotografia de Renato Castro, 2019.

Figura 657. Pormenor do banco de trabalho. Sala das peles (Moldes, rosto, mãos).



Fonte: Fotografia de Renato Castro, 2019.

Figura 658. Pormenor de moldes. Sala das peles (Moldes, rostos, mãos).



Fonte: Fotografia de Renato Castro, 2019.

Figura 659. Pormenor de moldes. Sala das peles (Moldes, rostos, mãos).



Fonte: Fotografia de Renato Castro, 2019.

Figura 660. Pormenor da disposição dos bancos de trabalho e respetivos artesãos. Sala corporal (anatomia, vestes, acabamentos).



Fonte: Fotografia de Renato Castro, 2019.

A *sala corporal* é dedicada à execução da anatomia corporal, das vestes, da aplicação dos olhos de cristal, da montagem e dos acabamentos finais das imagens antes de estas ingressarem na sala de pintura. Este é um espaço partilhado por vários artesãos que dominam sobretudo a técnica da talha (Figura 661).

Figura 661. Funcionário a desempenhar funções na fase do primário. Sala dedicada ao primário.



Fonte: Fotografia de Renato Castro, 2019.

Figura 662. Sala de pintura.



Fonte: Fotografia de Renato Castro, 2019.

Depois da montagem e de todos os acabamentos, a imagem é encaminhada para o *primário*. No espaço dedicado ao primário, a imagem é submetida à primeira fase da tão conhecida técnica do estofado artesanal (Figura 662). Esta fase é desempenhada por um ou mais funcionários, dependendo sempre do número de encomendas.

A *sala de pintura* está reservada à técnica do estofado que engloba as técnicas do douramento e da pintura. Esta sala é partilhada por vários artesãos que desempenham as suas funções nas múltiplas mesas distribuídas por todo o espaço (Figura 663).

A sala dos estandartes concentra o labor da pintura sobre tecido, nomeadamente a execução de estandartes processionais (Figura 664). É nesta área laboral que Tiago Neves, também proprietário da oficina, executa a técnica da pintura. A área deste espaço concentra os cavaletes de pintura e as mesas, sendo estas últimas um auxílio ao artista na organização dos utensílios de pintura e na preparação das tintas. Neste espaço, é

ainda concretizada a pintura sobre tela que, a pedido dos comitentes, tem como destino integrar sobretudo igrejas e sacristias.

Figura 663. Pormenor de um cavalete com um estandarte em execução e da mesa de utensílios. Sala dos estandartes.



Fonte: Fotografia de Renato Castro, 2019.

Figura 664. Pormenor da mesa de utensílios. Sala dos estandartes.



Fonte: Fotografia de Renato Castro, 2019.

Figura 665. Burrinho alusivo à passagem bíblica, localizado provisoriamente, no espaço comum a várias funções.



Fonte: Fotografia de Renato Castro, 2019.

Por último, o centro da oficina reserva uma área bastante ampla de uso multifuncional. Entre os vários afazeres desempenhados neste espaço salientam-se: o depósito de moldes em uso; o armazenamento de imagens em fase de execução (Figura 666); as imagens e o mobiliário que aguardam uma intervenção de restauro e a criação de mobiliário (altares, andores, sacrários, etc.).

A oficina *Casa Fânzeres* está, de facto, seccionada em espaços muito específicos. Cada um destes espaços corresponde a uma etapa na conceção de uma imagem. No entanto, estas áreas podem ser mutáveis por forma a se adaptarem ao número de encomendas. A zona que mais sofre alterações é, sem dúvida, o centro da oficina que, dada a sua área, permite, simultaneamente, a construção de grandes obras e o depósito de tantas outras que aguardam pelo processo de restauro ou do estofado.

No piso superior da oficina está alojado o vastíssimo espólio de moldes, alguns dos quais com mais de cinquenta anos de existência (Figura …).

Figura 666. Moldes localizados no segundo piso do espaço oficinal (pormenor).



Fonte: Fotografia de Renato Castro, 2019.

Figura 667. Moldes localizados no segundo piso do espaço oficinal (pormenor).



Fonte: Fotografia de Renato Castro, 2019.

Casa Arte Sacra Fânzeres: o ato de esculpir

Os métodos construtivos que envolvem a madeira como matéria-prima sofreram alterações ao longo do tempo. A imaginária não foi exceção. A conceção de uma imagem foi continuamente sujeita ao desenvolvimento de técnicas cada vez mais eficazes por forma a proporcionar uma execução mais elaborada, resistente e duradoura[1592]. Este avanço técnico procurou ainda conciliar a prevenção de defeitos futuros. Ou seja, a madeira é «um elemento orgânico, com "vida própria", que quando sujeita a fatores externos (temperatura e humidade] reage de formas diversas, aumentando e diminuindo o seu volume e provocando defeitos nas estruturas decoradas»[1593]. Como tal, por forma a minimizar estes defeitos de natureza orgânica, a imagem passou a ser concretizada segundo dois processos completamente distintos.

No primeiro processo, a imagem possui um bloco composto por duas partes do mesmo lenho, escavadas no interior e unidas por colagem ou por qualquer outra ligação[1594]. No segundo processo, a imagem é constituída por «vários elementos de

[1592] QUEIMADO, GOMES, 2007: 38; CARDOSO, 2022: 90.
[1593] QUEIMADO, GOMES, 2007: 38; CARDOSO, 2022: 90.
[1594] QUEIMADO, GOMES, 2007: 38.

Figura 668. Senhora de Fátima realizada num bloco de madeira. 2022.



Fonte: Fotografia de Casa Arte Sacra Fânzeres, 2022.

Figura 669. Burrinho executado em partes.



Fonte: Fotografia de Renato Castro, 2019.

Figura 670. Corpo de Cristo (em execução). Ausência dos braços.



Fonte: Fotografia de Renato Castro, 2019.

madeira, unidos entre si, provenientes de uma ou várias peças da mesma essência»[1595]. Estes elementos individuais são então dispostos de modo a contrariarem as forças de torção ou empeno, reduzindo significativamente o risco de deformações[1596].

A oficina *Casa Fânzeres* recorre a três processos para a execução das suas imagens: a partir de um bloco único, a partir de dois blocos ou por partes – os dois últimos processos vão de encontro ao descrito por Paulo Queimado (2007). O método adotado está inteiramente dependente da dimensão e da finalidade da imagem.

Por norma, a imagem concretizada num *bloco único* resulta de um pedido expresso do comitente (Figura 669). Já os métodos em *dois blocos* ou *por partes* estão intrinsecamente ligados, uma vez que as imagens finais conjugam ambos os processos (Figuras 670 e 671). O processo *por partes* é igualmente praticável e também o mais viável na elaboração de imagens de vestir.

[1595] QUEIMADO, GOMES, 2007: 38.
[1596] QUEIMADO, GOMES, 2007: 39.

Importa salientar que os moldes mais antigos, que integram o espólio desta oficina, conciliam as técnicas em *dois blocos* e *por partes*. Os moldes mais recentes são executados num bloco único de pequena dimensão, uma medida tomada por questões de economia do espaço oficinal.

Nesta oficina, as carnações (rostos, mãos, braços, pés) são realizadas pelo escultor imaginário Hugo Neves. Já o cabelo, a estrutura física, a indumentária e os atributos iconográficos são concretizados pelos artesãos da talha[1597].

A prática de desenvolver uma imagem por partes pode ser explicada por seis fatores fundamentais, para além dos já referidos anteriormente:

> *Primeiro, as carnações por se tratarem de elementos singulares e de maior dificuldade técnica exigem uma mão de obra mais qualificada; segundo, o rosto executado em separado permite a aplicação futura dos olhos em cristal; terceiro, os corpos, inclusive a indumentária, obedecem normalmente a formas mais padronizadas, facilitando a execução aos restantes escultores; quarto, o desbaste tradicional na parte posterior da imagem permite que esta se torne mais leve, proporcionando a redução das taxas alfandegárias aquando do levantamento da obra pelo comitente; quinto, após a execução do corpo e das carnações é fundamental a perícia técnica para a concretização da ensamblagem e colagem de todos os elementos, por forma a que a olho nu não seja visível a união; e, por último, o facto de as imagens serem concretizadas por partes torna-as mais individualizadas e de melhor qualidade.*[1598]

Casa Arte Sacra Fânzeres: O molde

Há mais de 50 anos que a *Casa Fânzeres* executa moldes de imaginária com temas e dimensões muito diversificados. A abordagem dos temas sagrados é numerosa,

[1597] Testemunho oral de Hugo Neves, imaginário e proprietário da Casa Fânzeres. 2019.
[1598] CARDOSO, 2022: 91-92.

Figura 671. Moldes de grandes dimensões.



Fonte: Fotografia de Renato Castro, 2019.

Figura 672. Moldes de grandes e pequenas dimensões.



Fonte: Fotografia de Renato Castro, 2019.

mas a sua constante repetição, com expressões plásticas tão diferentes entre si, é ainda mais excecional[1599].

Dado que estes moldes são maquetes prefinais e de amostra, esta diversidade temática e plástica é bastante peculiar, uma vez que partiu, muitas vezes, do gosto e determinação do comitente, harmonizada com a experiência técnica e estilística do imaginário. Por esta razão, a oficina integra nas suas instalações um acervo com mais de oito mil moldes de imagens de arte sacra (Figuras …). Dado o número elevado de moldes, executados ao longo dos anos, é possível trilhar o percurso do tratamento plástico adotado do passado até ao presente.

O primeiro aspeto corresponde ao tamanho dos moldes. Os primeiros moldes, os mais antigos, possuem a dimensão da escultura final e, na grande maioria, já integram as principais caraterísticas anatómicas, iconográficas e decorativas[1600]. Estes moldes foram elaborados num bloco único, com exceção das mãos e dos atributos que foram executados em separado. Como se tratam de moldes de grandes dimensões (cerca de 80 centímetros), foi implementada a técnica tradicional de desbastar a madeira no seu interior, com o intuito de os tornar mais leves (Figura 674).

[1599] CARDOSO, 2022: 95.

[1600] Salienta-se que certos moldes não possuem rosto nem mãos e os atributos encontram-se muitas vezes presos ao pescoço da escultura, para que não se perca a relação entre esses e as imagens.

Figura 673. Molde oco no interior.



Fonte: Fotografia de Renato Castro, 2019.

Figura 674. Molde oco no interior com "talo.



Fonte: Fotografia de Renato Castro, 2019.

A técnica consiste no corte de um retângulo, abrangendo quase a totalidade da retaguarda do molde, e desbaste do seu interior de forma a que este se torne oco (Figura 674). Este processo é igualmente implementado nas imagens finais, mas nestas a abertura é selada por um "talo"[1601] (tábua de madeira mais fina) e fixo com cola em todas as arestas (Figura 675).

Esta técnica é aplicada quer nos moldes, quer nas imagens finais. No entanto, esta solução é propensa a acarretar graves problemas à imagem final a longo prazo, uma vez que, com as mudanças de temperatura, o talo sofre alterações, dilata e comprime[1602]. Estas oscilações da matéria-prima provocam o aparecimento de fissuras que, sem a devida intervenção, danificam gradualmente a estrutura da imagem.

Em comparação, os moldes atuais apresentam uma dimensão bastante mais reduzida, mas a referência dos traços principais anatómicos, iconográficos e decorativos mantém-se. Assim, à semelhança dos mais antigos, os

[1601] Termo técnico utilizado na oficina *Casa Fânzeres*
[1602] CARDOSO, 2022: 95.

Figura 675. Moldes recentes de pequenas dimensões e com marcas de identificação.



Fonte: Fotografia da autora, 2019.

moldes mais recentes são elaborados num bloco único, mas o tamanho reduzido apresenta-se como solução para o reaproveitamento das sobras de madeira e pela economia de espaço no armazém do espólio[1603].

Cada molde possui marcas de identificação. Apesar de a execução de moldes ser uma prática contínua na atualidade, muitos dos moldes antigos ainda são utilizados para a execução das novas imagens sacras. Por este motivo, os moldes utilizados com mais frequência possuem duas marcas que os distinguem dos demais: um círculo vermelho na cabeça, como símbolo do seu uso contínuo, e uma numeração na base que indica a altura padrão dessa imagem quando finalizada (Figura 676).

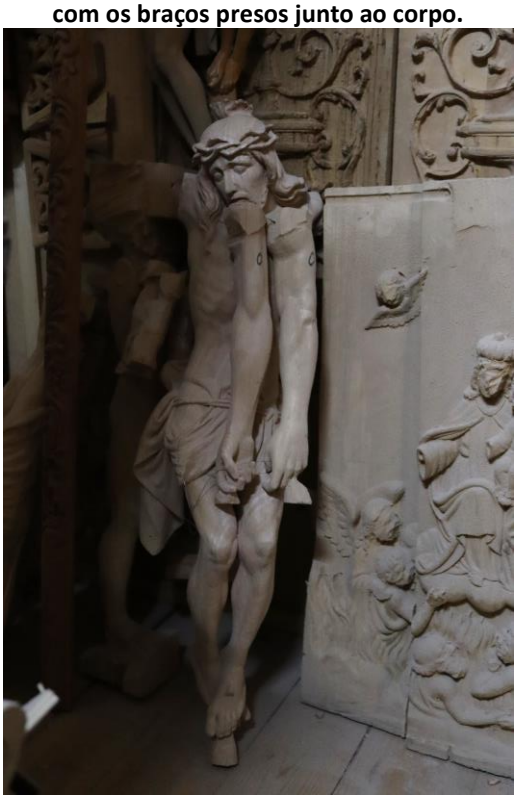
Os moldes destinados à conceção das imagens colossais - cujas «dimensões ultrapassam as dimensões naturais, passando dos 180 centímetros de altura, até atingir o triplo da altura de um homem de estatura média»[1604] - são igualmente desenvolvidos em pequenas dimensões, nunca ultrapassando os 80 centímetros de altura.

Na generalidade, o molde[1605] mantém a função do passado como a «obra primeira»[1606], aquela que antecede à obra final. Segundo a definição mais recente, o molde congrega as «diferentes fases da criação de uma escultura antes de resultar numa obra final – pode ser apenas um esboço, ou já um estudo mais avançado -, sempre com o sentido de maquete preparatória»[1607].

A qualidade do acabamento do molde é diversa. Enquanto certos moldes são um mero esboço, constituídos por entalhes simples e pormenores superficiais, outros,

[1603] Testemunho oral de Hugo Neves, imaginário e proprietário da Casa Fânzeres. 2019.
[1604] CARVALHO, 2004: 27; CARDOSO, 2022: 96.
[1605] Também designado de modelo, esboço, estudo ou maqueta (CARVALHO, 2004: 26).
[1606] CARVALHO, 2004: 26; CARDOSO, 2022: 95.
[1607] CARVALHO, 2004: 25; CARDOSO, 2022: 95.

Figura 676. Molde de Jesus Cristo Crucificado com os braços presos junto ao corpo.



Fonte: Fotografia da autora, 2019.

porém, constituem estudos pormenorizados, diferenciando-se sobretudo ao nível do vestuário[1608]. Já o molde dos atributos iconográficos pré-finalizados, executados individualmente, são presos por fios ou arames junto ao corpo do molde correspondente para servir como modelo nas obras futuras (Figura 677).

A riqueza deste espólio também relembra a tradição dos séculos XVI e XVII, uma vez que, nesta cronologia, os artesãos desenvolveram em maior quantidade moldes em madeira[1609]. A madeira, tal como o barro e o gesso, é uma matéria-prima que facilita o detalhe escultórico. Porém, a fragilidade do barro e do gesso não garante a durabilidade que a madeira proporciona[1610]. Foi precisamente a durabilidade que prevaleceu como fator crucial na preferência pelos moldes de madeira. Isto significa que os imaginários e escultores tinham interesse em preservar o molde. Ora, a *Casa Fânzeres* mantém a mesma preocupação pela preservação da "obra primeira" que serve de referência à obra futura.

Segundo o testemunho do imaginário Hugo Neves, a conservação dos moldes está inteiramente relacionada com a produção, uma vez que estes permitem a repetição das imagens mais carismáticas e acarinhadas pelo público e servem também como mostruário. O molde como mostruário serve de apoio quer ao comitente, quer ao imaginário pois viabiliza a criação de uma nova imagem envasada em três possibilidades

[1608] CARDOSO, 2022: 97-98.
[1609] HAVARD, 1894: Vol. IV, 977; CARDOSO, 2022: 96.
[1610] HAVARD, 1894: Vol. IV, 977; CARDOSO, 2022: 96.

distintas: primeira, semelhante a uma imagem já existente; segunda, um compêndio de várias imagens numa imagem só; e, terceira, uma imagem completamente distinta daquelas que já foram idealizadas no passado.

Contrariamente à preocupação da *Casa Fânzeres*, que preserva os moldes para um uso contínuo, o mesmo não se aplica a outras oficinas de imaginária. A título de exemplo, apresentamos a oficina de imaginária de José María Leal Bernáldez e Germnàn Merino Torréns, localizada nas proximidades do centro histórico de Sevilha.

Nesta oficina, os dois imaginários trabalham a "obra primeira" em barro. Segundo estes artesãos, o barro permite uma modelação mais acessível, propensa a facilitar a subtração e o acrescento da matéria até alcançar a perfeição tão desejada pelo comitente. Cada molde é dotado de um elevado nível de pormenorização. Por este motivo, por norma, os comitentes também adquirem a "obra primeira". Quando o comitente não tem interesse na aquisição do molde, este é doado à comunidade ou, em última instância, destruído. Isto significa que, após o seu uso, o molde não fica preservado na oficina.

Casa Arte Sacra Fânzeres: a réplica

Entre os inúmeros moldes conservados neste acervo sobressai a réplica da escultura de Santa Bárbara de Cimbres. A peça original de Santa Bárbara, atualmente na igreja matriz de Cimbres, concelho de Armamar, corresponde a um exemplar singular de importação. As particularidades do modelo e a ausência de obras semelhantes em Portugal, fazem desta obra um «registo material de trocas comerciais e das relações diplomáticas do reino português com a Europa nórdica entre os séculos XV e XVI[1611]. Segundo Nuno Resende, a escultura original poderá ter sido produzida em contexto oficinal no atual território belga ou regiões periféricas, uma vez que possui «características iconográficas e formais que a posicionam como tendo saído das mãos

[1611] RESENDE, 2015: 65.

de um artífice contemporâneo e próximo a mestres quatrocentistas e quinhentistas flamengos e alemães»[1612].

Segundo o testemunho de Hugo Neves, o seu padrinho, Carlos Branco, visitou há alguns anos a Oficina no sentido de encomendar o restauro e uma réplica de uma imagem de Santa Bárbara. Carlos Branco confidenciou que a peça havia pertencido à sua avó e que se encontrava na sacristia de uma capela no concelho de Armamar (que sabemos ser a do Espírito Santo[1613]), em avançado estado de deterioração[1614]. Em simultâneo, encomendava uma cópia da mesma, destinada à sua residência, no sentido de manter vivos os laços de pertença entre a escultura e a família detentora da imagem até à data. O relato do comitente, transmitido a Hugo Neves, possui pontos em comum com o narrado por José Carvalho como se pode aferir no seguinte excerto:

> *(…) um parente da defunta [avó de Carlos Branco] tinha transportado, ajudado por amigos, uma imagem em madeira, representando Santa Bárbara e declarou que, por vontade da defunta, o coval, adrede preparado, deveria recebê-las a ambas. A tal se opôs o padre que oficiava no enterro do que resultou ter a escultura ficado abandonada no cemitério e exposta às intempéries durante anos, sendo por fim recolhida na capela paroquial do Espírito Santo*.[1615]

Ambos os relatos confirmam que Bárbara, avó do comitente, foi a última proprietária desta imagem e que devido à exposição a que esteve sujeita, a escultura original ficou gravemente deteriorada.

Firmada a encomenda, o restauro da escultura de Santa Bárbara foi realizado na oficina Casa Fânzeres, assim como a réplica e o respetivo molde.

A intervenção de restauro acordada incluía a policromia da escultura, com base nos pigmentos originais ainda visíveis, a reconstituição dos dedos da mão direita e do livro que a imagem sustenta, a aplicação da mão esquerda com a respetiva palma e a

[1612] RESENDE, 2015: 66. Para mais informação consultar a mesma fonte.
[1613] CARVALHO, 1959: 5.
[1614] CARVALHO, 1959: 8.
[1615] CARVALHO, 1959: 5.

Figura 677. Escultura de Santa Bárbara antes do restauro.



Fonte: Fotografia de autor desconhecido. Publicada por João Carvalho (CARVALHO, 1959).

Figura 678. Escultura de Santa Bárbara após o restauro (paróquia de Cimbres).



Fonte: Fotografia de Luís Sebastian. Publicada no catálogo de exposição «Cister no Douro», 2018, p. 67.

reconstrução parcial da cúpula esférica da torre. Com efeito, estes elementos ausentes na escultura danificada, com exceção da cúpula, são referidos por José Carvalho:

Restam nítidos vestígios da policromia primitiva, pois providencialmente escapou de ser repintada. (…) Na mão direita, que sopesa o livro, está carcomida, notando-se somente vestígios dos quatro dedos além do polegar que se conserva integro; da mão esquerda nada resta, nem da palma do martírio que certamente empunhava (…).[1616] *[Figura 678]*

Compreende-se, assim, que a palma do martírio constituiu um elemento novo, introduzido com o restauro da peça, tal como a mão esquerda e parte dos dedos da direita.

Terminado o restauro da escultura original (Figura 679) deu-se início ao estudo para a execução de uma peanha resistente e passível de sustentar esta escultura de grandes dimensões na igreja, no sentido de a tornar pública aos olhos dos fiéis. Por sugestão do

[1616] CARVALHO, 1959: 8.

Figura 679. Molde do tampo de credência que serviu de peanha para a escultura de Santa Bárbara de Cimbres.



Fonte: Molde pertencente à oficina Casa Arte Sacra Fânzeres. Fotografia de Renato Castro, 2021.

comitente Carlos Branco, que pretendia uma base distinta, foi utilizado o tampo de uma credência como modelo para a execução da peanha (Figura 681). Esta segue, em termos formais e decorativos, um gosto rococó, evidência que obriga, necessariamente, a refletir sobre a permanência das linguagens artísticas e enquadramentos estilísticos.

A réplica, por exigência do comitente, tinha de apresentar exatamente as mesmas caraterísticas da escultura original, nomeadamente: ser esculpida num bloco único na mesma espécie arbórea que o exemplar original; manter as mesmas dimensões, nomeadamente a altura de 1.33 metros; ter a retaguarda escavacada e oca; e conservar a policromia e todas as imperfeições visíveis.

Relativamente à madeira, José Carvalho indica que não a conseguiu identificar, mas pretendia apurar a sua origem «visto saber-se que os escultores franceses se serviam da madeira da nogueira dourada, ao passo que os flamengos esculpiam em madeira de carvalho de que então possuíam cerradas florestas»[1617]. O restauro da escultura original demonstrou, no entanto, que se tratava de madeira de castanho – uma vez que a madeira usada na escultura primitiva se trata de castanho, consideramos que existe a hipótese de esta escultura não ser de origem nórdica, mas de produção nacional com base em modelos nórdicos.

Dada a dimensão da escultura, era imprescindível obter um tronco de castanheiro de grandes proporções para levar adiante a execução da réplica. Para o efeito, foi cortado um castanheiro que existia no quintal da residência e ourivesaria dos pais do comitente Carlos Branco, localizada na rua da Alegria do Porto. Do tronco deste

[1617] CARVALHO, 1959: 7.

castanheiro resultou a execução de duas réplicas e um molde de pequenas dimensões, cada uma num bloco único.

Carlos Branco teve o privilégio de observar a escultura original restaurada e a réplica finalizada lado a lado. Infelizmente, faleceu pouco tempo depois, antes de poder transportar a cópia para a sua residência. Enquanto a original foi encaminhada para a igreja do Espírito Santo, em Armamar, a réplica permaneceu por algum tempo na oficina Casa Fânzeres, acabando por ser adquirida por um gondomarense e transportada para a sua loja de antiguidades no Chiado. Desde então, desconhece-se o paradeiro da réplica fiel da escultura de Santa Bárbara de Cimbres. Desta encomenda resta apenas um molde/réplica em tamanho real (Figuras 681 e 682) e um molde de pequenas dimensões (Figura 683) integrados no espólio da oficina.

Figura 680. Molde/réplica da escultura de Santa Bárbara (frente).



Fonte: Molde/réplica (1.33m) pertencente à oficina Casa Arte Sacra Fânzeres. Fotografia de Renato Castro, 2021.

Figura 681. Molde/réplica da escultura de Santa Bárbara (costas).



Fonte: Molde/réplica (1.33m) pertencente à oficina Casa Arte Sacra Fânzeres. Fotografia de Renato Castro, 2021.

Figura 682. Molde de pequenas dimensões da escultura de Santa Bárbara (frente)



Fonte: Molde/réplica (75 cm) pertencente à oficina Casa Arte Sacra Fânzeres. Fotografia de Renato Castro, 2021.

A história desta encomenda, em torno da escultura de Santa Bárbara de Cimbres, levanta a eterna problemática do papel das cópias no âmbito dos estudos artísticos. Somos herdeiros de uma cultura que desvaloriza o trabalho da cópia, sendo esta considerada por muitos como um objeto sem valor e sem originalidade.

Este estudo de caso demonstra, no entanto, que o conhecimento sobre a criação das mesmas, quando devidamente documentado ou relatado, podem trazer dados novos sobre as peças originais, em sentido restrito ou sobre as técnicas tradicionais de entalhar, num sentido mais alargado. Ricardo Gomes propõe que «as réplicas possam ser usadas como fonte inovadora para conservar o patrimônio artístico, destruindo uma ideia retrógrada onde a réplica é tida como uma peça sem significância que não pode tomar a cena das peças originais»[1618]. O autor reforça, ainda, que a funcionalidade da réplica é importante para o processo didático e para a musealização itinerante da arte. Com estas iniciativas, as réplicas não tomam nem substituem o lugar das peças originais, mas convertem-se em instrumentos de aproximação ao público que, de outra forma, seria impossível, uma vez que os originais correm sempre o risco de se danificar, causando perdas irreparáveis ao património artístico[1619].

É imprescindível lembrar que a réplica (cópia) constituiu, pelo menos desde o Renascimento, um instrumento de aprendizagem nas escolas e academias. O objetivo desta ação era transmitir a técnica dos grandes mestres aos aprendizes, pois só assim é possível alcançar a sabedoria, destreza e a dinâmica gestual.

Diante deste panorama, a réplica possibilita a proteção do original, a permanência da utilização das técnicas artesanais do passado, mantendo-as vivas, e potencia as aptidões técnicas dos artesãos que as executam.

Por fim questiona-se: a réplica é desprovida de valor? A réplica pode ser analisada e valorizada no enquadramento do seu próprio tempo não como réplica, mas

[1618] GOMES, 2018: 14.
[1619] GOMES, 2018: 15.

como peça em si? Uma réplica artesanal não possui valor técnico? A destreza técnica do artesão que produz uma réplica deve ou não ser valorizada?

A perda iminente dos processos artísticos tradicionais e a consciência da perda patrimonial dessa realidade obriga, necessariamente, a uma nova reflexão sobre o papel da cópia na valorização artística do passado.

Casa Arte Sacra Fânzeres: a anatomia de uma escultura

As imagens desenvolvidas na *Casa Fânzeres* são de três tipos: estofado, de vestir e de roca.

As imagens cuja indumentária é executada segundo a técnica do estofado apresentam o «conhecimento das diversas proporções e articulações do corpo, provendo a coerência anatómica da peça»[1620], mantendo a «boa relação entre as partes do corpo que determina o êxito na confecção do panejamento, fazendo-o se ajustar aos seus contornos»[1621]. Isto significa que as proporções anatómicas, as articulações e a postura da imagem são fiéis aos cânones anatómicos do ser humano apesar de o observador apenas visualizar as vestes. Além disso, os cânones anatómicos em harmonia com os elementos iconográficos tornam a imagem facilmente reconhecida por todos.

Esta diretriz, anatómica e iconográfica, inclui também as imagens que recebem pontuais caraterísticas singulares, originadas como sugestão do comitente ou idealizadas pelo imaginário.

A imagem de Cristo Ressuscitado (Figuras 684 e 685) exemplifica plenamente o confronto entre uma anatomia pré-estabelecida e as novas soluções artísticas. Este Cristo Ressuscitado, em tamanho colossal, foi representado com as habituais soluções iconográficas – jovem, cabelo e barba longos e de braços abertos. Porém, em lugar do habitual manto, o corpo de Cristo está envolto por uma larga e comprida faixa que alude

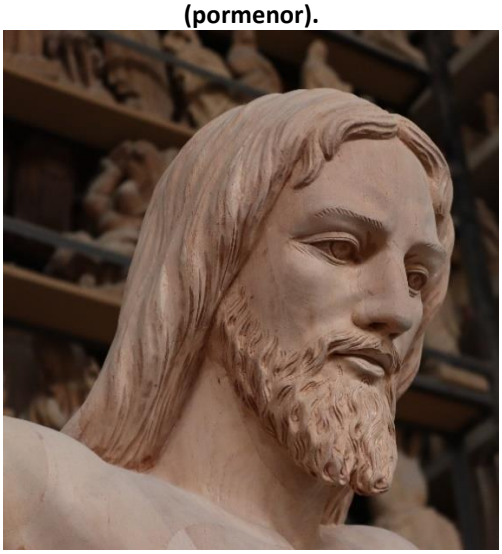
[1620] CARDOSO, 2022: 92.
[1621] FABRINO, 2012: 61.

Figura 683. Cristo Ressuscitado.



Fonte: Escultura colossal executada pela oficina Casa Arte Sacra Fânzeres. Fotografia de Renato Castro, 2021.

Figura 684. Rosto de Cristo Ressuscitado (pormenor).



Fonte: Escultura colossal executada pela oficina Casa Arte Sacra Fânzeres. Fotografia de Renato Castro, 2021.

para os antigos rituais funerários[1622]. A introdução da faixa em lugar do manto não altera a identidade da imagem, uma vez que as feições do rosto e a postura de braços abertos são indicadores claros que a representação é de Cristo Ressuscitado. É por este motivo que «a necessidade desse reconhecimento imediato das imagens explica a permanência dos cânones e das caraterísticas iconográficas das imagens»[1623].

Outro exemplo onde se verifica esta dicotomia é o caso dos dois moldes de São Roque. Ambos os moldes respeitam o relato da lenda e a iconografia tradicional deste santo. Nas figuras 686 e 687, os moldes apresentam leves traços da presença do chapéu, as vestes caraterísticas de peregrino, a perna esquerda a descoberto (com o intuito de se mostrar as chagas provocadas pela doença) e a presença do cão que lhe levava o alimento. Porém, o tratamento plástico difere de um molde para o outro. Na figura 686, as vestes são mais sóbrias, acompanham o

[1622] CARDOSO, 2022: 92.
[1623] CARDOSO, 2022: 92.

Figura 685. Molde de São Roque.



Fonte: Molde (60 cm) pertencente à oficina Casa Arte Sacra Fânzeres. Data de execução: desconhecida. Fotografia de Renato Castro, 2021.

Figura 686. Molde de São Roque.



Fonte: Molde (60 cm) pertencente à oficina Casa Arte Sacra Fânzeres. Data de execução: desconhecida. Fotografia de Renato Castro, 2021.

comprimento do corpo e não exibem drapeados muito elaborados. Ainda nesta figura, São Roque sustenta o alforge na transversal, está calçado e o cão assume uma posição serena a seus pés. Este molde assume ainda a posição em *contraposto*, cuja parte superior da perna esquerda sobressai para revelar, posteriormente, a ferida causada pela peste.

A figura 687, por outro lado, possui um tratamento plástico das vestes muito mais complexo e expressivo, mas, em contrapartida, a posição é mais rígida e a perna esquerda e os pés descalços surgem timidamente entre o drapeado. O cão, executado à parte, é de grandes dimensões, quando comparado com o anterior, e está preso ao pescoço do molde para não se dissociar do mesmo. Como é normal no processo tradicional dos santeiros, os moldes não apresentam rostos, que são elaborados autonomamente e colados depois ao corpo da peça. As imagens apresentam, assim, tratamentos plásticos diversificados que testemunham referências artísticas e estéticas também distintas.

Figura 687. Molde representativo da Lamentação.



Fonte: Molde pertencente à oficina Casa Arte Sacra Fânzeres. Data de execução: desconhecida. Fotografia de Renato Castro, 2021.

Figura 688. Molde representativo da Lamentação.



Fonte: Molde pertencente à oficina Casa Arte Sacra Fânzeres. Data de execução: desconhecida. Fotografia de Renato Castro, 2021.

A "Lamentação de Cristo" é outro dos temas. A título de exemplo são apresentados três dos muitos moldes existentes no acervo da oficina que se relacionam com esta temática. Após a ocorrência da "Crucifixão" e da "Morte de Cristo" na Cruz, os artistas desenvolveram a iconografia da "Lamentação sobre o Cristo Morto". Este, à semelhança dos anteriores, é um momento que suscita uma enorme emoção e um profundo sentimento de sofrimento e piedade. Neste tema, Maria, Mãe de Jesus, demonstra a comoção própria de uma mãe diante do corpo inerte do Filho, podendo ser representada sozinha (*Pietá*), na companhia de Maria Madalena e São João Evangelista ou, nos programas mais complexos, com as Santas Mulheres, Nicodemos e José de Arimateia.

Os moldes das figuras 688 e 689 enquadram-se no tema *Pietá* (Piedade) e têm como protagonistas a Virgem dolorosa e o Seu Filho Jesus. Na figura 688, a Virgem ampara no seu colo o corpo de Jesus, sustentando enternecida e carinhosamente o rosto sem vida. O tratamento plástico realça sobretudo o

tratamento das vestes de Maria, valorizando a anatomia hirta e o rosto sem emoção de Cristo.

A figura 689 não possui rostos, mas o tratamento das vestes é muito elaborado e fluído. A posição da Virgem apresenta-se rígida, ao contrário do corpo de seu filho que se encontra flácido e inerte, sem vida. Esta composição possui caraterísticas muito semelhantes à celebre *Pietá* de Miguel Ângelo da igreja de S. Pedro do Vaticano, perpetuando uma solução iconográfica definida por este artista e que se prolongou no tempo, sujeita apenas a ligeiras alterações ao nível de enquadramento e volume. Comparando os moldes, é percetível que a composição de base é a mesma: a Virgem sustenta no colo o corpo de Cristo.

Figura 689. Molde representativo da lamentação.



Fonte: Molde pertencente à oficina Casa Arte Sacra Fânzeres. Data de execução: desconhecida. Fotografia de Renato Castro, 2021.

A figura 690 representa uma outra solução iconográfica para o mesmo tema da "Lamentação de Cristo". É constituída por quatro personagens: Cristo, a Virgem, Maria Madalena e o "discípulo muito amado" João Evangelista. Nesta composição, Jesus encontra-se parcialmente deitado no chão, sendo o seu tronco sustentado no colo da Virgem e o rosto caído sobre o próprio ombro, na direção de São João. A Virgem é ladeada à direita por Maria Madalena, que segura a mão e repousa com carinho o seu rosto no braço esquerdo de Cristo. São João, à esquerda, de joelhos, assume uma

Figura 690. Moldes de rostos para esculturas sacras.



Fonte: Molde pertencente à oficina Casa Arte Sacra Fânzeres. Data de execução: desconhecida. Fotografia da autora, 2021.

posição de humildade, respeito e tristeza tal como as demais. Ao contrário dos moldes anteriores, este possui as anatomias completas, incluindo os rostos, mas a sua execução assemelha-se mais a um esboço, mostrando as principais caraterísticas emocionais e físicas através de entalhes simples e superficiais.

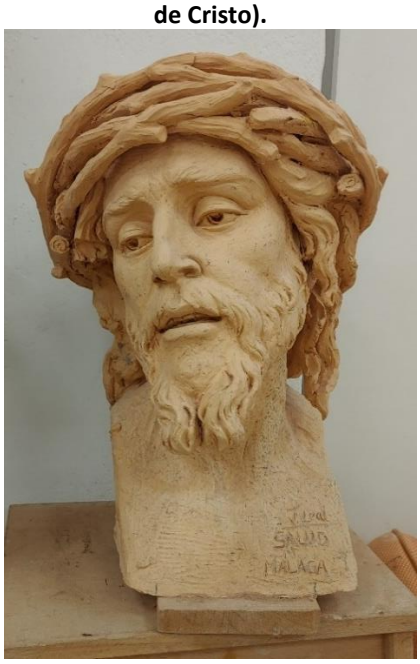
Na *Casa Fânzeres*, o rosto de uma imagem é sempre efetuado pelo imaginário, quer se trate de um molde ou das carnações finais[1624]. A grande maioria dos moldes não possui rosto, mas todos aqueles que são detentores de tais feições apresentam traços anatómicos e expressões muito singelos. O molde de um rosto é maioritariamente desenvolvido numa peça em separado (Figura 691).

Neste espaço oficinal, a conceção de um rosto parte, principalmente, da criatividade do imaginário Hugo Neves. No entanto, por vezes o imaginário apoia-se no semblante dos moldes mais antigos. Também se dá o caso em que o comitente requer uma feição em particular e, nesse caso, o imaginário executa conforme o solicitado.

Este método tão versátil não se enquadra nos parâmetros dos imaginários sevilhanos José María Leal Bernáldez e Germnàn Merino Torréns. Estes escultores trabalham o rosto de um modo muito particular e especial, uma vez que nunca repetem as feições. A imagem mais carismática desenvolvida por estes imaginários é, sem dúvida,

[1624] No seio oficinal, as carnações de uma imagem (rosto, mãos, pés) são também designadas de “peles”.

Figura 691. Senhor dos Passos (molde do rosto de Cristo).



Fonte: Molde em barro pertencente à oficina dos imaginários José Maria Leal Bernáldez e Germnàn Merino Torréns, localizada em Sevilha. Fotografia da autora, 2022.

Figura 692. Senhor dos Passos (rosto em madeira).



Fonte: Escultura concretizada na oficina dos imaginários José Maria Leal Bernáldez e Germnàn Merino Torréns, localizada em Sevilha. Fotografia da autora, 2022.

a de Cristo. O rosto de Cristo é sempre concebido pela fé. Ou seja, o imaginário, enquanto executa o molde, imbui emoção e expressividade genuínas na peça que, segundo as palavras dos próprios, "sai do coração"[1625].

Na figura 692 é possível observar um molde de barro do Senhor dos Passos, tema bíblico bastante difundido e vivenciado em Espanha durante a festividade da Semana Santa. Este rosto de barro possui um tratamento plástico bastante pormenorizado, especialmente no sobrolho, na boca, na barba e na coroa de espinhos. A face contém linhas de expressividade emocional, localizadas na zona dos olhos, da testa e da boca. O olhar de Cristo está direcionado para um lugar incerto, completamente alheio da presença do público. A figura 693 apresenta exatamente o mesmo rosto, mas já esculpido na matéria-prima final, em madeira de cedro do Brasil, e com a presença dos olhos de cristal. Ambas as fotografias atestam a fidelidade facial e expressiva entre o molde e rosto final.

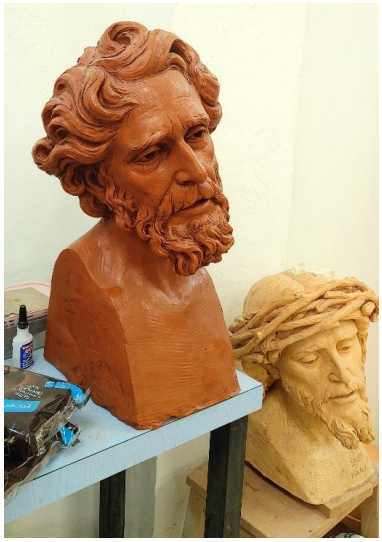
[1625] Testemunho oral de José Bernáldez e Germnàn Torréns, imaginários sevilhanos. Dezembro 2022.

Figura 693. Rostos para esculturas baseados em modelos reais.



Rosto em madeira com olhos de cristal (esquerda) e molde em barro (direita). **Fonte:** Molde e escultura executados na oficina dos imaginários José Maria Leal Bernáldez e Germnàn Merino Torréns, localizada em Sevilha. Fotografia da autora, 2022.

Figura 694. Rosto para escultura baseada em modelo real.



Rosto em barro. Rosto do Senhor dos Passos em barro não teve como base nenhum rosto real. **Fonte:** Moldes executados na oficina dos imaginários José Maria Leal Bernáldez e Germnàn Merino Torréns, localizada em Sevilha. Fotografia da autora, 2022.

Os rostos das restantes imagens bíblicas e religiosas são concebidos a partir de modelos reais que posam para o imaginário. Nas figuras 694 e 695 é possível observar três dos muitos exemplos de personagens bíblicas que foram representadas com rostos de pessoas reais. Como é possível constatar, as feições e a expressividade são completamente distintas entre si e bastante individualizadas, comprovando que resultam de captações de modelos reais.

Até ao momento foi analisada a anatomia e o tratamento das vestes para a técnica do estofado. Já a imagem de vestir e de roca exibem outro tipo de abordagem que, tal como demonstra Diana Pereira, são dotadas de grande complexidade.

A imagem de vestir é uma «representação esculpida que se completa com a roupagem têxtil que a veste»[1626]. Ora, segundo Diana Pereira, uma imagem de vestir pode tratar-se de uma *escultura em vulto* ou de uma *escultura articulada*. A autora categorizou ainda as imagens de vestir

[1626] CARVALHO, 2004: 144.

como *imagens adaptadas*, *imagens anatomizadas*, *imagens de vestes sintetizadas*, *imagens de roca* e *imagens mistas*. Os exemplos que serão exibidos têm como foco a criação e o restauro de imagens anatomizadas, imagens de vestes sintetizadas e as imagens de roca.

A *Casa Fânzeres* concebe e restaura imagens de vestir. A criação destas imagens de vestir segue de muito perto os tramites abordados no passado. Estas imagens são constituídas essencialmente por uma anatomia corporal simplificada, apresentando, por vezes, uma policromia em tons de azul, branco, cinzento ou rosa como roupa interior, possivelmente para não revelar as partes íntimas[1627] ou para evitar esculpi-las[1628], mas também como forma indicativa que a imagem assim representada deve ser vestida com tecidos naturais[1629]. Ainda assim, por vezes, certas imagens são concebidas com ligeiros pregueados alusivos a uma roupagem interior ou com um tratamento mais acentuado, sugerindo vestes exteriores[1630]. As imagens de vestir femininas, por norma, apresentam uma anatomia corporal muito simplificada, mas certas imagens são representadas com seios. As imagens de vestir são dotadas de braços articulados que facilitam todo o processo de vestir.

A título de exemplo expomos a criação de cinco imagens de vestir que englobam as soluções anteriormente enunciadas.

Nossa Senhora das Dores (Figuras 696 e 697), também designada como *Dores* ou *Dolorosa* - esta última denominação muito difundida em Espanha[1631] - possui braços articulados e a anatomia corporal (peito, pernas, braços) está revestida com vestes pregueadas “de exterior” que, quando finalizada, apresenta uma tonalidade neutra. Esta imagem é representada calçada, com sandálias.

[1627] PEREIRA, 2012: 159.
[1628] QUITES, 2006: 253.
[1629] PEREIRA, 2012: 159.
[1630] PEREIRA, 2012: 159.
[1631] Testemunho oral de Hugo Neves, imaginário. 2021; CARDOSO, 2022: 95.

A imagem de Nossa Senhora (Figura 698) é articulada nos braços e encontra-se representada de maneira «anatomizada»[1632], uma vez que a sua anatomia está esculpida de uma forma simplificada, sugerindo apenas os volumes anatómicos, sendo o corpo escondido por uma policromia neutra a azul como que a indicar a "roupa interior".

O Senhor dos Passos (Figura 699), com a postura ajoelhada, é uma imagem com os braços articulados. Enquanto a anatomia do tronco está representada com um certo trabalho escultórico, as pernas, por outro lado, estão representadas de forma "anatomizada", contendo uma espécie de calção a branco como "roupa interior". Já o Senhor dos Passos (Figura 700), com a postura hirta, possui os braços articulados e uma anatomia bem definida. Em torno da anca foi esculpido um tecido drapeado que alude à "roupa íntima".

A imagem da Entrada de Jesus em Jerusalém (Figura 701) é articulada nos braços. Toda a sua anatomia corporal está revestida com uma «veste sintetizada»[1633] como "roupa interior", cuja túnica apresenta pregueados pouco profundos.

[1632] Segundo Diana Pereira «as imagens anatomizadas, que apresentam todas as partes do corpo esculpidas de uma forma simplificada, sugerindo apenas os volumes anatómicos, e que habitualmente apresentam uma policromia única a cobrir a parte do corpo escondida pelas vestes (…), como que indicando a "roupa interior (…)» PEREIRA, 2012: 159.

[1633] PEREIRA, 2012: 159. Segundo Diana Pereira, «as imagens de vestes sintetizadas, que em vez de sugerirem formas anatómicas, apresentam linhas, volumes e pregueados de vestes, esculpidos com mais ou menos detalhe, mas sem acabamentos que tenham como objetivo imitar o tecido, apenas pintados com a mesma cor, indicando que (…) a peça tem de ser vestida com tecidos naturais» PEREIRA, 2012: 159.

Figura 695. Imagem de vestir da Senhora das Dores.



Fonte: Escultura produzida na oficina Casa Arte Sacra Fânzeres. Fotografia da autora, 2021.

Figura 696. Imagem de vestir da Senhora das Dores.



Fonte: Escultura produzida na oficina Casa Arte Sacra Fânzeres. Fotografia da oficina.

Figura 697. Imagem de vestir de Nossa Senhora.



Fonte: Escultura produzida na oficina Casa Arte Sacra Fânzeres. Fotografia da oficina.

Figura 698. Imagem de vestir do Senhor dos Passos.



Fonte: Escultura produzida na oficina Casa Arte Sacra Fânzeres. Fotografia da oficina.

Figura 699. Imagem de Vestir do Senhor dos Passos.



Fonte: Escultura produzida na oficina Casa Arte Sacra Fânzeres. Fotografia de Renato Castro, 2019.

Figura 700. Imagem de vestir da Entrada de Jesus em Jerusalém



Fonte: Escultura produzida na oficina Casa Arte Sacra Fânzeres. Fotografia da oficina.

Figura 701



Fonte: Restauro de imagens de vestir pela oficina Casa Arte Sacra Fânzeres. Data de execução: desconhecida. Fotografia de Renato Castro, 2019.

Figura 702



Fonte: Restauro de imagens de vestir pela oficina Casa Arte Sacra Fânzeres. Data de execução: desconhecida. Fotografia de Renato Castro, 2019.

A prática do restauro proporciona o contacto com outras realidades. Atente-se à imagem de vestir do Senhor dos Passos (Figura 702) que foi intervencionada. Segundo a categorização de Diana Pereira, esta imagem é anatomizada – pois apresenta todas as partes do corpo esculpidas de uma forma simplificada, sugerindo apenas os volumes anatómicos[1634] -, mas, contrariamente ao habitual, não apresenta a policromia neutra a cobrir a intimidade. É ainda articulada nos ombros, ancas e joelhos que permite uma maior facilidade quer na prática de vestir, quer na colocação da posição final.

Na figura 703 estão representadas duas imagens de vestir de natureza diversa entre si. À esquerda, encontra-se uma imagem de vestir com os braços articulados. As suas vestes são sintetizadas, com um certo detalhe nos pregueados, e reveste por completo a anatomia, aludindo para uma "roupagem interior". Já a imagem da direita é articulada nos braços e na anca. Pela sua aparência anatómica é sintetizada e, por

[1634] PEREIRA, 2012: 159.

esse motivo é caraterizada como «anatomizada»[1635]. A "roupa interior" reveste boa parte da anatomia e é de cor azul.

Esta oficina também concebe e faz intervenções de restauro em imagens de roca. A imagem de roca é também uma imagem de vestir[1636], mas com uma configuração distinta das anteriores. Maria Carvalho, nas *Normas de Inventário de Escultura*, descreve a imagem de roca como uma «escultura que representa uma figura humana concebida como um manequim, articulado ou não, ao qual são aplicados cabeça, mãos e por vezes pés. O tronco e/ou o resto do corpo é definido por ripas de madeira tapadas […] depois de vestidas com roupas executadas em tecido ou telas»[1637]. Porém, Diana Pereira descreve com maior detalhe a real diferença das imagens de roca, e fá-lo da seguinte maneira:

> *As imagens de roca, que são caracterizadas por, em vez da representação das pernas, apresentarem uma armação de várias ripas de madeira, habitualmente de forma cónica (assente numa base oval ou retangular) e em cima da qual se encaixa o corpo superior da escultura. Esta armação pode ser aberta ou revestida com tela ou tecido, de modo a que não se vejam as tábuas. Também há exemplos em que as tábuas estão unidas constituindo uma forma cónica ou retangular oca, mas fechada.*

De facto, as imagens de roca concebidas nesta oficina reúnem ambas as descrições, como se pode verificar nos três exemplos seguintes

A Nossa Senhora das Dores (Figura 705) contém braços articulados e o tronco é representado com vestes sintetizadas. Para o revestimento da veste interior da anatomia corporal superior e da estrutura inferior foi escolhida uma tonalidade neutra em pastel, mais concretamente em tom bege. A armação estrutural é aberta, constituída por quatro ripas de madeira em forma cónica e com base retangular. O tronco e a

[1635] PEREIRA, 2012: 159.
[1636] CARVALHO, 2004: 141; PEREIRA, 2012: 159.
[1637] CARVALHO, 2004: 141.

estrutura inferior estão unidos por meio da técnica da ensamblagem. Esta imagem contém ainda o pormenor do coração trespassado por sete punhais.

A imagem de Nossa Senhora com o Menino (Figura 706) possui braços articulados e o tronco anatomizado. Em lugar das pernas foi construída uma armação aberta constituída por várias ripas de madeira, em forma cónica e com base circular. Em termos técnicos, a estrutura é unida ao tronco da imagem por intermédio da ensamblagem. O tronco, os braços e a estrutura foram revestidos com uma tonalidade azul, aludindo para uma "veste interior".

Figura 703. Imagem de vestir (roca) da Senhora das Dores.



Fonte: Escultura produzida na oficina Casa Arte Sacra Fânzeres. Fotografia da autora, 2021.

Figura 704. Imagem de vestir (roca) da Senhora das Dores.



Fonte: Escultura produzida na oficina Casa Arte Sacra Fânzeres. Fotografia da oficina.

Figura 705. Imagem de vestir (roca) da Senhora com o Menino



Fonte: Escultura produzida na oficina Casa Arte Sacra Fânzeres. Fotografia da oficina.

Casa Arte Sacra Fânzeres: os olhos de cristal

Os olhos são tidos como a parte do corpo mais importante e direta na transmissão e receção de informação não verbal[1638]. Esta função dos olhos alcançou um papel fundamental nas sociedades, tornando-se alvo de adoração e até de temor[1639]. Por este motivo, tanto os olhos como o ato de olhar têm sido considerados por muitos como um veículo entre a espiritualidade e a vida.

No Antigo Testamento, o olho simboliza a vigilância de Deus, tal como refere o profeta Jeremias: «grande em conselho e magnífico em obras; porque os teus olhos estão abertos sobre todos os caminhos dos filhos dos homens, para dar a cada um segundo o seu proceder, segundo o fruto das suas obras»[1640]. Já no Cristianismo é comum o uso da representação dos olhos heterotópicos e por aumentação, uma vez que a sua localização se apresenta em qualquer parte do corpo e em número superior ao normal, como que a reforçar a presença do sobrenatural (ex. representação de vários olhos nas asas dos querubins e serafins assim descritos no Antigo Testamento)[1641].

A complexidade simbólica do "olho" e do "olhar" originou preocupações e problemáticas esmagadoras na escultura. Assim o demonstra Benvenuto Cellini quando refere «que la parte más bella y maravillosa que hay en la cabeza son los ojos, de modo que cuando quiera el hombre imitar los ojos habrá de empeñar en ello mucho mayor esfuerzo que com otras partes, por ser éstos tal y como decimos»[1642].

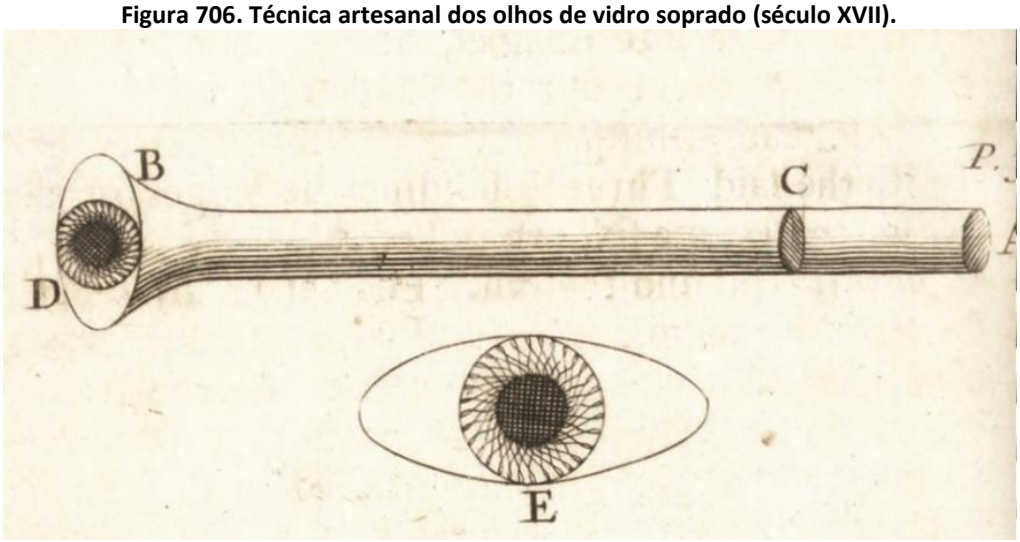
Na imaginária, os olhos são esculpidos e pintados ou executados em vidro. Quando numa imagem sacra os olhos eram esculpidos cabia ao pintor de imaginária a tarefa de pintar os olhos, por forma a realçar a expressividade já implícita nos entalhes esculturais[1643]. Por outro lado, os olhos de vidro, a língua de madeira e os dentes de

[1638] GERRERO SERRANO, 1996:34.
[1639] GERRERO SERRANO, 1996:37.
[1640] Jr 32,19.
[1641] CIRLOT, 1998:10.
[1642] CELLINI, 1989: 210.
[1643] COELHO, 2005: 238.

madeira ou de marfim eram colocados pelo mestre escultor, já que estava sob a sua alçada a elaboração total do rosto da imagem sacra[1644].

Os olhos de vidro foram desenvolvidos em duas técnicas distintas: em vidro eglomizado (*verre églomisé*) e em vidro soprado, sendo esta última a mais difundida. Estudos recentes comprovam que já era prática o fabrico de olhos de vidro soprado em Portugal no século XVIII, mas a sua exportação para o Brasil tornou-se contínua apenas na segunda metade do mesmo século[1645]. Por este motivo, não existem dúvidas que os olhos de vidro soprado foram empregues nas imagens sacras. Contudo, este órgão vítreo teve um papel igualmente fundamental para os humanos, principalmente em todos aqueles que perderam o globo ocular depois da participação nas duas Grandes Guerras Mundiais.

Figura 706. Técnica artesanal dos olhos de vidro soprado (século XVII).



Fonte: HAUDICQUER DE BLANCOURT, 1699: 354.

A técnica de execução dos olhos de vidro soprado é constituída por várias fases. O processo mais recuado que tivemos acesso descreve detalhadamente os utensílios

[1644] COELHO, 2005: 238.
[1645] COELHO, 2005: 237-238.

rudimentares e uma pigmentação manual[1646], mas também alude para o encontro de duas técnicas: a do vidro soprado e a do vidro eglomizado (*verre églomisé*).

Na mesa, diante do artesão, encontrava-se uma lamparina cuja chama, soprada por um fole movido pelo pé, assumia a forma de um jato pontiagudo, cuja força se adaptava ao serviço. Ainda na mesa, ao alcance do artesão, estavam dispostas as varetas de esmalte de diversas cores. A primeira fase consistia em pegar num tubo oco de cristal incolor, cuja extremidade, quando derretida pelo fogo da lamparina, formava uma bola ao ser soprada (Figura 707). Como a cor do cristal não tem qualquer semelhança com a do esclerótico (branco do olho), a primeira função do artesão era colorir a bola de tal forma que esta adquirisse a mesma tonalidade do olho natural. Obtida a tonalidade[1647], o artesão fazia uma abertura circular no centro da bola, destinada a receber o globo ocular. Depois do buraco concretizado, a bola era colocada de lado e dava-se início à preparação do globo ocular em separado.

Para o globo ocular, o artesão formava a íris recorrendo à mistura de vários vernizes amalgamados (Figura 707). Terminada a íris era colocada, no seu centro, uma mancha de verniz preto para formar a pupila. A pupila era, por sua vez, envolvida por uma aréola. Por fim, eram desenhados os filamentos internos da íris. Terminado o globo ocular, este era colocado no centro da bola e soldado por meio da lamparina. Feito isto, eram executados os últimos acabamentos para eliminar pequenas imperfeições e aparar a bola até obter a forma de uma concha que, suavizada nas bordas, assemelhava-se bastante a um olho vivo.

[1646] O processo técnico artesanal do fabrico de olhos de vidro soprado foi redigido com base nas descrições das obras Jean Haudicquer de Blancourt (HAUDICQUER DE BLANCOURT, 1650) e Alexandre Sauzay (SAUZAY, 1869).

[1647] A partir da palavra *cotten* presente na legenda original deduz-se que a coloração branca do olho era obtida a partir da substância fibrosa e macia composta por pêlos que rodeiam as sementes de várias plantas tropicais (género gossypium) da família das malvas e muito utilizada no fabrico de fios. Fonte: "Cotton." Merriam-Webster.com Dictionary, Merriam-Webster, https://www.merriam-webster.com/dictionary/cotton. Accessed 4 Dec. 2024.

O processo de execução dos olhos de vidro soprado era do conhecimento geral. Porém, o mesmo não se aplicava à composição dos esmaltes, cujo segredo variava de artesão para artesão[1648].

Na figura 707 estão representadas a técnica e as diferentes fases de execução de um olho em vidro soprado. Assim, o ponto A ao ponto B é designado de cachimbo de cristal; o ponto A de boca; o ponto B contém a extremidade alargada do tubo; o ponto C corresponde ao limite máximo que a coloração branca (*cotten*) do esclerótico deve alcançar; os pontos B e D correspondem à bola do olho e o ponto E demonstra o formato do olho numa posição frontal e a disposição dos filamentos coloridos para garantir uma maior semelhança ao olho humano.

O processo técnico permaneceu praticamente inalterado até ao presente. Ainda assim, a passagem para o século XX trouxe ligeiras mudanças que proporcionaram uma nova abordagem.

A primeira mudança consistiu na substituição da lamparina por um maçarico. Este novo instrumento de calor permitiu a conceção do olho inteiro. Ou seja, o globo ocular passou a ser concretizado diretamente do esclerótico. A segunda mudança consistiu no uso de hastes de vidro coloridas que, quando derretidas por ação do calor, formavam a coloração e permitiam a concretização dos filamentos do olho. Por fim, o olho era colocado num cadinho com cinza de madeira quente até arrefecer.

Afortunadamente, este processo técnico de olhos de vidro soprado foi registado por um dos irmãos Saidman (fotógrafos do *Herald*) para acompanhar um artigo de "olhos de vidro" publicado durante a Segunda Guerra Mundial (Tabela 83). Atualmente, este registo fotográfico pode ser consultado no *National Science and Media Museum*[1649] e na *Google Arts and Culture*[1650].

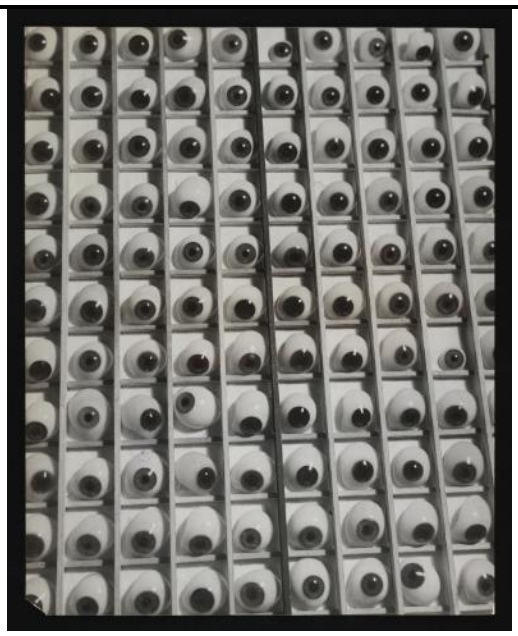
[1648] SAUZAY, 1869: 271.

[1649] Making Glass Eyes. Published: 12 july 2021. Link: https://www.scienceandmediamuseum.org.uk/objects-and-stories/making-glass-eyes [Consult. 4 dez 2024].

[1650] Making Glass Eyes. Published: 2021. Link: https://artsandculture.google.com/story/making-glass-eyes-national-science-and-media-museum/sAVhM59Lrn2hBA?hl=en [Consult. 4 dez 2024].

Tabela 83. Como se faziam os olhos de vidro artesanais em 1943.

A criação do derramamto	 
	 
A adição de cor	
	Fotografias de Saidman, 1943 pertencentes ao *Science Museum Group © TopFoto/SMG Images*

Modelar e dimensionar o olho	 
As etapas finais	 
O olho artificial concluído	
	Fotografias de Saidman, 1943 pertencentes ao *Science Museum Group © TopFoto/SMG Images*

Regressando à imaginária, os olhos de vidro soprado, com as suas caraterísticas técnicas e visuais alusivas ao olho humano, foram fundamentais para atribuir vida à imagem sacra.

A colocação deste órgão artificial era efetuada após o término da face. Segundo Beatriz Coelho, o imaginário «abria a cabeça da figura no sentido vertical […], entre a face e o crânio, escavava a parte interna da cabeça, abria o lugar das órbitas e colocava os olhos, fixando-os com uma cera escura, conhecida como a cera do Equador»[1651]. Ora, na atualidade o processo é efetuado da mesma forma. Contudo, em lugar do formato em concha, o olho preserva o cachimbo, também designado de pedúnculo, que facilita a sua fixação.

Na figura 708 é possível observar o olho de cristal constituído pela bola e pelo cachimbo e as duas figuras restantes (Figuras 709 e 710), embora inacabadas, já apresentam a expressividade do olhar.

A Casa Fânzeres e a oficina sevilhana partilharam ambas a dificuldade em adquirir olhos de cristal para as imagens sacras. Em 2021, a Casa Fânzeres conseguia o fornecimento de olhos de cristal a partir de dois artesãos portugueses que ainda executavam o órgão ótico para as imagens sacras. Contudo, dada a idade avançada de ambos, a produção era lenta e estava seriamente em risco de extinção. Ao que tudo indica, estes artesãos eram, à data, os últimos com o conhecimento e domínio da técnica dos olhos de cristal soprado em Portugal.

Perante a dificuldade em obter os olhos de cristal em território nacional, a Casa Fânzeres e a oficina de Sevilha de arte sacra obtiveram a solução no mercado alemão[1652]. Por felicidade, ainda existem artesãos alemães que perpetuam a mesma técnica artesanal, conseguindo produzir elevadas quantidades de olhos vítreos. Na Alemanha, contrariamente a Portugal, existe um razoável número de praticantes, tendo divulgado

[1651] COELHO, 2005: 238; CARDOSO, 2022: 103.
[1652] Testemunho dos imaginários Hugo Neves (Casa Fânzeres), em 2021, e dos sevilhanos José Bernáldez e Germnàn Torréns, 2022.

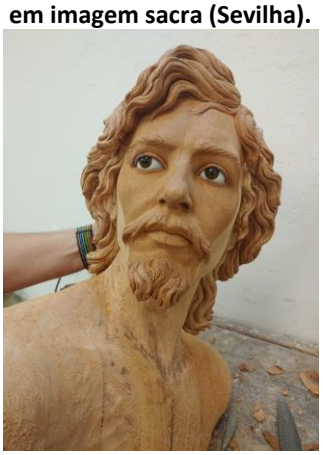
algumas imagens fílmicas de caráter educacional sobre a técnica dos olhos de vidro soprado no canal do *Youtube*[1653].

Figura 707. Olhos de cristal usados em Sevilha.



Fonte: Olhos de cristal usados na oficina dos imaginários José Maria Leal Bernáldez e Germnàn Merino Torréns, localizada em Sevilha. Fotografia da autora, 2022.

Figura 708. Olhos de cristal em imagem sacra (Sevilha).



Fonte: Rosto executado na oficina dos imaginários José Maria Leal Bernáldez e Germnàn Merino Torréns, localizada em Sevilha. Fotografia da autora, 2022.

Figura 709. Olhos de cristal em imagem sacra (Fânzeres).



Fonte: Escultura produzida na oficina Casa Arte Sacra Fânzeres. Fotografia da autora, 2021.

Casa Arte Sacra Fânzeres: o douramento e a policromia

O ouro, com a sua cor e brilho, tornou possível a expressão mais persuasiva e mística no vínculo com Deus. Foi desta forma que o douramento se tornou um dos processos mais convincentes e atrativos no estímulo dos sentidos sensoriais dos fiéis[1654]. A retabulística portuguesa com todo o seu esplendor, é um dos exemplos mais carismáticos da perfeita glorificação de Deus. No entanto, o processo de dourar é longo e exigente, a começar pela preparação da folha.

A preparação da folha de ouro era da responsabilidade do mestre bate-folhas. A sua função englobava a fundição, a laminagem, o desbaste e a composição dos livros[1655]. A fase mais característica consistia na ação continuado do martelamento até reduzir o

[1653] O processo técnico da execução dos olhos de vidro soprado pode ser consultado em: https://www.youtube.com/watch?v=IbkXFAXUY-w [Consult. 4 dez 2024].
[1654] QUEIMADO, GOMES, 2007: 54; CARDOSO, 2022: 99.
[1655] FERREIRA-ALVES, 1989: Vol. I, 194-195.

ouro em folhas finíssimas, com cerca de um milésimo de milímetro, também designadas por «pães de ouro fino»[1656]. A qualidade do ouro obedecia a critérios muito exigentes, oscilando entre os vinte e os vinte e quatro quilates[1657]. Depois de prontas, as folhas eram agrupadas em cem unidades, constituindo um livro. A venda da folha de ouro era feita aos milheiros – cada milheiro era formado por dez livros e, por sua vez, cada livro era constituído por cem folhas de ouro[1658]. Todo o procedimento na concretização das folhas de ouro estava sob estreita vigilância e sujeita a penalizações severas por cada incorreção detetada[1659]. Além da execução das folhas de ouro fino também eram realizadas as folhas de ouro falso ou de imitação. A folha de ouro falso tem uma pequeníssima percentagem de ouro fino misturada com outros materiais[1660]. Os livros de ouro falso eram organizados à semelhança dos livros de ouro fino, a diferença constava no tamanho, onde cada folha de ouro falso correspondia a quatro de ouro fino[1661]. Uma vez entregues os livros da folha de ouro ao dourador, era iniciado o processo do douramento.

O processo, propriamente dito, de aplicação das folhas de ouro fino requer várias etapas e várias horas de secagem, tornando-se, por isso, muito moroso. Sucintamente, as etapas são as seguintes[1662]:

1) A encolagem (encolage) (Figura 711): consiste na aplicação da cola animal a quente com um pincel largo sobre a superfície a dourar, a fim de selar todos os poros da madeira. Terminado o emprego da cola animal é necessário deixar repousar durante 24 horas;

[1656] FERREIRA-ALVES, 2001: 33; QUEIMADO, GOMES, 2007: 54
[1657] FERREIRA-ALVES, 2004: 88.
[1658] FERREIRA-ALVES, 2001: 33.
[1659] FERREIRA-ALVES, 2004: 88.
[1660] QUEIMADO, GOMES, 2007: 54
[1661] QUEIMADO, GOMES, 2007: 54
[1662] A presente descrição relativa ao processo de douramento com folha de ouro e folha de ouro falso teve por base os conhecimentos aprendidos durante o Workshop *Douramento: do suporte às técnicas decorativas*, iniciativa do Museu e Igreja da Misericórdia do Porto (MMIPO), lecionado de 23 de abril a 28 de maio de 2022, pela Dra. Eva Direito. Para mais detalhes sobre a técnica de douramento consultar QUEIMADO, GOMES, 2007; HERRANZ, 1975; FERREIRA-ALVES, 1989.

Figura 710. Preparação do suporte da madeira: Cola de coelho.



Fonte: Fotografia da autora, 2022.

Figura 711. Preparação do suporte da madeira. Aplicação do gesso (camada branca).



Fonte: Fotografia da autora, 2022.

2) A aplicação de gesso grosso (preparação branca) (Figura 712): precisa ser a quente para obter bons resultados. São necessárias cerca de 5 a 7 camadas em diferentes direções perpendiculares intercaladas (da direita para esquerda e, posteriormente, de cima para baixo, repetindo a sequência até concluir o número de camadas). Este processo requer o uso de um pincel largo, uma vez que este permite abranger mais área com um número menor de pinceladas. A secagem entre cada uma das camadas é crucial. Quando a camada se encontra seca ao toque é iniciada uma lixagem, primeiro com uma lixa de granulometria mais grossa até uma mais fina, de forma a suavizar as irregularidades provocadas durante a aplicação do gesso. Após concluir a aplicação de todas as camadas, é necessário deixar secar na totalidade no mínimo 48 horas;

3) A aplicação do gesso *sotille* (preparação branca): é uma etapa caraterística do Sul da Europa, em especial Itália[1663]. A sua aplicação é a quente e em camadas (cerca de 5 a 6), com o auxílio de um pincel largo, em

[1663] A aplicação do gesso *sotille*, por vezes, não é aplicada na obra. A ausência desta etapa foi, inclusive, adotada em Portugal.

Figura 712. Preparação do suporte de madeira: Aplicação do bollús.



Fonte: Fotografia da autora, 2022.

Figura 713. Tratamento do gesso e do bollús: Preparação do bollús.



Fonte: Fotografia da autora, 2022.

diferentes direções perpendiculares intercaladas. Esta camada tem como objetivo tornar a superfície mais lisa para receber o *bollús*, necessitando por isso de uma secagem mínima de 72 horas;

4) A lixagem: é crucial após as camadas do gesso (grosso e *sotille*). Devem ser usadas várias granulometrias, da mais grossa até à mais fina. No final é aplicado o polimento com um tecido de linho. O objetivo é tornar a superfície plana, suave e refletora;

5) A aplicação do *bollús* (embolado ou bolo Arménio) (Figura 713): é efetuada também a quente com o auxílio de um pincel largo. São aplicadas entre 1 a 3 camadas de *bollús*, dependendo da sua consistência. Depois de aplicado é necessário deixar secar no mínimo 48 horas;

6) O polimento (Figura 714): é aplicado após a secagem do *bollús* por toda a superfície, primeiro com uma lixa de água e depois com um retalho de tecido de linho. O objetivo é, uma vez mais, tornar a superfície plana, suave e refletora;

7) O corte da folha de ouro: compreende na transladação da folha de

Figura 714. Técnica de douramento com folha de ouro.



Aplicação da folha de ouro (esquerda) e da folha de ouro falso (direita).
Fonte: Fotografia da autora, 2022.

ouro do livro para o coxim. No coxim, com a faca de dourador, seciona-se a folha em partes conforme o trabalho que se pretende realizar;

8) A aplicação da folha de ouro (douramento a água) (Figura 715): requer o humedecimento da superfície com água destilada com o auxílio de um pincel. Quando a folha entra em contato com a água adere de imediato. É preciso muita atenção na quantidade de água depositada sob a superfície: com água a menos a folha não adere e água a mais torna o ouro baço e escorregadio, podendo comprometer as técnicas ornamentais do brunir e do puncionar. Por fim, é necessário passar o afagador para garantir que o ouro aderiu à superfície e remover os excessos, denominados por "fezes de ouro". O processo é repetido até que a superfície esteja completa, tendo sempre em conta que não se pode colocar água destilada sobre o ouro e é possível reutilizar as fezes de ouro para completar pequenos espaços.

9) A aplicação da folha de ouro falso (douramento a mordente) (Figura 715): pode ser efetuada em qualquer superfície, inclusive sobre a mesma base empregue no douramento a água (*encolage*, camada branca, *bollús*). Sobre a superfície a dourar são aplicadas duas camadas de goma-laca e deixa-se secar. Depois de seco é aplicado o mordente, que se trata de uma espécie de verniz, e deixa-se secar. Quando seco é então possível aplicar a folha de ouro falso à semelhança do ouro verdeiro, mas com pincéis com cerdas sintéticas.

Figura 715. Técnicas artísticas sobre o douramento.



Aplicação da tinta a tempera sobre a folha de ouro e a de ouro falso. Aplicação de técnicas decorativas (punçoado e esgrafitado)
Fonte: Fotografia da autora, 2022.

10) A ornamentação: consiste no tratamento da folha de ouro logo após a sua colocação no suporte. Para o efeito são usadas as técnicas de brunir, puncionado e de pintura a têmpera;

11) O brunido (Figura 715): é uma técnica que torna a folha de ouro ainda mais reluzente. A folha de ouro deve ser brunida uns minutos após da sua aplicação no suporte, enquanto ainda possui uma certa humidade. Para o efeito, é usada uma ágata em movimentos circulares e leves. Brunir a folha de ouro com horas ou dias posteriores à sua colocação origina a remoção da folha da superfície. O ouro falso não é passível de ser brunido, sendo esta uma técnica exclusiva do ouro verdadeiro;

12) O puncionado: é uma técnica que recorre ao uso de punções, ferros cuja extremidade contém o recorte do motivo ornamental que se pretende aplicar. Para o efeito, o ferro, com o auxílio de um martelo, é pressionado sobre a folha de ouro, deixando impressa a marca ornamental pretendida. Este processo é consecutivamente executado até complementar a área a ornamentar. O número de ferros usados nesta técnica é imenso, por forma a proporcionar uma vasta variedade de padrões ornamentais;

13) A têmpera (Figura 716): é uma técnica de pintura que envolve necessariamente o incremento de outras técnicas como a carnação, o estofado, o punçoado e o esgrafitado[1664];

a) A carnação corresponde a uma técnica de pintura que consiste na coloração natural da pele da face, das mãos e dos pés, numa clara tentativa de humanizar a representação figurativa;

b) O estofado é uma técnica de pintura que procura assemelhar-se aos tecidos. A pigmentação é aplicada sobre o ouro fino ou ouro falso na superfície correspondente às vestes da representação figurativa, como a imaginária sacra. A pintura a têmpera é concretizada com um pincel fino de pelo animal e com uma aplicação em pontilhismo ou *tratteggio* (pequenos traços) em camadas sucessivas[1665];

c) O esgrafitado (esgrafito[1666]) é uma técnica subtrativa da pintura, uma vez que é retirada a pintura nos locais desejados. Quando a superfície da folha de ouro (verdadeiro ou falso) é coberta com têmpera, depois da sua secagem, é possível desenvolver os motivos ornamentais. Para isso, é usado um instrumento com ponta metálica que permite remover a tinta, deixando a descoberto a folha de ouro subjacente.

Salientamos que certas fases do processo artesanal do douramento foram substituídas por métodos mecanizados e por misturas confecionadas industrialmente. Ou seja, atualmente o ofício de bate-folhas foi trocado por máquinas que agilizam todo o processo de um modo muito mais rápido. O mesmo acontece com as misturas que, tendo sido outrora concebidas pelo dourador, estão hoje disponíveis no mercado e prontas a usar, como é o caso do mordente que permite a aderência quer da folha de ouro, quer da folha de ouro falso. Como foi possível demonstrar, a preparação que antecede à colocação da folha de ouro e todas as técnicas implícitas à pintura (carnação,

[1664] Para mais informação sobre a técnica da têmpera consultar o *Tratado de Pintura* de Cennino Cennini e FERREIRA-ALVES, 1989. Salientamos que a Casa Arte Sacra Fânzeres em lugar da têmpera aplica a pintura a óleo sobre madeira nas suas criações.

[1665] Para mais informação sobre a técnica do estofado consultar FERREIRA-ALVES, 1989.

[1666] CARVALHO, 2004: 123.

estofado, esgrafitado) são os únicos métodos manuais que ainda persistem na atualidade.

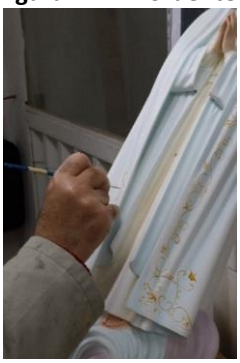
A Casa Arte Sacra Fânzeres é um exemplo raro, pois ainda mantem vivas as técnicas do douramento e da policromia sobre madeira na imaginária. Ambos os processos correspondem, na integra, às descrições anteriormente enunciadas e do qual podemos acompanhar visualmente da figura 717 até à figura 727.

Figura 716. Encolage.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* 2017.

Figura 717. Mordente.



Fonte: Fotografia de Renato Castro, 2021.

Figura 718. Folha de ouro.



Fonte: Fotografia de Renato Castro, 2021.

Figura 719. Aplicação folha de ouro.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* 2019.

Figura 720. Folha de ouro falso.



Fonte: Fotografia de Renato Castro, 2021.

Figura 721. Carnações.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* 2017.

Figura 722. Estofado.



Fonte: Fotografia de Renato Castro, 2021.

Figura 723. Esgrafitado.



Fonte: Fotografia de Renato Castro, 2021.

Casa Arte Sacra Fânzeres: o bordado[1667]

A arte do bordado é tão importante como a do estofado. Este labor artesanal, em tecido, que conjuga a mestria do serviço de agulha, linhas e fio de prata e de ouro enriquece as imagens sacras, em particular as de vestir. Assim, do manto ao enxoval, o bordado e as rendas estão necessariamente presentes[1668].

Se no passado, o concelho de Gondomar conheceu um número elevado de costureiras e bordadeiras que dedicavam parte do seu tempo livre a esta arte, na atualidade, o número de artesãs é bastante residual, em especial o de bordadeiras[1669].

Maria das Dores Lopes, natural da Lixa (Amarante), veio viver para Gondomar ainda jovem, onde se casou e se estabeleceu como proprietária de uma loja de venda de tecidos, linhas e artigos têxteis para o lar.. Maria das Dores era prendada na costura e no bordado, por esta razão, recebia várias encomendas de bordados, entre as quais a feitura do enxoval para imagens sacras.

Durante a conversa que tivemos, a artesã confirmou-nos que a encomenda de bordados artesanais decaiu consideravelmente nos últimos anos[1670]. As principais causas que explicam esta diminuição são: o elevado custo das matérias-primas, a morosidade da execução e o consequente montante da mão de obra[1671]. A quebra de encomendas e os novos desafios profissionais contribuem para o desinteresse das jovens em adquirir o conhecimento do bordado artesanal, contribuindo para a sua estagnação e, consequentemente, a curto/médio prazo, para a sua extinção.

No universo dos tecidos, o algodão, o linho, o cetim e a seda estão entre os mais escolhidos, sendo o veludo de uso mais raro. Os motivos ornamentais são, de um modo geral, de carácter floral e vegetalista, havendo naturalmente exceções. Já os fios são selecionados entre os de seda, *mouliné* e metalizados, com predominância, no caso

[1667] Esta temática foi abordada sucintamente em CARDOSO, 2022.
[1668] Para mais informação sobre a importância das vestes e do enxoval das imagens sacras consultar PEREIRA, 2014 e PEREIRA, 2022.
[1669] CARDOSO, 2022: 104.
[1670] Testemunho oral de Maria das Dores Lopes, costureira e bordadeira, 2021.
[1671] Termo usado pela bordadeira Maria das Dores Lopes, 2021; CARDOSO, 2022: 104.

destes últimos, dos prateados e dourados. Este processo inicial reúne a presença dos comitentes e das bordadeiras que, em conjunto, debatem opiniões técnicas e artísticas, tendo sempre em atenção a qualidade do produto final e o valor monetário[1672].

Determinados os principais elementos da encomenda, as bordadeiras decalcam os motivos ornamentais selecionados e transferem-no para o tecido através de papel químico. De seguida, é dado início o processo de bordar, onde a agulha faz deslizar a linha pelo tecido. A riqueza do bordado está tanto no motivo ornamental, quanto na conjugação dos pontos escolhidos. Os pontos mais comuns na ornamentação dos mantos e das vestes são: o ponto laçado, o ponto grilhão, o ponto pé de flor, o ponto cheio e o ponto de nó. Raramente são aplicadas as "bainhas abertas"[1673].

Embora esta prática artesanal esteja provida de um grande virtuosismo técnico e de uma expressividade artística detalhada e delicada, o facto é que, em Gondomar, o bordado manual está a ser preterido pelo bordado à máquina, pelo bordado a computador, pela estampagem e pela pintura em tecido[1674]. Os motivos são bastante claros: as bordadeiras estão a desaparecer sem transmitir o seu conhecimento artesanal e as técnicas do bordado mecanizado, da estampagem e da pintura em tecido são bastante mais baratas. Por este motivo, Maria das Dores, em 2021, já não recebia encomendas para bordar os mantos nem os enxovais das imagens sacras do concelho e arredores.

O bordado manual distingue-se pelo aspeto «opado»[1675], muito devido à sobreposição dos fios, adquirindo um aspeto equivalente ao alto-relevo (Figuras 725 e 726); o bordado à máquina, confecionado na máquina de costura, procura imitar o bordado manual, mas o seu aspeto não é tão pronunciado, podendo ser equiparado ao médio-relevo; o bordado à máquina, resultante de um processo totalmente mecanizado

[1672] Testemunho oral de Maria das Dores Lopes, bordadeira (falecida). 2021. Natural da Lixa (Amarante) e residente em Gondomar.
[1673] Testemunho oral de Maria das Dores Lopes, bordadeira (falecida). 2021. Natural da Lixa (Amarante) e residente em Gondomar.
[1674] Termo usado pela bordadeira Maria das Dores Lopes, 2021.
[1675] Termo usado pela bordadeira Maria das Dores Lopes, 2021.

Figura 724. Bordado manual com motivo ornamental floral.



Bordado sobre algodão. Bordado da 2ªmetade do século XX.
Fonte: Espólio privado da autora. Bordadeira Francelina Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2024.

Figura 725. Bordado manual com siglas.



Bordado sobre linho. Bordado da 2ªmetade do século XX.
Fonte: Espólio privado da autora. Bordadeira Francelina Martins dos Santos. Fotografia da autora, 2024.

e sem qualquer interação da parte da bordadeira, apresenta um aspeto «chato»[1676] (raso), tal como o baixo-relevo, afastando-se nitidamente do bordado artesanal.

A estampagem em tecido corresponde a um método recente e maquinizado, sem qualquer ligação ao bordado. A estampagem em causa consiste na impressão, sem limite de cores, sobre um papel especial, designado de *transfer*. Posteriormente, o *transfer* é aplicado sobre o tecido e, quando submetido à pressão e ao calor, todo o conteúdo ornamental é impresso. Este processo tornou-se bastante popular muito devido ao baixo investimento, à rapidez de execução e de secagem e da obtenção de resultados satisfatórios a preços acessíveis e, por isso, ao alcance de todos.

A pintura em tecido, sobretudo sobre veludo, tem tido bastante procura, uma vez que permite conciliar uma matéria-prima dispendiosa, como o veludo, com uma pigmentação e um labor a preços mais acessíveis[1677]. A procura pela pintura em tecido é hoje uma forma de vincular a imagem sacra a um objeto com ornamentos manuais e artesanais.

[1676] Testemunho oral de Maria das Dores Lopes, bordadeira (falecida). 2021. Natural da Lixa (Amarante) e residente em Gondomar.
[1677] Testemunho oral de Maria das Dores Lopes, bordadeira (falecida). 2021. Natural da Lixa (Amarante) e residente em Gondomar.

Pelo exposto, a técnica do bordado artesanal está a ser preterida, nos últimos anos, a favor de novas técnicas. Sabemos, no entanto, que não foi sempre assim. Os registos paroquiais analisados demonstram que, na segunda metade do século XIX, o número de costureiras era bastante elevado no concelho de Gondomar. Ainda no século XIX, a "costura e bordados" era um dos vários cursos que as escolas industriais ofereciam[1678]. Em 1934, a Escola Industrial de Gondomar ainda mantinha o curso de costura e bordados[1679].

A Casa Arte Sacra Fânzeres trabalha com duas bordadeiras gondomarenses, uma de idade bastante avançada e outra, mais nova. Como esta última mantém uma profissão estável, dedica-se à prática do bordado a tempo parcial. Estas bordadeiras não bordam no espaço oficinal, mas nas suas residências.

Segundo o testemunho de Hugo Neves, os pedidos para a concretização das vestes e dos mantos para as imagens sacras são esporádicos[1680], mas o processo do bordado começa sempre com a seleção de três importantes elementos: o tecido, o motivo ornamental e os fios. Este processo de seleção não é linear, na medida em que o comitente pode ou não intervir. Ou seja, existem comitentes que participam ativamente da seleção dos materiais e dos motivos ornamentais, enquanto que outros confiam na experiência e na aptidão da oficina e da bordadeira. Já a aquisição dos materiais é efetuada pela oficina e fornecida à bordadeira, mas, é evidente, que esta solução pode variar de encomenda para encomenda.

Além do bordado, a oficina não interage com as técnicas de bordado mecanizadas nem de estampagem. A pintura em tecido é uma prática recorrente nesta oficina. Como referido anteriormente, os estandartes processionais são pintados manualmente, mas não nos foi divulgada nenhuma informação relativamente à pintura de vestes e de mantos das imagens sacras.

[1678] MACHADO, 1898: 37.
[1679] OLIVEIRA, 1979: V. 3, 44-45.
[1680] Segundo Hugo Neves o enxoval das imagens está sob a alçada das confrarias. Quando se trata de restauros a maioria das imagens já possui o próprio enxoval. Para mais informação consultar PEREIRA, 2022.

Figura 726. Senhor Santo Cristo dos Milagres com manto escarlate bordado a fio de ouro e incrustado com pedras.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* (s/d).

Figura 727. Bom Jesus Milagroso com manto em veludo bordado a fio de ouro.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* (s/d).

Figura 728. Senhora Aparecida com manto bordado em cabo de preta/ouro.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* (s/d).

Durante as nossas visitas à oficina Casa Arte Sacra Fânzeres não tivemos contacto com nenhuma veste ou manto bordado. No entanto, na página oficial da oficina em linha estão disponíveis, para apreciação, certos exemplares de imagens que exibem vestes e mantos bordados e do qual iremos exibir e apresentar uma breve análise. Naturalmente, estas imagens servem de mostruário aos futuros comitentes. Por esta razão, quer o comitente, quer o destino destas imagens são totalmente anónimos.

O Senhor Santo Cristo dos Milagres (figura 727) contém sobre os seus ombros um manto escarlate, cujo motivo ornamental, realçado quer pelo dourado dos fios de ouro, quer pelas incrustações das pedras coloridas, não identificadas. O Bom Jesus Milagroso (figura 728) está revestido com um manto de veludo, em roxo-amora, ricamente bordado com ornamentos florais a fio de ouro. Por último, sobressai o manto que envolve a imagem da Senhora Aparecida (figura 729) muito devido à técnica do bordado que foi aplicada, o bordado em cabo de ouro.

A técnica do bordado em cabo, ao contrário do bordado a fio de linha, utiliza literalmente cabos finíssimos de prata ou ouro. Geralmente, este tipo de bordado é realizado sobre seda ou veludo. Uma outra particularidade deste bordado é o facto de o fio nunca trespassar o tecido nem ser usada a agulha para o manobrar[1681]. Ou seja, o motivo ornamental é desenhado sobre *tafetá* e, posteriormente, o cabo é esticado sobre o tecido e preso por pontos em fio de linha branca, se for sobre prata, ou em fio de linha amarelo se for sobre ouro[1682].

Esta técnica de bordar em cabos de prata e ouro não é muito convencional em Gondomar, mas em Espanha alcança grande popularidade[1683].

Os imaginários da oficina sevilhana revelaram que, tal como acontece com a execução dos rostos das imagens, cada manto ou enxoval é único e, por isso, confecionado especialmente apenas para uma imagem. Para isso, são inúmeras as casas que se dedicam à confeção do vestuário bordado na cidade de Sevilha. Na verdade, a imaginária e a temática das vestes da escultura sacra (tecidos, tonalidades, padrões, bordados, incrustações) tem gerado um envolvimento profícuo entre os imaginários, as bordadeiras/bordadores e os historiadores da arte. Esta parceria tem crescido devido às investigações dedicadas à escultura sacra, principalmente daquelas que tiveram um desfecho incerto e cuja informação descritiva consta apenas na documentação[1684]. Assim, foi criado um movimento de reconstituição de esculturas que congrega o conhecimento intelectual e artesanal no intento de reanimar a imaginária do passado[1685].

[1681] RODRÍGUEZ, 2017: 39; CARDOSO, 2022: 105.
[1682] RODRÍGUEZ, 2017: 39; CARDOSO, 2022: 105.
[1683] Para mais informações sobre a temática consultar RODRÍGUEZ, 2017.
[1684] Testemunho oral dos imaginários sevilhanos José Bernáldez e Fermnàn Torréns, dezembro de 2022.
[1685] Testemunho oral dos imaginários sevilhanos José Bernáldez e Fermnàn Torréns, dezembro de 2022.

Casa Arte Sacra Fânzeres: a ourivesaria

As imagens sacras, de estofo e de vestir, executadas na *Casa Arte Sacra Fânzeres* são maioritariamente acompanhadas de atributos de prata ou prata dourada. Para o efeito, esta oficina tradicional estabeleceu vínculos com os artesãos gondomarenses que ainda conservam a histórica tradição da ourivesaria.

Um número razoável de atributos é executado em filigrana, técnica de ourivesaria identitária do território de Gondomar, onde foram desenvolvidas formas de elaboração muito próprias[1686]. Enquanto a execução da armação estrutural da peça fica ao encargo do ourives, o preenchimento da peça, dotado de finíssimos fios, compete inteiramente às "enchedeiras", mulheres que dominam o fio, a técnica de encaixar que consiste no preenchimento dos vazios da armação com os "SS" enrolados e os motivos mais complexos como os "SS a beijar" (dois "SS afrontados", escamas, espirais, cartões e crespos ou rodilhões[1687].

Os atributos mais recorrentes são as coroas, as potências e os resplendores. Estes acessórios são executados em latão, prata ou prata banhada a ouro fino. As coroas são de tipo imperial (Figura 730 e 732) ou mistas, correspondendo estas últimas a uma combinação entre a coroa imperial e o resplendor (Figura 731). Ambas as coroas têm como base técnica a estampagem, a cinzelagem e a fundição, sendo algumas das quais incrustadas com pedras. A filigrana está implícita nestes acessórios, sobressaindo a técnica industrial de injeção em detrimento da filigrana artesanal.

As figuras 730 e 731 exibem a filigrana industrial de injeção. Este tipo de técnica é reconhecível pela espessura do fio, mais denso, e pelos motivos ornamentais mais espaçados entre si. Os atributos realizados nesta técnica são concretizados maioritariamente com metais mais modestos, como o latão, que potencia valores mais acessíveis. A figura 732 expõem a filigrana artesanal. Contrariamente à anterior, a filigrana artesanal apresenta um fio extremamente fino e a composição ornamental é complexa e compacta. Através desta peça é possível verificar a diferenciação entre a

[1686] SOUSA, FELÍCIA, 2023: Vol. 1, 9.
[1687] SOUSA, FELÍCIA, 2023: Vol. 1, 11 e 12.

estrutura, mais robusta, e o labor delicado da filigrana. Os atributos iconográficos realizados em filigrana artesanal são em prata ou prata banhada a ouro fino, encarecendo o valor final da peça. Os três exemplares (Figuras 730, 731 e 732) apresentam pedras coloridas. As pedras são escolhidas pelo comitente, cuja gama varia entre as pedras de fantasia (vidro) e as pedras nobres.

Figura 729. Coroa imperial com pedras incrustadas.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* (s/d).

Figura 730. Coroa mista (imperial com resplendor).



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* (s/d).

Figura 731. Coroa imperial em filigrana artesanal.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* (s/d).

O conjunto de três potências é usado igualmente na cabeça, tal como a coroa e o resplendor. Estes elementos ornamentais são adornados com as técnicas do repuxado, cinzelado e estampado. O motivo ornamental varia entre o mais simples ao mais complexo. Os exemplares das figuras 733, 734 e 735 são constituídos, cada um, por um conjunto de três potências. Visualmente, os elementos ornamentais e a expressão plástica são muito semelhantes entre si. As principais diferenças residem nas caraterísticas da matéria-prima.

Figura 732. Potências.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* (s/d).

Figura 733. Potências.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* (s/d).

Figura 734. Potências.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* (s/d).

Quanto ao resplendor, existe a possibilidade de este ser realizado nas técnicas da gravação e da filigrana industrial por injeção. Existem resplendores para todas as iconografias, mas sempre adequados à imagem, como os de formato liso (Figura 736) e os de formato ornamental com gravação, incisões e incrustações (Figuras 737 a 741).

Figura 735. Resplendor em arco sem ornamentação.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* (s/d).

Figura 736. Resplendor com gravação.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* (s/d).

Figura 737. Resplendor em arco com doze estrelas.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* (s/d).

Figura 738. Resplendor em arco com cinzelagem e repuxado.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* (s/d).

Figura 739. Resplendor em arco com cinzelagem, repuxado, incisão, incrustação



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* (s/d).

Figura 740. Resplendor em arco com cinzelagem, repuxado e incrustação.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* (s/d).

As palmas, símbolo do martírio, também estão entre os atributos mais procurados. Estes elementos são esculpidos em madeira ou fundidos em metal ou prata. As palmas em madeira são esculpidas, geralmente, pelo imaginário e, posteriormente, são pintadas a têmpera ou folheadas a folha de prata ou folha de ouro. Este processo é concretizado no espaço oficinal da Casa Arte Sacra Fânzeres. Por outro lado, as palmas em metal são efetuadas pelos artesãos competentes, entre os quais os ourives. As figuras 742 e 743 sustentam uma palma em metal, ambas constituídas por uma ornamentação elaborada e pormenorizada.

Figura 741. Senhor Santo Cristo dos Milagres com a palma.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* (s/d).

Figura 742. Santa Lucia di Belpasso com a palma e os olhos como atributo.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* (s/d).

Os atributos iconográficos em metal não são efetuados no espaço oficinal da Casa Arte Sacra Fânzeres. Para isso, esta oficina mantem parceria com um pequeno número de ourives tradicionais gondomarenses. Apesar de termos sido informados desta parceria com oficinas de ourivesaria, não nos foram divulgados os nomes dos ourives nem a localização das oficinas de ourivesaria.

Casa Arte Sacra Fânzeres: o mobiliário

É um facto que a Casa Fânzeres é reconhecida pela produção de imaginária, mas o mobiliário sacro é igualmente requisitado em quantidade significativa. É vastíssimo o número de peças de mobiliário sacro que esta oficina já produziu no decorrer dos anos. Para o efeito, o espaço de trabalho integra, também, na sua equipa, artesãos de marcenaria. Entre os inúmeros objetos de mobiliário sacro aqui executados salientamos os andores, os altares, os sacrários, os bancos e as cadeiras, os candelabros e os retábulos.

Figura 743. Andor em fase de execução.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* 26 maio de 2015.

Figura 744. Andor nos últimos acabamentos.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* 9 de julho de 2015.

Por forma a demonstrar a excelência e requinte do mobiliário produzido nesta oficina iremos apresentar um número muito reduzido de exemplares, mas dotados de grande valor e virtuosismo técnico. As obras de imaginária e mobiliário sacro exigem um labor minucioso e detalhado, exigindo um período de vários meses. Ainda assim, não nos foi possível acompanhar o processo técnico. Por este motivo, os exemplares que iremos apresentar integram o banco de imagens publicadas em linha pela própria oficina *Casa Arte Sacra Fânzeres*. Como as imagens são públicas carecem de dados importantes que nos permitem contextualizar as obras, tais como o comitente e a sua localização final.

Segundo Bluteau (1712-1728), o andor «he hum instrumento com quatro braços em que nas prociçoens se levaõ as imagens ou reliquias dos Santos»[1688]. Esta peça continua com a mesma função nos nossos dias. Os pedidos de produção de andores são efetuados a nível nacional e internacional. No entanto, o maior volume de encomendas, na atualidade, é oriundo de Espanha.

Na generalidade, os andores são constituídos por uma arquitetura estrutural ornamentada com motivos florais e vegetalistas em talha e revestidos a pintura a óleo ou a folha de ouro (ouro falso ou ouro de lei).

[1688] BLUTEAU, 1712-1728: T. I, 369-370.

Figura 745. Andor em processo de execução.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* 4 de setembro de 2015.

Figura 746. Andor na fase de conclusão.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* 18 de setembro de 2015.

O andor representado nas figuras 744 e 745 demonstra que o processo de execução é bastante moroso. Na figura 744 é possível verificar que a base ainda se encontrava desprovida de ornamentos, mas o pedestal que iria receber a imagem já exibia os apontamentos ornamentais vegetalistas. Na figura 745, o mesmo andor já se encontra praticamente finalizado. A base já ostenta, ao centro das quatro faces, o medalhão envolto por uma moldura vegetalista em talha condizente com os ornamentos dos cantos. Nesta figura o andor já se encontra revestido com folha de ouro falso e de lei.

Do andor representado nas figuras 746 e 747 não nos foi facultada informação concernente ao comitente e nem à sua localização. A nível técnico esta obra congrega elementos escultóricos e de talha revestidas com pintura a óleo e certos pormenores pontuados com folha de ouro. Já a nível iconográfico reúne elementos alusivos à expansão marítima portuguesa e à imagem de Maria como protetora de Portugal, uma interpretação muito acarinhada pelo povo português. Na figura 476 são visíveis a interação e o progresso da execução efetuado por um dos artesãos da oficina. Por outro lado, na figura 747 observamos o andor finalizado.

Os andores de grandes dimensões, com cerca de 2 metros por 5 metros, têm maioritariamente como destino Espanha. Estes andores colossais são portadores de uma riqueza técnica e simbólica muito particular. Como é possível observar nas figuras 748 e 749, ainda a cru e sem qualquer tipo de revestimento pictórico, a estrutura está completamente entalhada. A talha, de entalhe ou de recorte, é bastante complexa, uma

Figura 747. Andor em madeira em processo de execução.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* 22 de dezembro de 2022.

Figura 748. Andor em madeira em processo de execução.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* 11 de março de 2022.

Figura 749. Luminárias para andor em processo de execução.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* 28 de outubro de 2023.

vez que revela um vastíssimo programa iconográfico vegetalista, floral e figurativo. Em cada uma das quatro faces está estruturado um medalhão que complementa e valoriza o programa. A maioria destes andores dispõe de quatro luminárias (figura 750), uma em cada extremidade, dotadas igualmente de um grande virtuosismo técnico, cuja função permite sinalizar o andor no cortejo processional noturno.

Os andores colossais das figuras 751 e 752 já se encontram finalizados, uma vez mais desconhecemos os comitentes e a sua localização final. O andor da figura 751 é constituído por uma base robusta e resistente para suportar toda a composição iconográfica e a respetiva imagem. Cada uma das faces deste andor integra elementos vegetalistas pormenorizados em talha. Contudo, o centro e as esquinas das quatro faces contêm um medalhão ornamental. Enquanto os medalhões centrais são ladeados por querubins, por outro lado, os medalhões nas esquinas albergam pequenas esculturas pormenorizadas. Os elementos figurativos foram revestidos segundo a técnica do estofado e do

Figura 750. Andor finalizado.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* 28 de outubro de 2023.

Figura 751. Andor finalizado.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* 28 de outubro de 2023.

Figura 752. Altar com pintura fingida em execução.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* 28 de outubro de 2023.

Figura 753. Altar com pintura fingida finalizado.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* 28 de outubro de 2023.

encarnado. Já a arquitetura estrutural – molduras, elementos vegetalistas e luminárias - foram revestidas a folha de ouro.

O andor da figura 752 é revestido maioritariamente com talha vegetalista. Porém, cada face ostenta três pormenores figurativos em relevo. Toda a superfície estrutural e ornamental foi revestida a folha de prata com exceção dos medalhões que ostentam os relevos figurativos que foram adornados com folha de ouro.

Os altares e os sacrários são igualmente bastante requisitados. Assim como os andores, a base estrutural de um altar ou de um sacrário é em madeira. Quanto às técnicas ornamentais, dependendo das exigências do comitente, a superfície estrutural pode ser revestida a pintura a óleo ou a folha de prata ou ouro. Um tipo de pintura que continua a ser muito comum nos altares é a pintura fingida, no qual são pintados os padrões que imitam a pedra de mármore, tal como se pode constatar nas figuras 753 e 754.

O altar da figura 753, à data de outubro de 2023, encontrava-se em fase de execução. Esta figura é relevante na

Figura 754. Sacrário finalizado.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* 12 de agosto de 2024.

na medida em que é possível observar o progresso técnico da "pintura fingida"[1689] desenvolvida pelo artesão, especialmente em relação ao posicionamento metódico do pincel e da morosidade técnica.

O altar da figura 754 já finalizada, também datada de outubro de 2023, além da pintura fingida também exibe duas colunas revestidas a folha de ouro. Ao centro do altar, dentro de um medalhão, foi representada a icnografia do *Agnus Dei* em médio relevo e revestido a folha de prata.

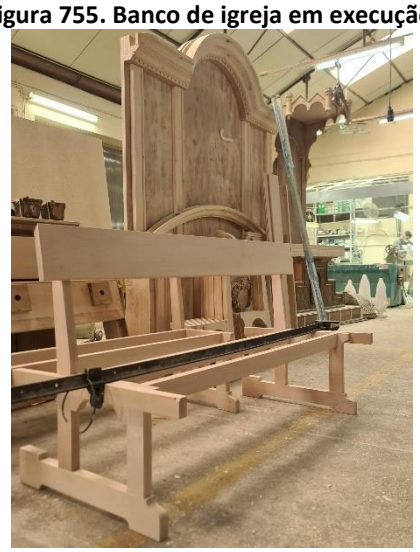
O sacrário da figura 755, finalizado à data de agosto de 2024, expõe a tonalidade natural da estrutura em madeira. Porém, as colunas que ladeiam o motivo ornamental central e os quatro evangelistas posicionados no remate foram revestidos a folha de ouro. Já o motivo ornamental central detém a imagem do Sagrado Coração de Jesus entalhado na madeira com um revestimento que conjuga a folha de prata e a folha de ouro.

O mobiliário de assento e de iluminação consta, também, entre os artigos solicitados a esta oficina. As figuras 756, 757 e 758 demonstram precisamente o fabrico de um banco de igreja, um cadeirão de braços e um candelabro.

O banco representado na figura 756, à data de maio de 2022, encontrava-se em fase de execução e apresar de não ostentar elementos decorativos esta figura é relevante, uma vez que exibe um grampo de grandes dimensões permite o aperto da estrutura.

[1689] Para mais informação sobre a pintura fingida consultar FERREIRA-ALVES, 1989.

Figura 755. Banco de igreja em execução.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* 12 de maio de 2022.

Figura 756. Cadeirão de braços em execução.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* 18 de novembro de 2022.

Figura 757. Candelabro em execução.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* 6 de setembro de 2019.

O cadeirão de braços da figura 757, em fase de execução à data de novembro de 2022, apresenta pormenores vegetalistas em talha. Esta figura é igualmente relevante, visto que é visível o artesão a desbastar um dos braços, dando a forma dos entalhes vegetalistas.

O candelabro da figura 758, em fase de execução à data de setembro de 2019, exibe pormenores vegetalistas, concheados e volutas. Neste registo é visível o labor do artesão que desbasta um pormenor entalhado na base do candelabro. Porém, esta figura revela também que o candelabro em execução é uma cópia de grandes dimensões de um candelabro já deteriorado. Isto significa que esta oficina também é requisitada para a execução de cópias de obras já existentes, o que revela que certas obras não são submetidas ao restauro por este não ser considerado exequível.

Através dos exemplares das figuras 757 e 758 é constatamos que os elementos decorativos perpetuam linguagens decorativas e estilísticas do passado.

Figura 758. Retábulo na fase inicial de execução.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* 7 de novembro de 2015.

Figura 759. Retábulo em execução.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* 4 de dezembro de 2015.

As estruturas retabulares são, sem dúvida, os pedidos mais escassos, uma vez que reúnem um extenso labor material, criativo e técnico.

O retábulo das figuras 759 e 760 foi executado na oficina em 2015, mas não conseguimos apurar a identificação do comitente nem o destino final desta obra. Ainda assim, estas duas imagens são relevantes pois permitem percecionar o desenrolar de uma obra de grande envergadura.

Na figura 759 já é evidente a base estrutural do retábulo, com a presença de dois nichos e uma meia cúpula. Por outro lado, na figura 760 já constam os elementos ornamentais em talha localizados na meia cúpula, nas peanhas, nas colunas, nos painéis inferiores do retábulo e até o nicho de pequenas dimensões já alberga uma escultura, apesar de ser impossível determinar a sua identificação.

Por último, expomos uma capela projetada, esculpida e pintada pela oficina Casa Arte Sacra Fânzeres. Nela está implícito o processo construtivo e ornamental do retábulo principal, de dois retábulos laterais e do mobiliário sacro que complementa todo o espaço. Esta obra de grande envergadura foi concretizada no ano de 2022, mas a informação relativa ao comitente e à sua localização não foi disponibilizada.

Figura 760. Retábulo em madeira na fase inicial da sua construção.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* 4 de dezembro de 2015.

Figura 761. Retábulo com pintura e douramento ainda em fase de execução.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* 4 de dezembro de 2015.

Figura 762. Pintura de pormenor em talha para integrar no retábulo.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* 4 de dezembro de 2015.

Os artesãos desta oficina iniciaram este projeto com um desenho direcionado ao gosto do comitente e adaptado ao espaço disponível[1690]. Esta obra foi concretizada com matérias-primas de alta qualidade e com um elevado desempenho técnico a nível de talha, da imaginária, da pintura a óleo e do douramento a ouro de 23 quilates.

Através das figuras 761 a 766 é possível acompanhar o processo técnico que integra esta capela.

A figura 761 exibe o início da obra do retábulo principal. Nesta fase sobressaem as colunas torsas com capitéis coríntios e o remate. O remate com a sua disposição de côncavos e convexos já alberga o brasão da monarquia portuguesa.

A figura 762 já ostenta os três nichos principais, os pormenores em talha dourada, a pintura fingida a imitar o mármore e a execução da pintura a óleo com a imagem da Senhora da Penha no teto.

As figuras 763 e 764 demonstram a paciência, o cuidado, a morosidade e a

[1690] Casa Arte Sacra Fânzeres. Disponível em: https://www.facebook.com/casafanzeres/?locale=pt_PT [Consult. 12 dez 2024].

Figura 763. Pormenor da técnica da folha de ouro num "banquinho".



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* 20 de maio de 2022.

Figura 764. Cadarão em fase de execução.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* 20 de maio de 2022.

Figura 765. Cadeirão finalizado.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* 20 de maio de 2022.

dedicação dos artesãos no ato da execução da pintura a óleo (Figura 763) e do douramento (Figura 764).

As figuras 765 e 766 refletem tanto o labor da marcenaria como do douramento. Na figura 765, o cadeirão encontra-se ainda em fase de execução, nomeadamente naquela em que as ensamblagens do assento estão a ser alvo de um reforço de pressão, por meio de um grampo e de um sargento, a fim de alcançar a estabilidade desejada para a sua função como móvel de assento. A figura 766 já expõe o labor da marcenaria, do douramento e do estofamento concluídos.

A figura 767 apresenta a obra finalizada. O conjunto exala a perfeita harmonia entre as linhas arquitetónicas, côncavos e convexos, e as tonalidades terrosas do mármore fingido com os pormenores de talha a dourado, numa clara alusão à linguagem ornamental do Barroco e do Rococó, principalmente no que se refere aos elementos vegetalistas, florais e concheados, tal como se pode observar com mais detalhe nas figuras 768, 769, 770 e 771. A única coloração visível está localizada no remate, através dos querubins, do brasão monárquico e

do sacrário. O crucifixo e as quatro esculturas sobressaem na composição devido ao fundo que as envolve fruto da tonalidade da madeira.

Figura 766. Retábulo principal e laterais de capela dedicada à Senhora da Penha.



Fonte: Fotografia de C*asa arte Sacra Fânzeres,* 20 de maio de 2022.

Figura 767. Escultura de São Bento.



Fonte: Fotografia de *Casa arte Sacra Fânzeres,* 20 de maio de 2022.

Figura 768. Escultura de Santa Eulália.



Fonte: Fotografia de *Casa arte Sacra Fânzeres,* 20 de maio de 2022.

Figura 769. Crucifixo e Sacrário.



Fonte: Fotografia de *Casa arte Sacra Fânzeres,* 20 de maio de 2022.

Figura 770. Escultura da Senhora de Fátima.



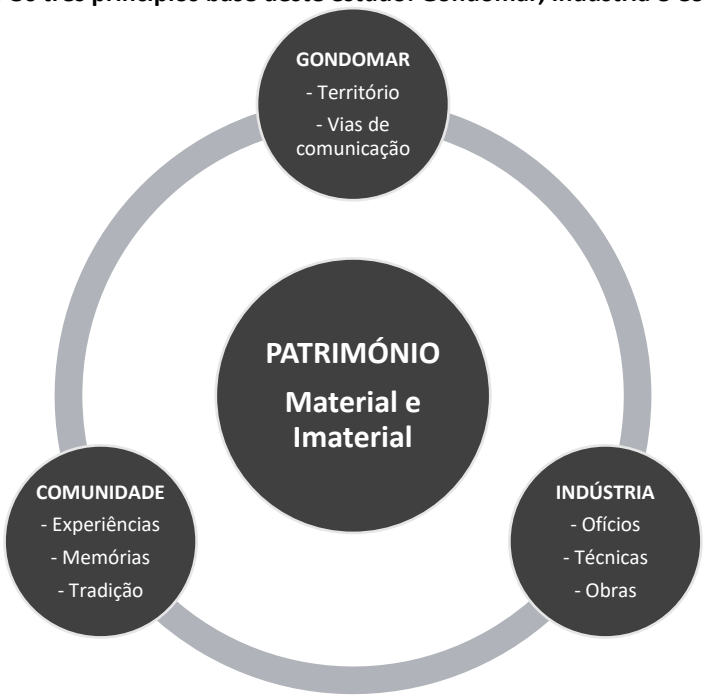
Fonte: Fotografia de *Casa arte Sacra Fânzeres,* 20 de maio de 2022.

No geral, o retábulo principal é constituído, ao centro, por Cristo Crucificado, o sacrário e o brasão da monarquia portuguesa. Nas laterais estão dispostos dois nichos que albergam as imagens da Senhora da Penha e de Santa Eulália. Os retábulos laterais, de pequenas dimensões, acolhem as imagens de São Bento e de Nossa Senhora de Fátima. O teto é ainda portador de uma pintura a óleo alusiva à Senhora da Pena. A preencher o espaço entre os retábulos foi colocado o altar, um cadeirão e dois banquinhos. Diante do altar estão dispostos os bancos para os fiéis. Esta obra retabular procura atribuir uma atmosfera de tranquilidade e conforto aos fiéis, mas também demonstra a excelência técnica dos artesãos da Casa Arte Sacra de Fânzeres.

Considerações Finais

A presente Tese de Doutoramento está dividida em três partes constituídas por temáticas que se relacionam entre si, permitindo o desenvolvimento de uma narrativa que valoriza os aspetos que consideramos mais relevantes para o estudo dos ofícios da madeira, numa vertente que engloba três princípios base: Gondomar, indústria e comunidade. Em cada um destes princípios foram abordados diversos conteúdos que se enquadram nos valores expressos pelo *Património Material e Imaterial* (Gráfico 11). Nestas notas finais serão enfatizadas as informações inéditas e as conclusões que consideramos significativas para a reconstituição e explanação dos diversos estratos a nível histórico, produtivo e artístico de Gondomar.

Gráfico 11. Os três princípios base deste estudo: Gondomar, Indústria e Comunidade.



Para este estudo damos especial ênfase à recolha de registos fotográficos dos ambientes oficinais tradicionais e dos testemunhos orais dos trabalhadores da madeira que são detentores do conhecimento artesanal e que ainda dominam as técnicas artesanais em Gondomar. Os relatos são inéditos e, portanto, dotados de uma carga

experiencial bastante rica que muito contribuem para a compreensão da realidade laboral e artesanal gondomarense.

A primeira parte desta Tese é dedicada ao território, economia, demografia e à sociabilidade. Enumeramos, portanto, os principais contributos desta análise, seguindo uma organização por capítulos:

- Os capítulos 1 e dois expõem informações inéditas relacionadas com o território, a indústria e o transporte da segunda metade do século XVIII ao século XX, numa abordagem que se distingue das demais.
    a) Durante a análise do território ficou evidente duas grandes problemáticas relacionadas com as demarcações. A primeira é alusiva às paróquias que integraram o concelho primitivo. Consideramos, porém, que a instabilidade da anexação e desanexação abordada pelas fontes, bibliografia e estudos científicos resulta de um equívoco relacionado com a jurisdição do que era um julgado, uma comarca e um concelho. Lamentavelmente, esta imprecisão foi perpetuada por vários autores e académicos até à atualidade. Já a segunda problemática é referente à delimitação, propriamente dita, de cada uma das freguesias que constituíam Gondomar. Conhecer os limites fronteiriços permitiu-nos obter uma maior perceção relacionada com as particularidades do território. O território de cada uma das freguesias detinha uma natureza muito própria que contribuiu para o crescimento agrícola e industrial entre a segunda metade do século XVIII até finais do século XX. Ainda assim, reconhecemos que a nossa análise foi bastante sucinta, uma vez que o nosso objetivo não se foca no estudo geográfico e territorial, mas dos ofícios da madeira como parte integrante do território gondomarense.
    b) As particularidades geográficas de Gondomar contribuíram para a dualidade do território que permitiu o equilíbrio entre o labor agrícola, pastoril e industrial. A nível agrícola e pastoril comprovamos que o território proporcionou uma grande variedade de produtos alimentícios

que abasteciam as comunidades gondomarense e portuense e eram ainda exportados para o estrangeiro. A nível industrial confirmamos o intenso labor levado a cabo pelos gondomarenses na extração, recolha e transformação das matérias-primas. Este circuito laboral – extração, recolha, transformação - contou com uma diversidade de ofícios bastante abrangente que necessitava obrigatoriamente do contributo dos gondomarenses numa faixa etária muito ampla que incluía adolescentes, mulheres e homens.

c) A análise do transporte por terra foi bastante enriquecedora, uma vez que atestamos que as matérias-primas, os produtos alimentícios e as obras industriais eram transportadas por carros-de-bois e, maioritariamente, à cabeça das mulheres. No entanto, a grande revelação respeita ao transporte do mobiliário. As fontes escritas não fornecem nenhuma informação relativa ao transporte dos móveis das oficinas gondomarenses para o Porto. Por este motivo, os testemunhos orais foram fundamentais, uma vez que esclareceram que o transporte era efetuado pelo ofício do carreteiro(a). Este ofício era efetuado, maioritariamente, por raparigas adolescentes e mulheres que carregavam as cadeiras e as peças de maiores dimensões desmontadas à cabeça e/ou às costas. O ofício de carreteira, dedicado ao transporte do mobiliário, não era um labor exclusivo de Gondomar, mas a abordagem da existência desta prática no concelho é, garantidamente, inédita no presente estudo.

d) O reconhecimento à cerca do transporte pelo rio Douro foi igualmente profícuo, dado que confirmamos a importância das embarcações na atividade piscatória e como veículo de bens e pessoas. Através desta análise comprovamos que o uso das embarcações para o transporte das matérias-primas (carvão, carqueja, lenha e madeira) e dos produtos alimentícios era tão intensa que proporcionou a abertura de 16 cais estrategicamente localizados nas freguesias gondomarenses banhadas

pelo Douro, permanecendo em plena atividade até ao século XX. Confirmamos ainda a estreita relação social entre as margens de Gondomar e Gaia que mantinham contato diário e que se intensificava durante as festividades onde o Douro era, simultaneamente, uma via de locomoção para os romeiros e palco para as procissões em honra dos padroeiros da atividade piscatória.

- O capítulo 3 exibe um conteúdo totalmente inédito que abarca a demografia e a sociabilidade dos ofícios da madeira em Gondomar, na segunda metade do século XIX e primeira década do XX.
    a) A análise do primeiro capítulo permitiu-nos percecionar que a comunidade Gondomarense laborava em sincronia, à semelhança de uma "grande fábrica". O universo profissional era, por isso, bastante complexo, exigindo uma dinâmica em rede. Assim, comprovamos que os ofícios que envolviam a extração, a coleta, a transformação e o transporte das matérias-primas e das obras estavam direta e indiretamente relacionados com os ofícios da madeira gondomarenses. Ficou bastante claro que, para conhecer a dinâmica dos ofícios da madeira, nomeadamente relacionados à produção do mobiliário, é necessário estar ciente da sua relação com as carrejonas, as carquejeiras, as jornaleiras, as serrações, os fabricantes de cola, as fundições e as carreteiras.
    b) O esteiro de Campanhã revelou-se um ponto estratégico que contribuiu para a proliferação dos ofícios da madeira nas freguesias de Campanhã e Valbom, uma vez que as matérias-primas chegavam nas embarcações até este cais e, posteriormente, eram distribuídas por terra para as freguesias localizadas na parte oriental da cidade do Porto e Gondomar. Contudo, alertamos para o facto de que a temática relacionada ao posicionamento do Esteio de Campanhã, como um ponto estratégico de descarga de bens e pessoas, carece de um estudo mais profundo.

c) A análise dos ofícios da madeira a partir dos *Registos Paroquiais* foi crucial, uma vez que permitiu o entendimento da sua demografia laboral. A abordagem dos registos de casamento na vertente profissional não é particularmente inovadora, uma vez que foi implementada na *Candidatura da Filigrana* por Ana Cristina Sousa e Diana Felícia. À semelhança das autoras, conseguimos apurar o número e as relações matrimoniais dos trabalhadores da madeira do nosso interesse – carpinteiros, marceneiros, entalhadores, torneiros. No entanto, determinamos que era relevante a análise do conjunto – casamento, batismo, óbito – para conhecer o panorama laboral e social dos ofícios da madeira em Gondomar entre 1860 e 1911. Com esta interpretação dos dados conseguimos identificar os diversos ofícios, a dupla especialização, os vínculos sociais e profissionais, a hereditariedade profissional, a natalidade e mortalidade infantil, a origem e a deslocação dos trabalhadores e a intervenção dos trabalhadores da madeira nas práticas devocionais. O nosso objetivo inicial consistia na recolha dos dados de todas as freguesias de Gondomar, mas, lamentavelmente por questões de tempo, apenas conseguimos reunir os dados concernentes a Fânzeres, São Cosme, Rio Tinto e Valbom. Por este motivo, optamos por apresentar a informação relativa à freguesia de Valbom para comprovar que os registos paroquiais são cruciais para o estudo dos ofícios. Este aglutinado de informação permitiu-nos alcançar um dos nossos objetivos: comprovar o crescimento dos ofícios da madeira em Gondomar na segunda metade do século XIX. Pelo exposto é inegável a potencialidade desta fonte, sendo, por isso, nosso intuito dar continuidade à sua análise e apresentar as conclusões à comunidade científica num futuro próximo.
d) A participação da mulher na indústria da madeira foi igualmente uma temática inovadora neste estudo. Os Registos Paroquiais comprovam a existência de mulheres que exerciam os ofícios de "marceneira" e "empalhadeira". Já o Anuário Comercial do Porto permitiu asseverar a

existência de mulheres que foram proprietárias de oficinas de marcenaria e de serrações. Por último, os testemunhos orais permitiram-nos obter a confirmação de que certas mulheres auxiliavam em algumas lides técnicas das oficinas de marcenaria, outras aplicavam o revestimento em palhinha nos móveis e um número mais residual colaborava na prática da marchetaria.

A segunda parte desta tese concentra uma análise que congrega a dinâmica das corporações mecânicas e o ensino artesanal e industrial decorrentes em simultâneo com as crises que afetaram os ofícios da madeira em Gondomar.

- No quarto capítulo elencamos as diferenças entre corporação, confraria, estatuto, compromisso e bandeira.
    a) O estudo destas temáticas foi basilar na compreensão da dinâmica laboral dos ofícios da madeira artesanais. Dada a ausência de fontes e bibliografia, consideramos que Gondomar não detinha Estatutos ou Compromissos próprios, adotando, por isso, a legislação portuense.
    b) O estudo da dinâmica das corporações mecânicas complementado com os testemunhos orais permitiu-nos compreender que as oficinas artesanais gondomarenses perpetuaram os trâmites impostos pela legislação das corporações mecânicas até finais do século XX. Com isto, comprovamos que as oficinas gondomarenses exerciam sobretudo uma especialidade, obrigando a peça a circular pelos diversos estabelecimentos oficinais até se encontrar finalizada.
- No quinto capítulo são abordadas as temáticas relacionadas com o ensino artesanal e industrial.
    a) O ensino artesanal seguiu de muito perto os trâmites expostos nos estatutos das corporações mecânicas. Segundo os testemunhos orais, o aprendiz desenvolvia pequenas tarefas e servia de "moço de recados". A aprendizagem tinha como base a observação na identificação das matérias-primas, no manuseamento dos utensílios, ferramentas

artesanais e na contínua repetição das técnicas artesanais até alcançar a perfeição. No entanto, comprovou-se que os aprendizes oficinais não recebiam o conhecimento da execução do desenho técnico nem ornamental, estando, por isso, sempre dependentes dos desenhos desenvolvidos por terceiros.

b) O ensino industrial, contrariamente ao ensino artesanal, promoveu a aprendizagem do desenho ornamental e técnico, o uso de utensílios e ferramentas artesanais e o manuseamento de maquinaria.

c) A análise da realidade dos aprendizes em Gondomar permitiu-nos compreender que a esmagadora maioria recebia a aprendizagem por intermédio de contratos verbais, trocados entre os progenitores e o proprietário da oficina.

- No sexto capítulo foi nosso intuito dar a conhecer certos acontecimentos que marcaram a indústria da madeira.

a) A mudança da Monarquia para a República e o surgimento de novas linguagens artísticas foram determinantes para os ofícios da madeira, na primeira década do século XX. Com a análise dos anúncios publicitários publicados no *Anuário Comercial do Porto* comprovamos que os ofícios da madeira gondomarenses se adaptaram às novas linguagens artísticas.

b) As crises relacionadas com a concorrência, a dificuldade na aquisição das matérias-primas e a carência da mão-de-obra estiveram muito presentes desde a segunda metade do século XIX até à atualidade. Através desta análise conseguimos apurar vários aspetos reveladores. No que respeita à concorrência, comprovamos que os trabalhadores da madeira gondomarenses sofreram uma grande tribulação laboral fruto da sua inexperiência na elaboração do desenho ornamental e técnico, na segunda metade do século XIX. Isto significa, que, por não conseguirem criar novos modelos, estes trabalhadores submetiam-se à cópia das linguagens estrangeiras que entravam no país ou optavam por migrar em busca de melhores condições. Graças aos testemunhos orais,

asseveramos que a ausência da instrução do desenho ornamental e técnico, em contexto oficinal, perpetuou até finais do século XX. A dificuldade da aquisição das matérias-primas esteve sempre presente devido a questões políticas e territoriais ou concernentes às doenças arbóreas. Na atualidade, a dificuldade na aquisição das madeiras e folheados persiste sobretudo devido às doenças arbóreas e das políticas de proteção das espécies. Por último, a carência de mão-de-obra entre os ofícios da madeira é um assunto muito recente, uma vez que é cada vez mais difícil encontrar trabalhadores detentores do conhecimento das técnicas artesanais dos ofícios da madeira.

A terceira e última parte é dedicada ao estudo e análise dos ofícios, matérias-primas, técnicas e obras.

- No sétimo capítulo foi nosso objetivo entender a definição e/ou indefinição dos ofícios da madeira.
    a) A abordagem desta temática já foi alvo de análise em estudos académicos, comprovando que a fronteira entre a produção e o comércio nunca foi muito clara, principalmente até à extinção das corporações mecânicas. No entanto, entendemos que esses estudos não eram propriamente explícitos no referente aos ofícios da madeira. Para isso, comparamos os estatutos do Porto e Lisboa com os de Sevilha. A partir desta comparação compreendemos que a grande maioria das designações não eram partilhadas entre Portugal e Espanha e que as funções técnicas e a produção das obras deferiam quer entre os estatutos nacionais, quer entre Portugal e Espanha. Através deste estudo determinou-se que para estudar um ofício é preciso ter em atenção aos regimentos do próprio país e/ou cidade.
- No oitavo e nono capítulos foi nosso objetivo apresentar os aspetos que unem e diferenciam os ofícios da madeira.
    a) Relativamente aos aspetos que unem os ofícios da madeira, elencamos as ferramentas, os utensílios, as máquinas, as colas e os vernizes comuns

entre os ofícios em estudo. Para isso, recorremos aos registos fotográficos que obtivemos aquando a nossa visita às oficinas artesanais gondomarenses.

b) Nos aspetos que diferenciam os ofícios da madeira optámos por desenvolver uma metodologia de análise mais complexa que envolveu a contextualização histórica e o estudo das técnicas artesanais, com o evidente propósito de determinar as permanências, as mudanças e as inovações em contexto gondomarense.

c) A carpintaria é uma atividade laboral que se divide em várias especializações, de entre as quais destacamos a carpintaria civil. Esta engloba a construção de elementos arquitetónicos, como estruturas, coberturas, pisos e resguardos, mas também inclui a feitura de certas peças de mobiliário. Em pleno século XX, ainda era habitual o carpinteiro civil gondomarense desempenhar a construção de uma habitação que incluía o telhado, o tabique, o sobrado, o *parquet*, os tetos, as escadarias, as portas, as janelas e as varandas, mas também era proficiente no desenvolvimento do mobiliário comercial, também designado de "carpintaria artística".

d) A marcenaria, contrariamente à carpintaria, compreende a execução estrutural do mobiliário religioso, civil e esporadicamente comercial. O ofício do marceneiro envolve, naturalmente, o domínio das técnicas construtivas – ensamblagem – e decorativas – folheado e molduras. As múltiplas oficinas e as escassas fábricas gondomarenses, nomeadamente a *Fábrica de Móveis Giestas de Valbom, Lda.*, perpetuaram as técnicas artesanais na produção do seu mobiliário, sobretudo revivalista, até à última década do século XX.

e) A talha é uma técnica essencialmente ornamental que contempla o desbaste da madeira segundo as técnicas escultóricas do baixo, médio e alto relevo. A talha foi empregue no revestimento de grandes superfícies estruturais arquitetónicas e no mobiliário religioso e civil. O entalhador

gondomarense contribuiu ativamente com o seu labor na execução das estruturas retabulares e no mobiliário religioso e civil.

f) O torno é um engenho que permite a transformação de um bloco de madeira num elemento estrutural e ornamental roliço e perfilado. A técnica do torneado teve igualmente uma forte adesão no mobiliário nacional religioso e civil. O torneiro gondomarense foi uma figura ativa na feitura do mobiliário religioso e civil, mas também auxiliou em obras da alçada da carpintaria.

g) A marchetaria é uma técnica ornamental que consiste no revestimento de uma estrutura em madeira com composições geométricas, vegetalistas ou figurativas, tendo como matéria-prima, maioritariamente, folhas de madeira de diferentes espécies arbóreas. Esta técnica ornamental foi exercida no território gondomarense, especialmente para embelezamento do mobiliário revivalista, até finais do século XX.

h) A palhinha é uma técnica de revestimento que compreende a cobertura de áreas concretas do mobiliário. Esta técnica ornamental disponibiliza vários tipos de padrões que facilmente se adaptam à estrutura da peça. No entanto, a técnica da palhinha também pode assumir uma função estrutural particularmente quando aplicada no mobiliário de assento, como no espaldar e assento de bancos, cadeiras, cadeirões, entre outros. No século XX, a palhinha foi amplamente aplicada no mobiliário pelas mulheres gondomarenses em contexto doméstico.

i) A imaginária em madeira abrange várias técnicas artesanais que permitem a concretização de uma imagem de culto – esculpir, estofar, dourar. A arte da imaginária artesanal em madeira não foi uma atividade abundante em Gondomar, mas todo o conhecimento artesanal sobreviveu até à atualidade por intermédio da oficina familiar *Casa Arte Sacra Fânzeres.*

Por último, relembramos que o primeiro volume é complementado por um dicionário como segundo volume, cujo conteúdo reúne a descrição de termos, técnicas e obras inteiramente relacionados com os ofícios da madeira. A novidade deste volume está patente no conjunto diversificado de termos do português antigo e atual e dos regionalismos. Este dicionário foi desenvolvido como complemento, mas também como um meio para auxiliar estudos vindouros e como forma de consciencializar os futuros leitores que, os termos artesanais usados em contexto oficinal, estão muito próximos de perecer.

Com o exposto nestas considerações finais, comprovamos que o estudo dos ofícios da madeira em Gondomar necessitou de uma análise do território e da comunidade para compreender toda a dinâmica oficinal artesanal. Pretendemos com este estudo contribuir para o conhecimento e valorização do concelho de Gondomar e alertar para o risco da perda do conhecimento artesanal destas atividades artesanais.

Fontes e Referências

Fontes manuscritas

Confraria de São Brás e São José Porto (1691). *Estatutos e Compromisso da confraria dos Bem-Aventurados S. Bras e S. Joze, emcabeçadas [sic] nos officios de carpinteyros, emxambladores, inscultores, violeyros, caixeiros, e torneyros, constituída na capela de S. Bras, situada no conuento de S. Francisco desta cidade* [Manuscrito]: nouamente reformados com os acrescentamentos que parecerão uteis e necessarios no anno 1691. Publicação post 1791. Biblioteca Pública Municipal do Porto.

Corporação dos Carpinteiros do Porto (1785). *Compromisso do Officio de Carpinteiro* [Manuscrito]. Publicação 1801-1850. Biblioteca Pública Municipal do Porto.

Corporação dos Ensambladores Porto (1783). *Compromisso do Officio de Enxamblador* [Manuscrito]: feito no anno de 1783.Publicação *post* 1830. Biblioteca Pública Municipal do Porto.

Corporação dos Pintores e Douradores Porto (1817). *Compromisso que fazem todos os actuaes mestres d'officio de pintor e dourador com loges estabelecidas nesta cidade do Porto, á excepção dos mestres painelistas…Regimento ou compromisso do officio de pintor da [sic] cod. E do Porto e sua com. Ca que tem por seu protector o evangelista S. Lucas [Manuscrito: ordenados para o bom regímen da corporação e utilidade da Republica: 1817]*. Biblioteca Pública Municipal do Porto.

Corporação dos Torneiros e Polieiros Porto (1783). *Compromisso dos Officios de Torneiros e Polieiro* [Manuscrito]: Feito no anno de 1783. Publicação 1801-1850. Biblioteca Pública Municipal do Porto.

Senado da Câmara Lisboa (1767). *Regimento que o Illustrissimo, e Excellentissimo Senado Dá, para o Regimem do Officio de Carpinteiro de Moveis e Sambrage[m] desta Cidade Anno de MDCCLXVII*. Lisboa.

Arquivo Distrital do Porto

ADP. *Registos Paroquiais de Casamento. Covelo.* 1860/1911. Livros 36. Disponível em < https://tombo.pt/f/gdm01 >.

ADP. *Registos Paroquiais de Batismo. Fânzeres.* 1860/1911. Livros 52. Disponível em < https://tombo.pt/f/gdm02 >.

ADP. *Registos Paroquiais de Casamento. Fânzeres.* 1860/1911. Livros 52. Disponível em < https://tombo.pt/f/gdm02 >.

ADP. *Registos Paroquiais de Óbito. Fânzeres.* 1860/1911. Livros 52. Disponível em < https://tombo.pt/f/gdm02 >.

ADP. *Registos Paroquiais de Casamento. Foz do Sousa.* 1860/1911. Livros 52. Disponível em < https://tombo.pt/f/gdm03 >.

ADP. *Registos Paroquiais de Batismo. Gondomar (São Cosme).* 1860/1911. Livros 52. Disponível em < https://tombo.pt/f/gdm09 >.

ADP. *Registos Paroquiais de Casamento. Gondomar (São Cosme).* 1860/1911. Livros 52. Disponível em < https://tombo.pt/f/gdm09 >.

ADP. *Registos Paroquiais de Óbito. Gondomar (São Cosme).* 1860/1911. Livros 52. Disponível em < https://tombo.pt/f/gdm09 >.

ADP. *Registos Paroquiais de Casamento. Lomba.* 1860/1911. Livros 22. Disponível em < https://tombo.pt/f/gdm05 >.

ADP. *Registos Paroquiais de Casamento. Medas.* 1860/1911. Livros 41. Disponível em < https://tombo.pt/f/gdm06 >.

ADP. *Registos Paroquiais de Casamento. Melres.* 1860/1911. Livros 24. Disponível em < https://tombo.pt/f/gdm07 >.

ADP. *Registos Paroquiais de Batismo. Rio Tinto.* 1860/1911. Livros 48. Disponível em < https://tombo.pt/f/gdm08 >.

ADP. *Registos Paroquiais de Casamento. Rio Tinto.* 1860/1911. Livros 48. Disponível em < https://tombo.pt/f/gdm08 >.

ADP. *Registos Paroquiais de Óbito. Rio Tinto.* 1860/1911. Livros 49. Disponível em < https://tombo.pt/f/gdm08 >.

ADP. *Registos Paroquiais de Casamento. São Pedro da Cova.* 1860/1911. Livros 44. Disponível em < https://tombo.pt/f/gdm10 >.

ADP. *Registos Paroquiais de Batismo. Valbom.* 1860/1911. Livros 53. Disponível em <https://tombo.pt/f/gdm11>.

ADP. *Registos Paroquiais de Casamento. Valbom.* 1860/1911. Livros 53. Disponível em <https://tombo.pt/f/gdm11>.

ADP. *Registos Paroquiais de Óbito. Valbom.* 1860/1911. Livros 52. Disponível em <https://tombo.pt/f/gdm11>.

ADP. *Paróquia de Rio Tinto.* 1587/1911. Cota: PT/ADPRT/PRQ/PGDM08.

ADP. *Paróquia de Covelo*. 1594/1911. Cota: PT/ADPRT/PRQ/PGDM01.

Arquivo Municipal do Porto

AMP. *Listas das Companhias de Ordenanças do Concelho de Gondomar* (1764-1791). 3 Livros. Cota: 353983.

Arquivo Municipal de Gondomar

AMG. *Imposto Profissional, ano 1975, Fábrica de Móveis Giesta de Valbom, Lda.* (Sem cota).

AMG. *Livro de termos de reconhecimento de identidade e de consentimento dos próprios que pretendem obter passaporte para fora do reino.* Cota: PT/CMG/AC/D/2 (Livro 1-7).

AMG. *Termos de abonação de crimes para emigração.* Cota: PT/CMG/AC/D/2 (Livro 2-7).

AMG. *Termos de abonação de crimes, dados nesta administração para indivíduos que pretendam obter passaporte para se ausentarem do reino.* Cota: PT/CMG/AC/D/2 (Livro 3-7).

AMG. *Este livro hade servir para n'elle se louvarem os termos de reconhecimento de identidade e de consentimento das pessoas que pretendem documentar-se a fim de obterem passaporte para saírem para fora do reino, e para este fim deve ser numerado e por mim rubricado. Administração do Concelho de Gondomar 3 de novembro de 1873. Manoel Martins das Neves.* Cota: PT/CMG/AC/D/2 (Livro 4-7).

AMG. *Livro dos termos de abonação de crimes. Teve começo em 24 de fevereiro de 1879.* Cota: PT/CMG/AC/D/2 (Livro 5-7).

AMG. *Termos de consentimento e de reconhecimento de identidade para obter passaporte para fora do reino. Teve principio em 27 de novembro de 1874.* Cota: PT/CMG/AC/D/2 (Livro 6-7).

AMG. *Livro de registos de desenhos*. Livro integrante no espólio da Fábrica de Móveis Giestas de Valbom, lda. (S/d). (Sem cota).

AMG. *Livro de Férias [Folha de salários]*, 1950. Livro da «Oficina de marceneiro de Joaquim de Souza Giesta» integrado no espólio da Fábrica de Móveis Giestas de Valbom, Lda. (Sem cota).

AMG. *Imposto Profissional*. (S/d). Livro da «Fábrica de Móveis Giestas de Valbom, Lda.» integrado no espólio da Fábrica de Móveis Giestas de Valbom, Lda. (Sem cota).

Arquivo Nacional Torre do Tombo

ANTT. Memórias Paroquiais. Campanhã. 1758. Vol. 8, nº 63, p. 399 a 414.

ANTT. Memórias Paroquiais. Covelo. 1758. vol. 12, nº 447, p. 3055 a 3062.

ANTT. Memórias Paroquiais. Fânzeres. 1758. Vol. 15, nº 20, p. 97 a 104.

ANTT. Memórias Paroquiais. Foz do Sousa. 1758. Vol. 16, nº 140, p. 891 a 900.

ANTT. Memórias Paroquiais. Jovim. 1758. Vol. 18, nº (J) 52, p. 331 a 342.

ANTT. Memórias Paroquiais. Lomba. 1758. Vol. 21, nº 109, p. 1055 a 1058.

ANTT. Memórias Paroquiais. Medas. 1758. Vol. 23, nº 104, p. 683 a 690.

ANTT. Memórias Paroquiais. Melres. 1758. Vol. 23, nº 126, p. 785 a 790.

ANTT. Memórias Paroquiais. Rio Tinto. 1758.Vol. 32, nº 134, p. 805 a 816.

ANTT. Memórias Paroquiais. São Cosme. 1758. Vol. 17, nº 77, p. 413 a 418.

ANTT. Memórias Paroquiais. São Pedro da Cova. 1758. Vol. 12, nº 430, p. 2951 a 2962.

ANTT. Memórias Paroquiais. Valbom. 1758. Vol. 38, nº 15, p. 77 a 91.

Fontes impressas

ABELLA, Ignacio (2018). *El hombre y la madera*. Barcelona: RBA Libros, S.A.

AURORA, Conde de (1967). *Varandas, janelas, postigos e outros ferros da cidade do Porto.* Boletim Cultural da Câmara Municipal do Porto. Vol. 30, fasc. 1/2 (fev./mar. 1967). Porto: Câmara Municipal de Gondomar.

BARROS, Alexandre (dir.). (1905-1920). *Anuario do Commercio do Porto*. Porto: Manuel Pinto de Sousa Lelo.

BEMROSE, William (1880). *Manual of Buhl-Work and marquetry with practical instructions for learners, and ninety coloured designs*. London: Bemrose & Sons.

BLUTEAU, Raphael (1712-1728). *Vocabulario Portuguez & Latino*. 10 Tomos. Lisboa: Officina de Pascoal da Sylva.

BRANDÃO, Domingos de Pinho (1984). *Obra de talha dourada, ensamblagem e pintura na cidade e na Diocese do Porto*. 4 Vols. Porto: Oficinas Gráficos Reunidos.

CARDOSO, Cecília Mónica Santos (2019). *Entalhes com tradição: marcenaria e ofícios similares em Gondomar.* 2 Vols. Porto: Faculdade de Letras da Universidade do Porto. Tese de mestrado.

CARDOSO, Cecília Mónica Santos (2021). *Entrelaces artesanais: a técnica da "palhinha" [rejilla] no mobiliário*. «Res Mobilis – Revista internacional de investigación en mobiliario e objetos decorativos». Vol. 10, nº. 13-2, pp. 279-302.

CARDOSO, Cecília Mónica Santos (2022). *Os registos paroquiais como fonte para o estudo da indústria de mobiliário em Valbom, Gondomar (1860-1911)*. «CEM N.º 13», pp. 97-110. Disponível em: https://ojs.letras.up.pt/index.php/CITCEM/issue/view/728

CARDOSO, Cecília Mónica Santos (2023). *Desenhos, Plantas e mostruários de mobiliário da antiga "Fábrica de Móveis Giestas de Valbom, Lda." preservados no Arquivo Municipal de Gondomar.* In S. Palomares Alarcón, A. Quintas, F. de L. Lourencetti, P. Viscomi, A. Cardoso de Matos & j. Sobrino Simal (éds.). «Património Industrial Ibero-Americano: abordagens diversificadas» (1-). Publicações do CIDEHUS. Disponível em: https://doi.org/10.4000/books.cidehus.22905

CARDOSO, Cecília Mónica Santos (2024). *Fábrica Giestas*. «Lugar de memória: história, identidade & património». Gondomar: Câmara Municipal de Gondomar Divisão da Cultura.

CARDOSO, Cecília Santos (2022). *A arte da marchetaria: matérias-primas e um modo de fazer em risco de desaparecer*. In DUARTE, Alice *et al.* Conselho ed. *Madeira. Suportes do património.* 1ªEd. Porto: Universidade do Porto. Faculdade de Letras. Departamento de Ciências e Técnicas do Património. pp. 81-101.

CARDOSO, Cecília Santos (s.d.). *Linguagens barrocas no mobiliário do século XX em Gondomar (Portugal)*. No prelo.

Carpintaria Artística. «A Construcção Moderna». Ano VI – N.º1 (10 fev. 1905).

Carpintaria Artística. «A Construcção Moderna». Ano VI – N.º2 (20 fev. 1905).

COLARES, José Pedro dos Reis (19--). *Manual do marceneiro*. Lisboa: Livrarias Aillaud e Bertrand.

Comissão Jurisdicional dos Bens Culturais (1911). *Arrolamentos dos Bens Culturais. Valbom.* Porto: Comissão Jurisdicional dos Bens Culturais.

CORREIA, Vergílio (1926). *Livro dos Regimëtos dos officiaes mecanicos da mui nobre e sëpre leal cidade de Lixboa (1572)*. Publicado e prefaciado pelo Dr. Vergílio Correia. Subsídios para a História da Arte Portuguesa. Coimbra: Imprensa da Universidade.

COSTA, Francisco Pereira da (1955). *Enciclopédia de Construção Civil*. 30 Fascículos. Lisboa: Portugalia Editora.

DIDEROT, Denis; **ALEMBERT**, D'. (1778). *Encyclopédie ou Dictionnaire raisonné des sciences, des arts et des métiers*. 30 Tomos. 3ªed. Genebra: Sociéteé Typographique.

DIDEROT, Denis; **ALEMBERT**, D'. (1779). *Encyclopédie ou Dictionnaire raisonné des sciences, des arts et des métiers*. 30 Tomos. Nouvelle Édition. Genebra: Pelet, Imprimeur-Libraire.

FERREIRA-ALVES, Natália Marinho (1989). *A arte da talha no Porto na época barroca: artistas e clientela, materiais e técnicas*. 2 Vols. Porto: Câmara Municipal do Porto.

FERREIRA-ALVES, Natália Marinho (2001). *A escola de talha portuense e a sua influência no norte de Portugal.* Lisboa: INAPA.

FERREIRA-ALVES, Natália Marinho (2004). *O douramento e a policromia no Norte de Portugal à luz da documentação dos séculos XVII e XVIII*. «Revista da Faculdade de Letras – Ciências e Técnicas do Património». Série I, Vol. III, pp. 85-93.

FUFFARD FRES (1930). *Marqueterie, filets de bois, bandes mosaique de Styles et modernes pour meubles, carrosseries (…)*. Paris: Buffard Fres.

GRANDE, Andrés (1632). *Ordenanças de Seuilla: recopilacion de las ordenanças de la muy noble y muy leal cibdad de Seuilla*. Sevilla: Andres Grande.

HAVARD, Henry (1887). *Dictionnaire de l'ameublement et de la décoration: depuis le XIIIº siècle jusqu'à nos jours*. 4 Volumes. Paris: Maison Quantin.

HAVARD, Henry (189-?). *L'Ébénisterie*. Paris: Librairie Charles Delagrave.

HERRANZ, Eugenio (1975). *El arte de dorar*. Madrid: Editorial Dossat.

JACKSON, Frederick Hamilton (1903). *Intarsia and marquetry*. London: Sands.

KOPF, Sillas (2008). *A Marquetry Odyssey: Historical Objetcs and Personal Work*. Manchester and New York: Hudson Hills Press.

LANGHANS, Franz-Paul (1943). *As corporações dos ofícios mecânicos: subsídios para a sua história*. *Estudo do Prof. Marcello Caetano*. 2 Vols. Lisboa: Imprensa Nacional de Lisboa.

LITTRÉ, Émile (1873-1874). *Dictionnaire de la langue française*. 4 Vols. Paris: Librairie Hachette.

Manual do torneiro e frezador mecânicos (19-0). Coleção Biblioteca de instrução profissional. 2ª edição. Paris: Aillaud e Bertrand.

OLIVEIRA, Camilo (1979). *O concelho de Gondomar: apontamentos monográficos*. 4 Vols. 2ª edição. Porto: Livraria Avis.

PERRY, L. Day (1917). *Seat weaving*. Ilinóis: The Manual Arts Press.

PINHO LEAL, Augusto Soares d'Azevedo Barbosa de (1873-1882). *Portugal Antigo e Moderno*. 12 Volumes. Lisboa: Livraria Editora de Mattos Moreira & Cardoso.

PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria (1898). *A Industria*. Coimbra: Typographia França Amado.

PORTUGAL. Ministério das Obras Públicas, Comércio e Indústria (1881). Inquérito Industrial de 1881. Lisboa: Imprensa Nacional.

PORTUGAL. Ministério de Obras Públicas, Comércio e Indústria. Direção Geral do Comercio e Indústria (1891). *Inquérito Industrial de 1890. Indústrias fabris e manufatureiras*. Vol. IV. Lisboa: Imprensa Nacional.

PORTUGAL. Presidência do Conselho. Sub-secretariado de Estado das Corporações e Previdência Social (1933). *Decreto-Lei n.º 23/048*. «Diário do Governo Série I». 217 (1933-09-23) 1655-1658. Consultado a 6 de mai. 2023. Disponível em https://www.dgert.gov.pt/wp-content/uploads/2019/05/DL-23-set-1933-estatuto-do-trabalho-nacional.pdf

PORTUGUAL. Ministério do Fomento. Serviços da Repartição de Turismo (ed. com); **ATAÍDE,** José de (dir.) (1911-1918). *Relatório*. Lisboa: Imprensa Nacional de Lisboa.

RAMOND, Pierre (1989). *Marquetry*. Newtown: Taunton.

SANTOS VISEU, ed.; **VISEU JÚNIOR**, Inácio dos Santos, dir. (1926-1944). *Anuário Comercial do Porto: para a Cidade do Porto, Vila Nova de Gaia e Matosinhos*. Porto: Santos Vizeu – Irmãos.

SEGURADO, João Emílio dos Santos (19--). *Construcção Civil*. Vol. IV: Trabalhos de carpintaria civil. Coleção Bibliotheca de Instrução Profissional. Lisboa: Bibliotheca de Instrução Profissional.

SEGURADO, João Emílio dos Santos (1947). *Materiais de construção*. 5ªed. Coleção Bibliotheca de Instrução Profissional. Paris: Aillaud e Bertrand.

Sindicato Livre dos Operários Marceneiros e Ofícios correlativos dos Distritos do Porto e Aveiro (1975). *Projecto dos Estatutos/ Sindicato Livre dos Operários Marceneiros e Ofícios correlativos dos Distritos do Porto e Aveiro*. Porto: [s.n., D.L. 1975].

Sindicato Nacional dos Operários Marceneiros e Ofícios correlativos do Distrito de Braga (1970). *Estatutos do Sindicato Nacional dos Operários Marceneiros e Ofícios correlativos do Distrito de Braga*. Braga: Liv. Ed. Pax.

SMITH, Robert (1962). *A talha em Portugal*. Lisboa: Livros Horizonte.

SOUSA, Maria da Conceição Borges de; **BASTOS**, Celina (2004). *Mobiliário. Artes Plásticas e Artes Decorativas*. Coleção Normas de Inventário. Lisboa: Instituto Português de Museus. ISBN n.º 972-776-186-0.

South Bend Lathe Works (1941). *Manual do Torneiro: manutenção e operação do torno mecânico*. South Bend: South Bend Lathe Works.

VIEIRA, Frei Domingos (1871). *Thesouro da Lingua Portugueza*. Edição de 1873. 5 Volumes. Porto: Em casa dos editores Ernesto Chardron e Bartholomeu H. de Moraes.

VIEIRA, José Augusto (1886). *O Minho Pittoresco*. 2 Tomos. Lisboa: Livraria de António Maria Pereira – Editor.

VISEU JÚNIOR, Inácio dos (dir.); **GUIMARÃES**, António dos Santos (ed.). (1945-1974). *Anuário do Pôrto Santos Viseu: comercial, industrial e burocrático para a cidade do Pôrto, Gaia e Matosinhos e restantes concelhos do distrito*. Porto: António dos Santos Guimarães.

VALENTE, Adelina (2014). *Matrizes inglesas no mobiliário português da segunda metade do século XVIII*. 2 Volumes. Porto: Universidade Católica Portuguesa. Tese de doutoramento.

Testemunhos orais

Carpintaria

- António Ferreira de Sousa, carpinteiro (no ativo). Residente em Aguiar, São Cosme, Gondomar.

Marcenaria

- João David Sousa, marceneiro (no ativo a tempo parcial). Residente em Valbom, Gondomar.
- Vitorino Guimarães, marceneiro (aposentado). Residente em São Cosme, Gondomar.

Talha

- José Silva (Pereira), entalhador (falecido). Residia em Valbom, Gondomar.
- Manuel Oliveira, entalhador (no ativo). Residente em Ferreirinha, Foz do Sousa, Gondomar.

Torno

- Carlos Manuel, torneiro (no ativo). Residente em Ferreirinha, Foz do Sousa, Gondomar.
- Fernando Santos, torneiro (aposentado). Residente em Ferreirinha, Foz do Sousa, Gondomar.

Marchetaria

- Professora Cecília Santos, filha do artesão de marchetaria Joaquim Martins dos Santos (falecido). Residente em Valbom, Gondomar.

Palhinha

- Isabel Santos, artesã de palhinha (no ativo a tempo parcial). Residente em Ferreirinha, Foz do Sousa, Gondomar.

Imaginária

- Hugo Neves, imaginário (no ativo). Proprietário em conjunto com o seu irmão Tiago Neves e o seu progenitor José Neves da oficina artesanal Casa Arte Sacra Fânzeres, localizada em Fânzeres, Gondomar.

Bibliografia

A general description of all trades (1747). London: T. Waller.

ACADEMIA ESPAÑOLA (1822). *Diccionario de la lengua castellana por la Academia española*. Madrid: Imprenta Nacional.

AGUILÓ ALONSO, María Paz (1990). *El mueble en España durante los siglos XVI y XVII.* Tomo I. Madrid: Universidad Complutense de Madrid. Tese de doutoramento.

AGULLÓ Y COBO, Mercedes (1978). *Documentos sobre Escultores, Entalladores y Ensambladores de los siglos XVI al XVIII*. Valladolid: Publicaciones del Departamento de Historia del Arte.

AIT, Ivana (2014). *O comércio e a moeda*. In ECO, Umberto, Org. *Idade Média: Bárbaros, Cristãos e Muçulmanos*. ALVES, Bonifácio, Trad., Vol. I. 3ªEd. Alfragide, Portugal: Publicações Dom Quixote. pp. 263-266.

ALBERTONI, Giuseppe (2014). *A economia da curtis e o senhorio rural*. In ECO, Umberto, Org. *Idade Média: Bárbaros, Cristãos e Muçulmanos*. ALVES, Bonifácio, Trad., Vol. I. 3ªEd. Alfragide, Portugal: Publicações Dom Quixote. pp. 236-240.

AMORIM, Maria Norberta; **SANTOS**, Maribel; **FERREIRA**, João Antero; **HENRIQUES**, Pedro; **RODRIGUES**, Fátima (2001). *Reconstituição de paróquias e formação de uma base de dados central*. In *Reconstituição de famílias, fogos e estratégias sociais. Actas do VI Congresso da Associação de Demografia Histórica (ADEH)*. Castelo Branco: Escola Superior de Educação, Vol. II, pp. 57-66.

ANDRADE, Porfírio Valadares de (2012). *Da construção à montagem.* Belo Horizonte: Escola de Arquitetura e Urbanismo da UFMG. Dissertação de mestrado.

ARAÚJO, Manuel (1923). *Industrias de Braga: notas dum jornalista*. Braga: Tipografia da Pax.

ARIENZO, Valdo (2014). *O crédito e a moeda*. In ECO, Umberto, Org. *Idade Média: Castelos, Mercadores e Poetas*. BRITO, Carlos, Trad.; DEUS, Diogo, Trad., Vol. III. 1ªEd. Alfragide, Portugal: Publicações Dom Quixote. pp. 200-203.

ARISTÓTELES (2015). *Constituição dos Atenienses*. 4ª Ed. Lisboa: Fundação Calouste Gulbenkian.

ATAÍDE, Filipa; **EIRES**, Rute; **CAMÕES**, Aires; **JESUS**, Carlos (2016). *Argamassas de revestimento para paredes de tabique*. «II CLB-MCS 2016, II Congresso Luso Brasileiro de Materiais de Construção Sustentáveis». Artigo em ata de conferência.

AUDET Y PUIG, Andres (1900-1930?). *Carpinteria Artistica. Recopilacion de los mejores modelos de carpinteria clasica y moderna de autores nacionales y extranjeros.* Barcelona: Centro Editorial Artístico.

AUDIGER, A. (1912). *Nouveau Manuel complet de la fabrication de la vannerie, cannage et paillage des sièges*. Paris: Eciclopédie-Roret.

BARROS, Amândio Jorge Morais; **RODRÍGUEZ**, José Ignacio de la Torre (1998). *Forais de Gondomar*. Gondomar: Câmara Municipal de Gondomar.

BARROS, Carolina (2010). *Apostila de vidros. Materiais de construção. Edificações.* Brasil: Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia.

BASTOS, Celina (2016). *O mobiliário português nas primeiras décadas de oitocentos. As fábricas de móveis e os novos inventos*. «Revista da Universidade de Oviedo - Res Mobilis: Revista internacional de investigación en mobiliario y objetos decorativos». Vol. 5, n.º 6 (I), pp. 188-207.

BAUDEAU, Nicolas; **GRIVEL**, Guillaume; **PANCKOUCKE**, Charles Joseph; S**AVARY DES BRÛLONS**, Jacques (1789). *Encyclopédie Méthodique: Commerce*. Tomo 30. Paris: Panckoucke, Libraire Hôtel de Thou.

BERNALES BALLESTEROS, Jorge; **CONCHA DELGADO**, Frederico García de la (1986). *Imagineros andaluces de los siglos de oro*. Sevilha: Editoriales Andaluzas Unidas.

BESSE, Maria Izabel (2008). *Pintura a têmpera*. Rio de Janeiro: Editora T+8 Ltda.

BISOGNO, Armando (2014). *Cultura cristã, artes liberais e saberes pagãos*. In ECO, Umberto, Org. *Idade Média: Bárbaros, Cristãos e Muçulmanos*. ALVES, Bonifácio, Trad., Vol. I. 3ªEd. Alfragide, Portugal: Publicações Dom Quixote. pp. 335-340.

BLAKE, John Percy (S/d). *Chippendale and his school*. New York: Frederick A. Stokes Company.

BLEGNY, Nicolas de (1878). *Le livre commode des adresses de Paris pour 1692*. 2 Tomos. Paris: P. Daffis

BOILEAU, Étienne (1879). *Les métiers et corporations de la ville de Paris: XIIIe siècle*. Recompilação de René de Lespinasse e François Bonnardot. Paris: Imprimerie Nationale.

BOURLET, Caroline (2015). Le Livre des métiers dit d'Étienne Boileau et la lente mise en place d'une législation écrite du travail à Paris (fin XIIIe – début XIVe siècle). *Médiévales [Online], 69*. DOI: https://doi.org/10.4000/medievales.7569 .

BRAGA, Joana (2014). *Memórias Paroquiais: índice*. Lisboa: Torre do Tombo.

BRANDÃO, José Luís; **OLIVEIRA**, Francisco (2015*). História de Roma Antiga: das origens à morte de César*. Vol. I. Coimbra: Imprensa da Universidade de Coimbra.

BRENTANO, Lujo (1870). *On the history and development of guilds, and the origin of trade-unions*. London: Trübner.

BRITO, Nogueira de (1960). *O nosso mobiliário*. Coleção Enciclopédia pela imagem. Porto: Lello & Irmão.

BRUNT, Andrew (1982). *Guia dos estilos de mobiliário*. Lisboa: Editorial Presença.

CAETANO, Marcelo (1943). *A antiga organização dos mesteres da cidade de Lisboa*. In **LANGHANS**, Franz-Paul, *As corporações dos ofícios mecânicos: subsídios para a sua história*. *Estudo do Prof. Marcello Caetano*. Vol. I. Lisboa: Imprensa Nacional de Lisboa. Pp. IX-LXXV.

CAMPOMANES, Pedro Rodríguez, Conde de (1775). *Apéndice a la educación popular*. Madrid: Imprenta de D. Antonio de Sancha. Vol. III.

CAMPOS, Fernando (1938). *O princípio da organização corporativa da História*. 2ªed. Lisboa: [s.n.].

CARACCIOLI, Louis-Antoine de (1768). *Dictionnaire critique, pittoresque et sentencieux*. 3 Tomos. Lion: Benoît Duplain Libraire.

CARDEIRA, Daniel Filipe Pereira (2020). *Veículos de tração animal no Algarve. Carretas e carros de besta*. 2 Volumes. Porto: Faculdade de Letras da Universidade do Porto. Dissertação de mestrado.

CARDOSO, Rui José Silva (2013). *Caracterização da construção em tabique de Lamego e Alto Douro.* Beira Interior: Engenharia Civil da Universidade da Beira Interior. Tese de doutoramento.

CARVALHO, Diana (2021a). *Terras, julgados e concelhos medievais. As bases da administração local no século XIII*. «A Pátria – Jornal da comunidade científica de Língua Portuguesa». (7 fev. 2021).

CARVALHO, Diana (2021b). *Criação e reconhecimento formal dos primeiros municípios portugueses*. «A Pátria – Jornal da comunidade científica de Língua Portuguesa» (27 jan. 2021).

CARVALHO, José de (1959). *A Santa Bárbara de Cimbres.* Lisboa: Comp. E Imp. Na União Gráfica.

CARVALHO, Maria João Vilhena de (2004). *Escultura: Artes plásticas e artes decorativas.* Coleção: Normas de inventário. Lisboa: Instituto Português de Museus; DGPC- Direção-Geral do Património Cultural.

CASTELNOU, António (2008). *Mobiliário & Decoração*. Curitiba: Universidade Federal do Paraná Arquitetura e Urbanismo.

CELLINI, Benvenuto (1989). *Tratados de orfebrería, escultura, dibujo y arquitectura.* Madrid: Editiones Akal.

CEPEDA, A.; **MURTA**, A.; **LOUSADA**, J.; **VIEIRA**, J.; **PINTO**, J.; **FERNANDES**, L.; **TAVARES**, P.; **SILVA**, P.; **VARUM**, H. (2010). *Tabique construction in Alto Tamega*. Book os abstracts of the 1st International Conference on Structures and Architecture (ICSA2010). London: Paulo Cruz. CRC Press, Taylor & Francis Group. Pp. 397-398.

CÍCERO (1913). *De Officiis*. Tradução do latim, introdução e notas de Walter Miller. London: William Heinemann, Ltd.

CIRLOT, J. E. (1998). *El ojo en la mitología. Su simbolismo*. Madrid: Huerga y Fierro editores, S. L.

CLOUZOT, Henry (1913). *L'ameublement françai sous Louis XV*. Paris: Les arts graphiques.

CLOUZOT, Henry (1922). *Les meubles du XVIII siècle*. Paris: Éditions Albert Morancé.

COELHO, Beatriz (2005). *Devoção e Arte. Imaginária Religiosa em Minas Gerais.* São Paulo: Universidade de São Paulo.

COHEN, Samuel (2007). *After the Black Death: Labour Legislation and Attitudes Towards in Late-Medieval Western Europe*. «The Economic History Review» Vol. 60, Nº. 3 (agosto), pp. 457-485. < http://www.jstor.org/stable/4502106 >.

COLIN, Silvio (2010). Técnicas construtivas do período colonial – III. «Coisas da Arquitetura». [Consult. 6 mai. 2024]. Disponível em: https://coisasdaarquitetura.wordpress.com/2010/09/06/tecnicas-construtivas-do-periodo-colonial-iii/

COSTA, António Carvalho da (1706-1712). *Coreografia Portugueza*. 3 Volumes. Lisboa: na Officina de Valentim da Costa Deslandes.

COSTA, Inês Alexandra Monteiro Alves (2013). *Estudo da durabilidade de caixilharias.* Porto: Faculdade de Engenharia da Universidade do Porto. Dissertação de mestrado.

COSTA, Rafael Ferreira; **SOUSA**, Ana Cristina; **CERQUEIRA**, Fábio Vergara (2023). *Os tetos de caixotões em conventos franciscanos no Nordeste brasileiro*. In ANDRÉ, Paula (ed) *Antologia de Ensaios. Laboratório colaborativos: Dinâmicas Urbanas, Património, Artes. IX Seminário de Investigação, Ensino e Difusão*. Brasília: Dinâmia'CET-ISCTE. Pp. 212-226.

COVARRUBIAS OROZCO, Sebastián; **SANCHÉS**, Luis (1611). *Tesoro de la lengua castellana, o español*. Madrid: Luis Sanchez.

CRUZ, António (1943). *Os mesteres do Porto: subsídios para a história das antigas corporações dos ofícios mecânicos*. 2 Vols. Porto: Sub-secretariado de Estado das Corporações e Previdência Social.

CUNHA, D. Rodrigo da (1623). Catálogo e História dos Bispos do Porto. Porto: João Rodriguez Impressor de sua Senhoria.

CUSTÓDIO, Jorge (2002). *A Real Fábrica de Vidros de Coina [1719-1747] e o vidro em Portugal nos séculos XVII e XVIII*. Lisboa: Instituto Português do Património Arquitetónico.

DAVID, Henrique (1992). *A mortalidade no Porto em finais do século XIX*. «Revista da Faculdade de Letras – História». 09. Pp. 269-294.

DAVIDE, Diego (2013). *A expansão das manufaturas e as corporações de ofícios*. In ECO, Umberto, Org. *Idade Média: Catedrais, Cavaleiros e Cidades*. BRANCO, Isabel, Trad.; BRITO, Carlos, Trad.; OLIVEIRA, Carlos, Trad. Vol. II. 1ªEd. Alfragide, Portugal: Publicações Dom Quixote. pp. 153-157.

DAVIDE, Diego (2014a). *Manufaturas e Corporações*. In ECO, Umberto, Org. *Idade Média: Bárbaros, Cristãos e Muçulmanos*. ALVES, Bonifácio, Trad., Vol. I. 3ªEd. Alfragide, Portugal: Publicações Dom Quixote. pp. 250-253.

DAVIDE, Diego (2014b). *Mercadores e vias de comunicação*. In ECO, Umberto, Org. *Idade Média: Bárbaros, Cristãos e Muçulmanos*. ALVES, Bonifácio, Trad., Vol. I. 3ªEd. Alfragide, Portugal: Publicações Dom Quixote. pp. 253-257.

DAVIDE, Diego (2014c). *As Manufaturas*. In ECO, Umberto, Org. *Idade Média: Castelos, Mercadores e Poetas*. BRITO, Carlos, Trad.; DEUS, Diogo, Trad., Vol. III. 1ªEd. Alfragide, Portugal: Publicações Dom Quixote. pp. 170-174.

DAVIDE, Diego (2014d). *Minas e metalurgia*. In ECO, Umberto, Org. *Idade Média: Castelos, Mercadores e Poetas*. BRITO, Carlos, Trad.; DEUS, Diogo, Trad., Vol. III. 1ªEd. Alfragide, Portugal: Publicações Dom Quixote. pp. 174-177.

DAVIDE, Diego (2014e). *Mercados, feiras e vias de comunicação*. In ECO, Umberto, Org. *Idade Média: Castelos, Mercadores e Poetas*. BRITO, Carlos, Trad.; DEUS, Diogo, Trad., Vol. III. 1ªEd. Alfragide, Portugal: Publicações Dom Quixote. pp. 183-188.

DEPARTAMENTO DE ESTRUTURAS. Núcleo de Engenharia Sísmica e Dinâmica de Estruturas (2005). *A gaiola como génese da construção anti-sísmica*. [Consult. 4 jan. 2024]. Disponível em: http://www-ext.lnec.pt/LNEC/DE/NESDE/divulgacao/gaiol_const_sism.html

DIAS, Pedro (2013). *Mobiliário Indo-Português*. Moreira de Cónegos: Imaginalis, D.L.

DOMINGUEZ, Rodrigo da Costa (2006). *Mercadores-banqueiros e Cambistas no Portugal dos séculos XIV-XV*. Porto: Faculdade de Letras da Universidade do Porto. Tese de Mestrado.

DUMOLYN, Jan (2017). *I Thought of it at Work, in Ostend: Urban Artisan Labour and Guild Ideology in the Later Medieval Low Countries*. «International Review of Social History». Vol. 62 (3), pp. 389-419. < doi:10.1017/S0020859017000323 >.

ENCARNADO, Ana Sofia Marques (2011). *Interiores domésticos e mobiliário social no contexto português*. Lisboa: Faculdade de Belas-Artes da Universidade de Lisboa. Dissertação de mestrado.

***ENCICLOPÉDIA PRÁTICA VERBO** da decoração* (1977). Lisboa – São Paulo: Editorial Verbo.

ESTANQUE, E. (2009). *Sindicalismo e movimentos sociais: ação coletiva e regulação social no contexto europeu e português*. «Lutas Sociais», nº23, 55–67. Disponível em: https://doi.org/10.23925/ls.v0i23.18931

ESTEVES PEREIRA, J. M. (1900). *A Industria Portugueza (séculos XII a XIX)*. Lisboa: Empresa do Occidente.

FARIA, Eduardo de (1850-1853). *Novo diccionario da língua portugueza*. 4 Volumes. Lisboa: Typographia Lisbonense de José Carlos D'Aguiar Vianna.

FELICE, Roger (1920). *French furniture under Louis XV*. New York: Frederick A. Stokes Company.

FELÍCIA, Diana (2019). *De Campanis Fundis: A fábrica de Fundição de Sinos de Rio Tinto.* Porto: Faculdade de Letras da Universidade do Porto. Tese de mestrado.

FELÍCIA, Diana (2025). *Uma janela para a vida em tempos idos. A Companhia Industrial de Fundição (Gondomar-Porto) e a produção de ferros artísticos (1880-2024)*. Porto: Faculdade de Letras da Universidade do Porto. Tese de doutoramento.

FERNANDES, Isabel Maria; **OLIVEIRA**, António José (2004). *Ofícios e mestres vimaranenses nos séculos XV e XVI*. «Revista de Guimarães» 113/114, pp. 43-209.

FERNANDES, José Alberto Rio (1993). *O comércio na cidade do Porto. Uma abordagem geográfica*. Porto: Faculdade de Letras da Universidade do Porto. Tese de doutoramento.

FERNANDES, José Alberto Rio (1996). *Campanhã e Gondomar: a leste do desenvolvimento*. «O Tripeiro». 7.ª Série, Ano XV. N.º 8. Agosto 1996. Porto: Associação Comercial do Porto. Pp. 226-234.

FERNÁNDEZ MARTÍN, Maria Mercedes (1990). *El gremio de carpinteros de Écija durante el Siglo XVIII. Artistas y obras*. 2 Vols. Sevilla: Universidad de Sevilla. Tese de doutoramento.

FERNÁNDEZ MARTÍN, Maria Mercedes (2000). *Los González Cañero. Ensambladores y entalladores de la Campiña*. Colección Arte Hispalense, nº70. Sevilla: Diputación de Sevill. Área de Cultura y Deportes.

FERRÃO, Bernardo (1990). *Mobiliário português: dos primórdios ao maneirismo*. 3 Vols. Porto: Lello & Irmão.

FERRAZ, Ângela Sofia Alves (2017). *Materiais e Técnicas da Pintura a Óleo em Portugal (1836-1914): Estudo das fontes documentais*. 2 Vols. Lisboa: Faculdade de Ciências e Tecnologia da Universidade Nova de Lisboa. Tese de doutoramento.

FERREIRA, João Antero (2004). *Sistemas Informáticos para análise de dados demográficos: uma abordagem histórica.* Disponível em: https://hdl.handle.net/1822/894

FIGUEIRAS, Paulo de Passos (1998). *S. Veríssimo de Valbom. Subsídios para uma monografia*. 1ª ed. Gondomar: Centro Social e Cultural da Paróquia de S. Veríssimo de Valbom.

FIGUEIREDO, Candido (1913). *Novo Dicionário de Língua Portuguesa*. Disponível em: https://archive.org/details/DicionrioDeL.P1913/mode/2up?q=%22t.+da+%C3%ADndia+port%22 [Consult. 2 jan 2025]

FILHO, Heitor P. de Moura (2015). *Método em demografias históricas*. Revista «Mosaico», 06 (2). Pp. 29-39.

FLÓREZ, Enrique (1766). *España Sagrada*. 56 Tomos. Madrid: Antonio Marin.

FREIRE, Fernanda Castro; **PREDROSO**, Graça (co-autor); **PEREIRA**, Raquel (co-autor). (2001). *Mobiliário*. 2 Volumes. Lisboa: Fundação Ricardo do Espírito Santo.

GARCÍA SANGUINO, Manuel José (2014). *Los carpinteros y ebanistas del Monasterio de San Lourenzo El Real de El Escorial*. «Mirabilia Ars», Nº.1, pp. 131-161.

GESTOSO Y PÉREZ, José (1899). *Ensayo de un diccionario de los artífices que florecieron en Sevilla desde el siglo XIII al XVIII inclusive*. Tomo 1. Sevilla: Andalucía Moderna.

GIBERT, Vicenç; **LÓPEZ**, Josep (2000). *Torno*. Coleção Aula de Madeira. Vol. 4. Lisboa: Editorial Estampa.

GIBERT, Vicenç; **LÓPEZ**, Josep (2000a). *Embutidos*. Coleção Aula de Madeira. Vol. 1. Lisboa: Editorial Estampa.

GILBERT, Keith Reginald (1971). *Henry Maudslay machine builder*. London: Her Majesty's Stationery Office.

GILBERT, Keith Reginald (1971). *Henry Maudslay Machine Builder*. London: Majesty's Satationery Office.

GIROLAMO, Catia di (2013). *A extensão de terras cultivadas e a economia rural*. In ECO, Umberto, Org. *Idade Média: Catedrais, Cavaleiros e Cidades*. BRANCO, Isabel, Trad.; BRITO, Carlos, Trad.; OLIVEIRA, Carlos, Trad. Vol. II. 1ªEd. Alfragide, Portugal: Publicações Dom Quixote. pp. 138-140.

GIROLAMO, Catia di (2014). *A paisagem, o ambiente e a demografia*. In ECO, Umberto, Org. *Idade Média: Bárbaros, Cristãos e Muçulmanos*. ALVES, Bonifácio, Trad., Vol. I. 3ªEd. Alfragide, Portugal: Publicações Dom Quixote. pp. 229-232.

GIROLAMO, Catia di (2014a). *As terras*. In ECO, Umberto, Org. *Idade Média: Castelos, Mercadores e Poetas*. BRITO, Carlos, Trad.; DEUS, Diogo, Trad., Vol. III. 1ªEd. Alfragide, Portugal: Publicações Dom Quixote. pp. 167-170.

GIROLAMO, Catia di (2014b). *Nobreza e burguesias*. In ECO, Umberto, Org. *Idade Média: Castelos, Mercadores e Poetas*. BRITO, Carlos, Trad.; DEUS, Diogo, Trad., Vol. III. 1ªEd. Alfragide, Portugal: Publicações Dom Quixote. pp. 204-207.

GOMES, José Vieira (2004). *A talha e a arte de entalhar. Manual do ofício, madeiras e ferramentas*. Porto: Faculdade de Lestras da Universidade do Porto. Dissertação de mestrado.

GOMES, Maria de Fátima Isidoro Martins (1996). *Temendo a morte. Alguns aspetos da vida em Gondomar 1834-1893. Freguesia de Fânzeres, S. Cosme, S. Pedro da Cova, Rio Tinto e Valbom*. Porto: Faculdade de Letras da Universidade do Porto. Dissertação de Mestrado.

GOMES, R. K. (2018). *Réplica: uma ferramenta para preservação do património artístico – alguns estudos de caso*. Lisboa: Faculdade de Letras da Universidade de Lisboa.

GONÇALVES, C.; **MARTINHO**, J.; **PINTO**, J; **SILVA**, P.; **TAVARES**, P.; **FERNANDES**, L.; **LOUSADA**, J.; **VARUM**, H. (2010). *Construção de tabique nas Associações de Municípios*

da Terra Fria do nordeste Transmontano e da Terra Quente Transmontana. «Actas no Iº Congresso internacional de Habitação no Espaço Lusófono». Pp. 23-24.

GONDOMAR (s/d). *História*. [Em linha]. [Consul. 9 mar. 2024]. Disponível em: https://www.cm-gondomar.pt

GRUBER, Alan (2000). *Lazos*. In GRUBER, Alan, Dir. Summa Artis Historia General del Arte: Las Artes Decorativas en Europa. 2 Volumes. Madrid: Espasa Calpe. S. A. Pp. 25-70.

GUERRERO SERRANO, Teresa (2001). *Representación escultórica del ojo humano en la cultura mediterránea.* Madrid: Universidade Complutense de Madrid. Tese de doutoramento.

HALPERN-PEREIRA, Miriam (1988). *Artesãos, Operários e o Liberalismo*. «Revista Ler História» nº14, pp. 41-86.

HARRIS, Ann (2005). *Seventeenth-century Art and Architecture*. London: Laurence King Publishing.

HAUDICQUER DE BLANCOURT, Jean (c. 1699). *The art of glass*. London: Printed for Dan. Brown.

JORGE, Ricardo (1888). *Saneamento do Porto. Relatório apresentado á comissão municipal de saneamento*. Porto: Typographia de António José da Silva Teixeira.

KOEPPE, Wolfram (2006). *Commode André Charles Boulle*. «The MET». Disponível em: https://www.metmuseum.org/art/collection/search/206990 [Consult. 20 jan 2025].

LAMAS, Maria (1950). *A Operária*. «O Comuneiro – Revista electrónica». Disponível em: http://www.ocomuneiro.com/paginas_m_maria_lamas_a_operaria_1950.html

LIMA E MELLO BACELLAR, Bernardo de (1783). *Diccionario da língua Portugueza*. Lisboa: Na Offic. De Jozé de Aquino Bulhoens.

LIMA, Baptista de (1932-1941). *Terras portuguesas: arquivo histórico corográfico ou corografia histórica portuguesa.* 8 Volumes. Póvoa de Varzim: Tipografia Camões Editora.

LIMA, Baptista de (1979). Gondomar. In OLIVEIRA, Camilo, O concelho de Gondomar: apontamentos monográficos. 4 Vols. 2ª edição. Porto: Livraria Avis.

LIMA, Luiz Caitano de (1734). *Geografia histórica de todos os estados soberanos de Europa […]*. 2 Tomos. Lisboa: na Off. De Joseph Antonio da Sylva.

LITCHFIELD, Frederick (1893). *Illustrated History of Furiture: from the earliest to the present time*. Project Gutenberg's. Disponivel em: https://www.gutenberg.org/files/12254/12254-h/12254-h.htm [Consult. 26 dez 2024].

LIXA, Octávio (1958). A lancha Poveira e o Saveiro de Valbom. «Studium Generale», Vol. V. 9 páginas.

LOBO, Maria Natália de Magalhães Moreira (1998). *Ensino das Artes Aplicadas (ourivesaria e talha) na escola Faria Guimarães de 1884 a 1948. Reflexo no desenvolvimento artístico da cidade do Porto*. 2 Volumes. Porto: Faculdade de Letras da Universidade do Porto. Tese de mestrado.

LOPES, Nuno Valentim Rodrigues (2006). *Reabilitação de caixilharias de madeira em edifícios do século XIX e início do século XX. Do restauro à selecção exigencial de uma nova caixilharia: o estudo do caso da habitação corrente portuense*. Porto: Faculdade de Engenharia da Universidade do Porto. Dissertação de mestrado.

LÓPEZ DE ARENAS, Diego (1633). *Breve compendio de la carpinteria de lo blanco y tratado de alarifes, com la conclusion de Nicolas Tartaglia, y otras cosas tocantes a la ieometria, y puntas del compas*. Sevilla: Luis Estupiñam.

LUCASSEN, Jan (2023). *História do Trabalho. Uma nova história da Humanidade*. Lisboa: Temas e Debates.

LUSSKY, WHITE & COOLIDGE, INC. (1935). C*abinet, Upholstery and drapery hardware and materials*. Chicago: Lussky, White & Coolidge, Inc.

MACHADO, Bernardino (1898). *A industria*. Coimbra: Typographia França Amado.

MACOR, Samara Johanna Jeanne (2019). *Novos territórios industriais. Nova Fábrica da Socipole*. Porto: Escola Superior Artística do Porto. Dissertação de mestrado.

MARQUES, Maria da Luz Vasconcelos e Sousa Paula (1997). *Mobiliário Português de aparato do século XVIII: credências, consolas e tremós*. 3 volumes. Porto: Faculdade de Letras da Universidade do Porto. Tese de mestrado.

MARQUES, Maria da Luz Vasconcelos e Sousa Paula (1997). Mobiliário português de aparato do século XVIII. 3 Volumes. Porto: Faculdade de Letras da Universidade do Porto. Dissertação de mestrado.

MARQUES, Rosa Alexandra Brito Ferreira (2013). *São Veríssimo de Valbom. Um museu de arte religiosa*. Porto: Faculdade de Letras da Universidade do Porto. Dissertação de mestrado.

MARTIN SAINT-LÉON, Etienne (1922). *Histoire des corporations de métiers*. Paris: Librairie Félix Alcan.

MARTINHO, J.; **GONÇALVES**, C.; **MAGALHÃES**, F.; **LOUSADA**, J.; **VIEIRA**, J.; **VARUM**, H.; **TAVARES**, P.; **PINTO**, J. (2009). *Construção de tabique no Vale do Douro Sul*. «VIII Seminário Iberoamericano de Construcción com Tierra (VIII SIACOT) e do II Seminario Argentino de Arquitectura y Construcción com Tierra (II SAACT)». Argentina: CRIATIAC-FAU-UNT. Pp. 514-521.

MATOS, José Rodrigues (1936). *Corporativismo em Portugal*. Lisboa: União Nacional.

MATTA, Glaydson Gonçalves (2011). *Tradição e modernidade: práticas corporativas e a reforma dos ofícios em Lisboa no século XVIII*. Niterói: Universidade Federal Fluminense. Programa de Pós-graduação em História.

MATTOSO, José (1993). *A Monarquia Feudal (1096-1480)*. In MATTOSO, José, Dir. *História de Portugal*. Vol. II. Lisboa, Portugal: Editorial Estampa. Pp. 216-219.

MATTOSO, José (2015). *Identificação de um país: ensaio sobre as origens de Portugal 1096-1325*. 2ª ed. Lisboa: Temas e Debates: Círculo de Leitores

MEIRELES, Miguel Ferreira, **RODRIGUES**, Agostinho Vieira (coord.). (1991). Campanhã: estudos monográficos. 1ª edição. Porto: Junta de Freguesia de Campanhã.

MERINO, Andrés (1993). *Biblioteca Atrium de la Carpinteria*. 5 Tomos. Coleccion Tecnica de Bibliotecas Profissionales. Barcelona: Oceano/Centrum.

MILITO, José António de (s/d). Técnicas de construção civil e construção de edifícios. Brasil: Faculdade de Ciências Tecnológicas da P.U.C. Campinas e Faculdade de Engenharia de Sorocaba.

MIRANDA, Frederico Antunes Sanches de (2011). *Caracterização dos edifícios pombalinos da Baixa de Lisboa*. Lisboa: Faculdade de Ciências e Tecnologia da Universidade Nova de Lisboa. Dissertação de mestrado.

MOMMSEN, Theodor (1843). *De collegiis et sodaliciis Romanorun*. Kiliae: Libraria Schwersiana.

MONTE CARMELO, Luís de (1767). *Compendio de orthografia, com sufficientes catálogos, e novas regras, para que em todas as provincias, e dominios de Portugal […]*. Lisboa: Na Officina de Antonio Rodrigues Galhardo.

MONTENEGRO, Riccardo (1995). *Guia de História do mobiliário. Os estilos de mobiliário do Renascimento aos anos 50.* PEIXOTO, Maria das Mercês, Trad. Lisboa: Editorial Presença.

MONTENEGRO, Riccardo (1995). *Guia de História do Mobiliário. Os estilos de mobiliário do Renascimento aos Anos 50*. Lisboa: Editorial Presença.

MOUTINHO, Ana Paula Pombinho (1990). *Reedificando o céu: nomes de baptismo em Gondomar (1583-1799)*. Porto: Faculdade de Letras da Universidade do Porto. Dissertação de Mestrado.

MOUTINHO, Ana Paula Pombinho (1990). *Reedificando o céu: nomes de baptismo em Gondomar: 1583-1799*. Porto: Faculdade de Letras da Universidade do Porto. Dissertação de mestrado.

MUSI, Aurelio (2014). *As cidades*. In ECO, Umberto, Org. *Idade Média: Castelos, Mercadores e Poetas*. BRITO, Carlos, Trad.; DEUS, Diogo, Trad., Vol. III. 1ªEd. Alfragide, Portugal: Publicações Dom Quixote. pp. 188-192.

NETO, Catarina Pimentel (2023). *O trabalho infantil no Portugal do século XX*. Lisboa: Faculdade de Ciências Sociais e Humanas da Universidade Nova de Lisboa. Dissertação de Mestrado.

NEVES, José Acúrsio das (1814). *Variedades sobre objetos relativos às artes, ao comércio e às manufaturas*. Tomo I. Lisboa: Impressão Regia.

NEVES, José Acúrsio das (1983). *Memória sobre os meios de melhorar a indústria portuguesa, considerada nos seus diferentes ramos. Introdução e notas de Jorge Custódio*. Lisboa: Editorial Querco.

New Haven Rattan Co. (1882). *Illustrated price list of Rattan and reed chairs*. USA: New Haven Rattan Co.

NUERE, Enrique (1982). *Los carabones como instrumento exclusivo para el trazado de lacerías. La realización de sistemas geométricos hispano-musulmanes.* «Madrider Mitteilungen», nº. 23, pp. 372-427.

NUERE, Enrique (1985). *La carpintería de lo blanco, lectura dibujada del primer manuscrito de Diego López de Arenas.* Ministerio de Cultura (Premio Nacional de Artesanía Marqués de Lozoya). Madrid: Editora Nacional.

NUERE, Enrique (1990). *La carpintería de lazo, lectura dibujada del Manuscrito de Fray Andrés de San Miguel*. Colegio Oficial de Arquitectos de Andalucía Oriental, Delegación de Málaga.

NUERE, Enrique (1999). *El lazo en la carpintería español*. «Madrider Mitteilungen», nº. 40, pp. 308-336.

NUERE, Enrique (2000). *La carpintería de armar española*. 2ª Edición, revisada y ampliada. Madrid:Munilla Lería.

NUERE, Enrique (2001). *Nuevo tratado de la carpintería de lo blanco, com la verdadera historia de Enrique Garavato, carpintero de lo blanco y maestro del oficio.* (Premio internacional de Investigación Garcís Diego, 2000 Fundación Juanelo Turriano). Madrid: Munilla Leria.

NUNES, Ruy Afonso da Costa (1975). *As artes liberais na Idade Média*. «Revista de História», [s.l], vol. LI, n. º101, Ano XXVI. Pp. 3-23. [Consult. 2 mar. 2023]. Disponível em <https://www.revistas.usp.br/revhistoria/article/view/132722>.

OATES, Phyllis Bennett (1991). *História do mobiliário ocidental*. Lisboa: Editorial Presença.

OLIVEIRA, António José (2011). *Clientelas e Artistas em Guimarães nos séculos XVII e XVIII*. 2 Vols. Porto: Faculdade de Letras da Universidade do Porto. Dissertação de mestrado.

OLIVEIRA, Aurélio de (1972). *Elementos para a história do Barroco no Noroeste Português*. «Revista da Faculdade de Letras – História». Série I, Vol. 3, pp. 215-317.

ORDUÑA VIGUERA, Emilio (1930). *Arte Español. La talla ornamental en madera. Estudio histórico-descriptivo*. Madrid: Compañia Ibero-Americana de Publicaciones (S.A.).

PASQUALE, Giovanni (2013). *A reflexão sobre as artes mecânicas*. In ECO, Umberto, Org. *Idade Média: Catedrais, Cavaleiros e Cidades*. BRANCO, Isabel, Trad.; BRITO, Carlos, Trad.; OLIVEIRA, Carlos, Trad. Vol. II. 1ªEd. Alfragide, Portugal: Publicações Dom Quixote. pp. 339-343.

PASQUALE, Giovanni (2014). *A reflexão sobre as artes mecânicas*. In ECO, Umberto, Org. *Idade Média: Bárbaros, Cristãos e Muçulmanos*. ALVES, Bonifácio, Trad., Vol. I. Alfragide, Portugal: Publicações Dom Quixote. Pp. 422-425.

PASQUALE, Giovanni (2014a). *Conquistas da técnica: manivela e pedais*. In ECO, Umberto, Org. *Idade Média: Castelos, Mercadores e Poetas*. BRITO, Carlos, Trad.; DEUS, Diogo, Trad., Vol. III. 1ªEd. Alfragide, Portugal: Publicações Dom Quixote. pp. 540-541.

PASQUALE, Giovanni (2014b). *As artes mecânicas*. In ECO, Umberto, Org. *Idade Média: Castelos, Mercadores e Poetas*. BRITO, Carlos, Trad.; DEUS, Diogo, Trad., Vol. III. 1ªEd. Alfragide, Portugal: Publicações Dom Quixote. pp. 542-544.

PERAZA, J. Enrique (2000). La Evolución de la Tecnología en la Carpintería. *AITIM: Asociación de Investigación Técnica de las Industrias de la Madera*. Madrid: AITIM, 206 (jul/ago), 39-48. ISSN 0044-9261.

PEREIRA, David (2017). *Legislação Laboral e a sua Evolução*. In Gabinete de Estratégia e Planeamento (GEP); Ministério do Trabalho, Solidariedade e Segurança Social (MTSSS). *Cadernos Sociedade e Trabalho n.º 20. Cem Anos de Políticas Sociais e do Trabalho*. Pp. 59-65.

PEREIRA, Diana (2014). *Imagens de Vestir em Aveiro. A escultura mariana do século XVII à contemporaneidade.* Porto: Faculdade de Letras da Universidade do Porto. Dissertação de mestrado.

PEREIRA, Diana (2022). *A prática de vestir imagens a partir o Santuário Mariano (1707-1723) de Frei Agostinho de Santa Maria (1642-1728).* Porto: Faculdade de Letras da Universidade do Porto. Tese de doutoramento.

PEREIRA, Esteves; **RODRIGUES**, Guilherme (1904). *Portugal: diccionario histórico, chorographico, heráldico, biographico, bibliographico, numismatico e artístico*. 7 Vols. Lisboa: L. Romano Torres.

PEREIRA, Franklin (2000). *O couro lavrado no mobiliário artístico de Portugal*. Porto: Lello Editores.

PEREIRA, Maria Helena da Rocha (2012). *Estudos de História da Cultura Clássica. Cultura grega*. Vol. I. 11.ª ed. Lisboa: Fundação Calouste Gulbenkian.

PINTO, Jorge; **CARDOSO**, Rui; **PAIVA**, Anabela; **CUNHA**, Sandra; **CRUZ**, Daniel; **VIEIRA**, Barbosa, **LOUZADA**, José; **VARUM**, Humberto (2011). *Caracterização de paredes tradicionais de tabique*. In Paredes 2011: Seminário "Paredes Divisórias: Passado, presente e futuro": livro de atas. Pp. 25-35.

PINTO, Maria Helena Mendes (1985-1987). *Os móveis e o seu tempo. Mobiliário português do Museu Nacional de Arte Antiga séculos XV-XIX*. Lisboa: IPPC/MNAA.

PIRES, André Manuel Chéu (2013). *Análise de paredes de tabique e de medidas de reforço estrutural. Estudo numérico*. Porto: Faculdade de Engenharia da Universidade do Porto. Dissertação de Mestrado.

PIRES, Leonardo Aboim (2021). *Entre as cidades e as serras: o descanso semanal e a organização do trabalho nos primeiros anos do regime corporativo*. In Gabinete de Estratégia e Planeamento (GEP); Ministério do Trabalho, Solidariedade e Segurança Social (MTSSS). *Cadernos Sociedade e Trabalho n.º 21. Da Escravidão ao Trabalho Digno: Nos 150 naos da abolição da escravidão em Portugal e nos 100 anos da criação OIT*. Pp. 83-96.

PORTUGALIAE MONUNMENTA HISTORICA (1856). 22 Volumes. Olisipone Typis Academicis.

PRADEL, Abraham du (1692). *Le Livre Commode des adresses de Paris pour 1692*. Tomo I. Paris: Paul Daffis, Éditeur-Propriétaire.

PYRARD, François (1601-1611). *Viagem de Francisco Pyrard de Laval: contendo a notícia de sua navegação às Índias Orientais*. Versão portuguesa correcta e anotada por Joaquim Heliodoro da Cunha Rivara. Ed. rev. e actualizada por A. de Magalhães Basto (1944). 2 Volumes. Porto: Livraria Civilização.

QUEIMADO, Paulo; **GOMES**, Nivalda (2007). *Conservação e restauro de Arte Sacra, Escultura e Talha em suporte de madeira. Manual técnico*. Coimbra: CEARTE.

QUEIMADO, Paulo; **GOMES**, Nivalda (s/d). *Conservação e Restauro de Arte Sacra, Escultura e Talha em suporte de madeira. Manual Técnico.*

REAL, Regina M. (1962). *Dicionário de belas-artes: termos técnicos e matérias afins*. Rio de Janeiro: Fundo de Cultura.

RESENDE, Nuno (2015). *Escultura de Santa Bárbara em Cimbres*. In SEBASTIAN, Luís e RESENDE, Nuno (coord.). *Cister no Douro*. Lamego: Direcção Regional de Cultura do Norte. Museu de Lamego. Pp. 64-71.

RIBEIRO, Andressa de Freitas (2015). *Taylorismo, fordismo e toyotismo*. «Lutas Sociais, São Paulo» Vol. 19, n. º35. Pp. 65-79.

RODRIGUES, Francisco de Assis (1876). Diccionario technico e historico de pintura, esculptura, architectura e gravura. Lisboa: Imprensa Nacional.

RODRIGUES, José Wasth (1944). *Documentário arquitetônico relativo á antiga construção civil no Brasil*. 2 Fascículos. São Paulo: Livraria Martins Editôra S. A.

ROMÃOZINHO, Ana Mónica (2013). *O papel da revista A Construcção Moderna na difusão de tipologias de mobiliário doméstico sediado na Arte Nova*. «Res Mobilis – Revista internacional de investigación en mobiliario y objetos decorativos». Vol. 2, n. º2, pp. 145-156.

ROWLAND, Robert (1994). *A segunda fundação (1890-1926)*. In MATTOSO, José, coord. *História de Portugal* (Vol. VI). Lisboa: Estampa.

SAUZAY, Alexandre (1869). *Marvels of glass-making in all ages.* London: S. Low, son, and Marston.

SEGURADO, João Emílio dos Santos (1923). *Acabamentos das construções: estuques, pinturas, etc*. 2ª Edição. Coleção Bibliotheca de Instrução Profissional. Paris: Aillaud e Bertrand.

SENTANCE, Bryan (2004). *La madera. El mundo del trabajo de la madera y la talla en madera*. Castella: Editorial Nerea, S. A.

SERLIO, Sebastiano (1600). *Tutte l'opere d'architettura et prrospetiva [sic] di Sebastiano Serlio*. Vinegia: Presso gli heredi di Francesco de Franceschi.

SHAPLAND, Henry Percival (1926). *The practical decoration of furniture*. New York: Payson & Clark Ltd.

SILVA, Guilherme Luís Duarte da (2017). *A indústria mineira no distrito do Porto no final do século XX: o antimónio nos concelhos de Valongo e Gondomar*. Porto: Faculdade de Letras da Universidade do Porto. Tese de mestrado.

SILVA, Heitor (2014). *O fenómeno mudéjar no tardo-gótico alentejano*. Lisboa: Faculdade de Ciências Sociais e Humanas da Universidade Nova de Lisboa. Dissertação de Mestrado.

SILVA, Mário Mata (1935). *Os Trabalhadores Portugueses e o Estado Corporativo*. Lisboa: [s.n.].

SILVEIRA, Tasso (1937). *Estado Corporativo*. Rio de Janeiro: Livraria José Olympio.

SOLDANI, Maria Elisa (2014). *O comércio*. In ECO, Umberto, Org. *Idade Média: Castelos, Mercadores e Poetas*. BRITO, Carlos, Trad.; DEUS, Diogo, Trad., Vol. III. 1ªEd. Alfragide, Portugal: Publicações Dom Quixote. pp. 178-183.

SOUSA, Albino Barros de [et al.]. *Breve monografia da Escola Secundária de Gondomar: 80 anos.* Gondomar: Escola Secundaria de Gondomar/Asa.

SOUSA, Ana Cristina (1997). *Ourivesaria estampada e lavrada. Uma técnica milenar numa oficina de Gondomar*. 2 Vols. Porto: Faculdade de Letras da Universidade do Porto. Dissertação de mestrado.

SOUSA, Ana Cristina; **CARDOSO**, Cecília Santos; **FELÍCIA**, Diana (2022). *O outro lado do espelho: o papel das mulheres nos trabalhos de ourivesaria, marcenaria e fundição de ferro em Gondomar*. In SILVA, Susana; MOSCATEL, Cristina; OLIVEIRA, N'zinga; SOARES, Daniela; VALÉRIO, Bruna, coord. *Trabalho (no) feminino – Histórias de mulheres (séculos XVIII a XX)*. Açores: Letras Lavadas. Pp. 91-114. Disponível em < https://trabalhonofeminino.uac.pt/biografias/ >

SOUSA, Ana Cristina; **FELÍCIA**, Diana (2023). *Inventário Nacional do Património Cultural Imaterial: Filigrana de Gondomar*. 2 Vols. Gondomar: Câmara Municipal de Gondomar.

SOUSA, Ana Cristina; **FELÍCIA**, Diana (2024). Montres e devantures: las orfebrerías en Oporto y su relación com el espácio urbano. «Laboratorio de Arte», n.º 36. Pp. 329-355.

South Bend Lathe Works (1941). *Manual do Torneiro: manutenção e operação do torno mecânico*. South Bend: South Bend Lathe Works.

SYMONDS, Robert (1951). *English Cane Chairs - Part I*. «The Connoisseur». Abril 1951. Vol. CXXVII, No. 520. Pp. 8-15.

SYMONDS, Robert (1951a). *English Cane Chairs - Part II*. «The Connoisseur». Junho 1951. Vol. CXXVII, No. 521. Pp. 83-91.

TEIXEIRA, Joana Gameiro (2021). *A rede de comunicações terrestres no distrito do Porto (1813-1885), com base em duas fontes cartográficas analisadas pelos SIG*. Porto: Faculdade de Letras da universidade do Porto. Dissertação de mestrado.

TEIXEIRA, Luís Manuel (1985). *Dicionário ilustrado de Belas-Artes*. Lisboa: Presença.

TENGARRINHA, José (2021). *Lutas laborais e formação da classe operária portuguesa*. Lisboa: Centro de História da Universidade de Lisboa.

VALLOIS, Grace M. (1927). *Antiques and curios in our homes*. London: T. Werner laurie Ltd.

VASARI, Giorgio (1568). *Le vite de' piu eccellenti pittori scultori e archietettiri. 3 Volumes*. Fiorenza: Appresso i Giunti.

VASCONCELOS E SOUSA, Gonçalo de (2012). *Dicionário dos ourives do ouro, cravadores e lapidários do Porto e de Gondomar: 1700-1850*. Porto: Universidade Católica Portuguesa.

VIEIRA, Alexandra (2007). *Minas de carvão de São Pedro da Cova (Gondomar,Porto): breves apontamentos*. «Al-Madan». 15 (II Série), pp. 143-148.

VIEIRA, José Augusto (1886). *O Minho Pitoresco*. Vol. II. Lisboa: Livraria de António Maria Pereira.

VIEIRA, Maria Amândia (1998). *Cidade de Gondomar: dinâmicas recentes*. 2 Volumes. Porto: Faculdade de Letras da Universidade do Porto. Tese de mestrado.

VITRÚVIO (2009). *Tratado de Arquitectura*. Tradução do latim, introdução e notas de Manuel Justino MACIEL. 3ª ed. Lisboa: Instituto Superior Técnico.

WHITE, Mary (1911). *How to make baskets*. New York: Doubleday, Page & Company.

Willow & Reed Art Work MFG. CO., Inc. (1951). Willow & Reed Rattan Furniture. New York: Willow & Reed Art Work MFG. CO., Inc.

Imprensa

ASSEICEIRO, José (autoria e realização) (13 outubro 1986). *Embutidor*. «RTP Arquivos». Disponível em: https://arquivos.rtp.pt/conteudos/embutador/ [Consult. 13 fev 2025].

Associação alerta que falta de madeira de pinho vai levar ao fecho de empresas. «Dinheiro Vivo». (14 out. 2021). [Consult. 6 dez. 2023]. Disponível em: https://www.dinheirovivo.pt/empresas/associacao-alerta-que-falta-de-madeira-de-pinho-vai-levar-ao-fecho-de-empresas-14221125.html

BABO, *Maria João (2014). Portucel não investiu mais em Cacia por causa do custo da madeira*. «Jornal de Negócios». (9 out. 2014). [Consult. 4 dez. 2023]. Disponível em: https://www.jornaldenegocios.pt/empresas/industria/detalhe/portucel_nao_investiu_mais_em_cacia_por_causa_do_custo_da_madeira

CANHOTO, Firmino (9 mar 2010). *Embutidor de móveis*. (Lavínia Leal, entrevistador). «RTP 1». Disponível em: https://arquivos.rtp.pt/conteudos/embutidor-de-moveis/ [Consult. 29 jan 2025].

CASTRO, Ana Isabel (2022). *A escassez da madeira de pinho e a subida de preço ameaçam empresários e a própria indústria da madeira. Qual o panorama das empresas regionais*. «Discurso Direto». (19 jan. 2022). [Consult. 6 dez. 2023]. Disponível em: https://discursodireto.pt/2022/01/19/a-escassez-da-madeira-de-pinho-e-a-subida-de-preco-ameacam-empresarios-e-a-propria-industria-da-madeira-qual-o-panorama-das-empresas-regionais/

CMCADEIRAS (s/d). *As Carreteiras de Rebordosa*. «CMcadeiras – fábrica de cadeiras em madeira». Disponível em: https://www.cadeiras.net/pt/noticias/1173-as-carreteiras-de-rebordosa/ [Consult. 20 jun. 2024].

CORREIA, Vânia Pereira; **VALENTE**, Filipe; **AMANAJÁS**, Pedro; **CERVAN**, Miguel (2017). *Crise no setor mobiliário por falta de profissionais especializados*. «RTP Notícias». (27 jan. 2017). [Consult. 19 dez. 2023]. Disponível em: https://www.rtp.pt/noticias/economia/crise-no-setor-mobiliario-por-falta-de-profissionais-especializados_v978964

COSTA, Ana Correia (2023). *Mulheres podem salvar profissão de santeiro da extinção.* «Jornal de Notícias». (30 jul. 2023). [Consult. 28 dez. 2023]. Disponível em: https://www.jn.pt/5089890768/mulheres-podem-salvar-profissao-de-santeiro-da-extincao/

Crise no mobiliário. Setor necessita de cinco mil trabalhadores. «RTP Notícias». (7) nov. 2021). [Consult. 19 dez. 2023]. Disponível em: https://www.rtp.pt/noticias/economia/crise-no-mobiliario-setor-necessita-de-cinco-mil-trabalhadores_v1361431

Diário de Notícias (2010). *Indústria de papel canelado com falta de madeira de pinho.* «Diário de Notícias». (24 jul. 2010). [Consult. 3 dez. 2023]. Disponível em: https://www.dn.pt/economia/industria-de-papel-canelado-com-falta-de-madeira-de-pinho-1625456.html

DIAS, Patrícia (2007). *Falta de madeira nacional é negativa para a Portucel*. «Jornal de Negócios». (2 fev. 2007). [Consult. 2 dez. 2023]. Disponível em: https://www.jornaldenegocios.pt/mercados/detalhe/falta_de_madeira_nacional_e_negativa_para_a_portucel

Exportações de madeira e mobiliário batem novo máximo de 3.000 ME em 2022. «Sapo». (13 fev. 2023). [Consult. 13 dez. 2023]. Disponível em: https://www.sapo.pt/noticias/economia/exportacoes-de-madeira-e-mobiliario-batem_63ea5bdab58498768b8251f2

Falta de mão de obra no mobiliário agravou com a pandemia. «RTP Notícias». (3 jul. 2022). [Consult. 19 dez. 2023]. Disponível em: https://www.rtp.pt/noticias/economia/falta-de-mao-de-obra-no-mobiliario-agravou-com-a-pandemia_v1417120

FARIAS, António Nunes (2010). *Crise no sector da madeira*. «RTP Arquivos». (19 jan. 2010). [Consult. 3 dez. 2023]. Disponível em: https://arquivos.rtp.pt/conteudos/crise-no-sector-da-madeira/

FONSECA, Daniela (7 março 2021). A arte santeira da Maia contada pelo neto de um grande mestre. «Notícias Maia». Disponível em: https://www.noticiasmaia.com/a-arte-santeira-da-maia-contada-pelo-neto-de-um-grande-mestre/ [Consult. 25 ago. 2025].

Giesta, o nome que ficará eternizado em Gondomar. «Viva Cidade». (12 abr. 2021). [Consult. 7 out. 2024]. Disponível em: https://vivacidade.org/noticias/giesta-o-nome-que-ficara-eternizado-em-gondomar

GOMES, Adelino (2009). *Governo tem 380 milhões para o sector do mobiliário e das madeiras*. «Público». (25 abr. 2009). [Consult. 3 dez. 2023]. Disponível em: https://www.publico.pt/2009/04/25/economia/noticia/governo-tem-380-milhoes-para-o-sector-do-mobiliario-e-das-madeiras-1376611

GOMES, Maria de Fátima (2017). *Pesca em Gondomar*. «Esses de Filigrana». (4 jul. 2017). Disponível em: https://essesdefiligrana.blogspot.com/2017/07/pesca-em-gondomar.html [Consult. 5 ago. 2024].

Governo coloca 1,7 milhões de metros cúbicos de madeira em hasta pública. «País ao Minuto». (22 jan. 2018a). [Consult. 15 dez. 2023]. Disponível em: https://www.noticiasaominuto.com/pais/942993/governo-coloca-1-7-milhoes-de-metros-cubicos-de-madeira-em-hasta-publica?utm_medium=social&utm_source=facebook.com&utm_campaign=buffer&utm_content=geral

Indústria de serração enfrenta falta de madeira de pinho dentro de cinco anos. «RTP Notícias». (25 nov. 2009). [Consult. 2 dez. 2023]. Disponível em: https://www.rtp.pt/noticias/economia/industria-de-serracao-enfrenta-falta-de-madeira-de-pinho-dentro-de-cinco-anos_n298011

Jornal de Notícias (2024). *Porto e Gondomar votam alterações das fronteiras territoriais*. *Jornal de Notícias*. «Jornal de Notícias». (4 abr. 2024). [Consult. 12 abr. 2024]. Disponível em: https://www.jn.pt/924995426/porto-e-gondomar-votam-alteracoes-das-fronteiras-territoriais/

Livro das que souberam amar pela princeza. Comentado por Arsène Houssaye. «O Occidente». Ano 21, Vol. XXI, N. º718. [10 dez. 1898]. P. 280.

MARINHO, Joaquim dos Santos (1998). Os valboeiros e a pesca no Rio Douro. «Sítios e Memórias», ano II, n.º 6, abril de 1998. Texto publicado em linha em «(re)Ler – Blog de culturas, sítios, memórias, artes e ofícios, gastronomias». Disponível em: https://anibalfreguesias.wixsite.com/reler/post/os-valboeiros-e-a-pesca-no-rio-douro [Consult. 5 ago. 2024].

MARTINS, Joana; **OLIVEIRA**, João; **TERRA**, Guilherme (2014). *Marca portuguesa de mobiliário de luxo faz sucesso no estrangeiro*. «RTP Notícias». (3 dez. 2014). [Consult. 4 nov. 2023]. Disponível em: https://www.rtp.pt/noticias/economia/marca-portuguesa-de-mobiliario-de-luxo-faz-sucesso-no-estrangeiro_v787081

Nem salários de 2 mil euros resolvem crise de pessoal no mobiliário (e já há "esquemas de chantagem"). «ZAP.aeiou». (2 nov. 2021). [Consult. 19 dez. 2023]. Disponível em: https://zap.aeiou.pt/crise-pessoal-mobiliario-441902

NOTÍCIAS DE COIMBRA (2021). *Associação alerta em Cantanhede que falta de madeira de pinho vai levar ao fecho de empresas*. «Notícias de Coimbra». (14 out. 2021). [Consult. 13 dez. 2023]. Disponível em: https://www.noticiasdecoimbra.pt/associacao-alerta-em-cantanhede-que-falta-de-madeira-de-pinho-vai-levar-ao-fecho-de-empresas/

O futuro do sector madeireiro em discussão em Cantanhede. «Azmac. We make it work». (6 out. 2021). [Consult. 12 dez. 2023]. Disponível em: http://azmac.pt/noticia/39/0/o-futuro-do-sector-madeireiro-em-discussao-em-cantanhede

Paredes concentra formação de técnicos superiores do sector do mobiliário. «RTP Notícias». (22 mai. 2006). [Consult. 04 nov. 2023]. Disponível em: https://www.rtp.pt/noticias/economia/paredes-concentra-formacao-de-tecnicos-superiores-do-sector-do-mobiliario_n80585

PINTO, Fernanda (2022). *Maria é uma das últimas carreteiras de Paredes*. «Verdadeiro Olhar». (10 out. 2022). Disponível em: https://www.verdadeiroolhar.pt/maria-e-uma-das-ultimas-carreteiras-de-paredes/. [Consult. 20 jun. 2024].

PORTO CANAL (2015). *Valentina Machado a última das carquejeiras do Porto*. «Porto Canal». (19 jun. 2015). [Consult. 25 mai. 2024]. Disponível em: https://portocanal.sapo.pt/noticia/62385

Sector da madeira prevê duplicar percentagem de importação nos próximos anos. «Jornal de Negócios». (23 mar. 2018b). [Consult. 4 dez. 2023]. Disponível em: https://www.jornaldenegocios.pt/economia/detalhe/sector-da-madeira-preve-duplicar-percentagem-de-importacao-nos-proximos-anos

VALOI, Fiona (2024). *Câmara do Porto aprova proposta de alteração das fronteiras territoriais do município.* «JPN – Jornalismo Porto Net». (10 abr. 20249. [Consult. 12 abr. 2024]. Disponível em: https://www.jpn.up.pt/2024/04/10/camara-do-porto-aprova-proposta-de-alteracao-das-fronteiras-territoriais-do-municipio/

VIVACIDADE (2021). *Giesta, o nome que ficará eternizado em Gondomar*. «Vivacidade». (12 abr. 2021). [Consult. 11 mai. 2023]. Disponível em <

http://public.vivacidade.org/2021/04/12/giesta-o-nome-que-ficara-eternizado-em-gondomar/ >

Bibliografia em linha

ALBANÉCAR – Bitácora sobre la carpintería de lo Blanco. Disponível em https://www.albanecar.es/

ANTICUABLE – Tienda online de antigüedades especializada en materiales de derribo provenientes de viviendas, conventos y fábricas. Disponível em https://www.anticuable.com/pages/sobre-anticuable

BURTON, E., & MARIQUE, P. (1910). *Guilds*. In *The Catholic Encyclopedia*. New York: Robert Appleton Company. Retrieved April 23, 2023 from New Advent: http://www.newadvent.org/cathen/07066c.htm

CMCADEIRAS (s/d). *As Carreteiras de Rebordosa*. Disponível em: https://www.cadeiras.net/pt/noticias/1173-as-carreteiras-de-rebordosa/ [Consult. 25 jun. 2024].

De Officiis – Latim e inglês. Tradução por Walter Miller, 1913 – Perseus Project. [Consult. 27 fev. 2023]. Disponível em: http://www.perseus.tufts.edu/hopper/searchresults?q=cicero

DEPARTAMENTO DE ESTRUTURAS – Núcleo de Engenharia Sísmica e Dinâmica de Estruturas. [Consult. 4 jan. 2024]. Disponível em: http://www-ext.lnec.pt/LNEC/DE/NESDE/divulgacao/gaiol_const_sism.html

ECIVIL – Descomplicando a engenharia. Disponível em: http://www.ecivilnet.com/

Enrique Nuere (2014). *Representación de una armadura de laceria*. «Enrique Nuere: Conferencias y estúdios sobre la carpintería de armar español». (10 jun 2014). [Consult. 23 nov. 2023]. Disponível em http://enrique.nuere.es/blog/?p=229

ESTANQUE, Elísio (s.d). *Sindicalismo*. «Observatório sobre Crises e Alternativas. Centro de Estudos Sociais da Universidade de Coimbra». [Consult. 5 mai. 2023]. Disponível em https://www.ces.uc.pt/observatorios/crisalt/index.php?id=6522&id_lingua=1&pag=7846

GONDOMAR – Gondomar é D'Ouro. [Consult. 9 mar. 2024]. Disponível em: https://www.cm-gondomar.pt/

INE - Instituto Nacional de Estatística. [Consult. 12 set. 2024]. Disponível em: https://www.ine.pt/xportal/xmain?xpid=INE&xpgid=ine_main

LEGISLAÇÃO RÉGIA – Assembleia da República. [Consult. mar. 2024]. Disponível em: https://legislacaoregia.parlamento.pt/Pesquisa/Default.aspx?ts=1

Portais, Brasões, Aldrabas, tranquetas, Taramelas (…). (2015). Padeiro(a) de Valongo. Disponível em: http://manueljosecunha.blogspot.com/2015/08/padeiroa-de-valongo.html [Consult. 30 jul. 2024].

SATAE – Sindicato dos Agentes Técnicos de Arquitectura e Engenharia. [Consult. Jan. 2024]. Disponível em: https://satae.pt/

SILVA, Claudio Henrique Ribeiro (2010-2019). *Direito Romano Arcaico*. Parte II. [Consult. 18 fev. 2023]. Disponível em <http://www.ribeirodasilva.pro.br/direitoromanoarcaicoparte02-03.html>.

TRECCANI – Istituto della Enciclopedia Intaliana fondata da Giovanni Treccani. Disponível em https://www.treccani.it

U. PORTO (s/d). *Edifício da Reitoria da U. Porto – Enquadramento Urbano. Praça de Carlos Alberto*. Disponível em: https://sigarra.up.pt/up/pt/web_base.gera_pagina?p_pagina=edif%c3%adcio%20da%20reitoria%20-%20enquadramento%20urbano:%20pra%c3%a7a%20de%20carlos%20alberto [Consul. 25 jun. 2024].

UFPA 2.0 – Projeto de armazenamento e divulgação de produções académicas. [Consult. 20 jan. 2024]. Disponível em: https://ufpadoispontozero.wordpress.com/o-projeto/

Documentários Educativos em linha

BUGALHO, João Filipe Flores (Autor e Apresentador); **MENDES**, Hélder (Produtor e Realizador) (1999). *Os pinhais*. «RTP Arquivos». Série *Matas, Bosques e Brenhas: Florestas Portuguesas*. Produção RTP. Duração 25 min. (8 out. 1999). [Consult. 4 dez. 2023]. Disponível em: https://arquivos.rtp.pt/conteudos/os-pinhais/

BUGALHO, João Filipe Flores (Autor e Apresentador); **MENDES**, Hélder (Produtor e Realizador) (1999a). *As indústrias do pinho*. «RTP Arquivos». Série *Matas, Bosques e Brenhas: Florestas Portuguesas*. Produção RTP. Duração 26 min. (11 out. 1999). [Consult. 4 dez. 2023]. Disponível em: https://arquivos.rtp.pt/conteudos/as-industrias-do-pinho/

BUGALHO, João Filipe Flores (Autor e Apresentador); **MENDES**, Hélder (Produtor e Realizador) (1999b). *Incêndios Florestais*. «RTP Arquivos». Série *Matas, Bosques e Brenhas: Florestas Portuguesas*. Produção RTP. Duração 26:52min. (19 out. 1999). [Consult. 4 dez. 2023]. Disponível em: https://arquivos.rtp.pt/conteudos/incendios-florestais/

CAMPOS, Jorge (Realização); **TAVARES**, Paulo, **SOARES**, Isabel (Produção); **SUSIGNAN**, Cristina (Autoria) (2000). *A Idade Média Portuguesa: A História da Indústria em Portugal.* Episódio 2. Documentário – Ciência e Tecnologia. Produção RTP/AEP. Duração: 30 min. [Consult. 21 jul 2023]. Disponível em: https://ensina.rtp.pt/artigo/industria-portugal-durante-idade-media/

DEUSDADO, Arminda Sousa (realização), **RODRIGUES**, Carlos (Produção). (2020). *Carquejeiras: as escravas do Porto*. «RTP Arquivos». Produção RTP. Duração 51 min. (22 abr. 2022). [Consult. 4 jun. 2024]. Disponível em: https://www.rtp.pt/programa/tv/p38527

FERREIRA, Paulo (Produtor e realizador) (S/d). *No silêncio dos moinhos*. «Paulo Ferreira». Duração 00:40:12 min. Disponível em: https://pauloferreira.pt/portefolio-de-filmes/no-silencio-dos-moinhos/ [Consult. 12 ago. 2024].

FERREIRA, Paulo (Produtor e realizador) (S/d). *Os rapazes de Jancido*. «Paulo Ferreira». Duração 00:16:32 min. Disponível em: https://pauloferreira.pt/portefolio-de-filmes/os-rapazes-de-jancido/ [Consult. 12 ago. 2024].

JORNALISMO PORTO NET, Jornal Digital da Licenciatura em Ciências da Comunicação. (2018). *Carreteiras de Lordelo: O peso da tradição às costas*. «JPN – Jornalismo Porto Net». Duração 9 min. (25 jun. 2018). Disponível em: https://www.youtube.com/watch?v=pzGSX6i2whg . [Consult. 20 jun. 2024].

NEWCOMEN SOCIETY (2020). Henry Maudslay and Precision. [Vídeo]. YouTube. «Newcomen Society». Duração 00:46:48 (21 de março de 2020). Disponível em: https://www.youtube.com/watch?v=0YhlDn2yFyc [Consult. 28 mai. 2025].

SILVA, Maria João (Apresentadora); **TEIXEIRA**, Fernanda (Produção); **ROCHA**, Maria João (Realização). (1991). *Marceneiro, Entalhador e Embutidor*. «RTP Arquivos». Série *A Arte dos Ofícios.* Produção RTP. Duração 23:17 min. (20 jun. 1991). [Consult. 18 dez. 2023]. Disponível em: https://arquivos.rtp.pt/conteudos/marceneiro-entalhador-e-embutidor/

TORRE, Sérgio (S/d). *Construção de um valboeiro pelo mestre Manuel Sousa*. Projeto que contou com o apoio da União de freguesias de Melres e Medas, da União de freguesias de São Cosme (Gondomar), Valbom e Jovim e da Câmara Municipal de Gondomar. Duração 00:06:19 min. Disponível em: https://www.facebook.com/watch/?v=181521996330137 [Consult. 12 ago 2024].

Apêndices

Apêndice 1

Tabela 84. Lista dos estabelecimentos comerciais e dos trabalhadores da madeira em Gondomar a partir do Anuário Comercial do Porto (1927-1974).

Nome	Setor	Freguesia	Anos de atividade publicitária
António Gomes da Silva	Lenha	Covelo	1950-1974
A.Dias Cardoso	Armazém de móveis	Valbom	1950-1974
A.J. Soares	Marceneiro	Rio Tinto	1964-1974
A.P. Guimarães	Marceneiro	Rio Tinto	1963-1973
Abel Fernandes & Miranda	Marceneiro	Valbom	1940-1942
Abel Moreira Cardoso	Marceneiro	São Cosme	1943-1974
Abreu Coelho & Castro Gandra	Marceneiro	Fânzeres	1961-1963
Adão de Sousa Pinto	Marceneiro	Fânzeres	1942-1974
Adão Vieira Gomes	Marceneiro	Jovim	1943-1957
Adriano Martins Ferreira	Marceneiro	Fânzeres	1968-1974
Adriano Paulo da Silveira	Marceneiro	Fânzeres	1937-1968
Adriano Pinto Ferreira	Marceneiro	Valbom	1927
Afonso dos Santos Viana	Marceneiro	Valbom	1943-1959
Agostinho Almeida Fonseca	Marceneiro	Fânzeres	1929-1966
Agostinho Martins Ramos	Marceneiro	Valbom	1927-1974
Agostinho Ribeiro da Silva	Marceneiro	Rio Tinto	1948-1974
Albano de Castro Silva	Carpintaria	Jovim	1965-1970
Albertino Moreira de Sousa	Lenha	Medas	1972-1974
Alberto Castro	Marceneiro	São Cosme	1964-1973
Alberto Ferreira	Depósito de madeira	Valbom	1948-1957
Alberto Ferreira dos Santos	Marceneiro	Valbom	1927-1974
Alberto Ferreira Querido	Marceneiro	São Cosme	1927-1943
Alberto Ferreira Querido	Marceneiro	Fânzeres	1934-1940
Alberto Martins Marques	Marceneiro	Fânzeres	1945-1974
Alberto Moreira de Sousa	Lenha	Medas	1970-1972
Alberto Pereira Novo	Marceneiro	Valbom	1943-1959
Albino Ferreira	Marceneiro	Fânzeres	1969-1974
Albino Martins de Oliveira	Lenha	Medas	1951-1974
Albino Martins de Sousa	Marceneiro	Valbom	1930-1974
Albino Moreira de Araújo	Marceneiro	São Cosme	1928-1950
Albino Quelhas da Silva	Marceneiro	Fânzeres	1945-1974
Alexandre Francisco Arouca	Marceneiro	Valbom	1937-1943
Alexandre Pinto Fula	Talha	Valbom	1931-1974
Alfredo Augusto Leite	Marceneiro	Fânzeres	1927-1957
Alfredo da Silva Rocha	Marceneiro	Fânzeres	1939-1974
Alfredo Ferreira	Marceneiro	Fânzeres	1943-1968
Alfredo Ferreira dos Santos	Marceneiro	Rio Tinto	1945-1974
Alfredo Martins de Castro	Marceneiro	Valbom	1937-1974
Alfredo Martins de Oliveira	Carpintaria	São Pedro da Cova	1966-1974
Alfredo Martins Nogueira	Marceneiro	São Cosme	1964-1974
Almeida & Santos	Carpintaria	Rio Tinto	1927-1935
Almerindo Castro Rosas	Marceneiro	Fânzeres	1945-1957
Almerindo Martins Teixeira	Marceneiro	São Pedro da Cova	1957-1974
Álvaro da Silva Gomes	Marceneiro	Foz do Sousa	1966-1974
Álvaro da Silva Gomes	Marceneiro	São Cosme	1964-1966
Álvaro de Castro Silva	Carpintaria	Jovim	1971-1974
Álvaro Domingos Gomes	Marceneiro	Foz do Sousa	1957-1968
Álvaro Ferreira de Castro	Marceneiro	Fânzeres	1967-1974
Américo Alves Pereira	Marceneiro	Valbom	1943-1974
Américo Coelho	Marceneiro	Rio Tinto	1929-1943
Américo de Sousa Neves	Estância de madeira	São Cosme	1945-1970
Américo de Sousa Neves	Carpintaria	São Cosme	1932-1974
Américo de Sousa Rocha	Marceneiro	Fânzeres	1928-1938
Américo Martins das Neves	Marceneiro	São Cosme	1929-1942

Américo Martins de Sousa	Armazém de móveis	São Cosme	1951- 1960
Américo Martins de Sousa	Marceneiro	São Cosme	1939-1974
Américo Pereira	Marceneiro	Valbom	1960-1974
Américo Pereira dos Reis	Marceneiro	São Cosme	1943
Américo Pereira dos Reis	Envernizar	São Cosme	1943-1974
Américo Pinto Costelha	Marceneiro	Valbom	1943
Américo Ramos Viana	Marceneiro	Valbom	1960-1974
Américo Teixeira	Carpintaria	Rio Tinto	1943-1974
Américo Teixeira Ferreira da Silva	Talha	Valbom	1930-1933
Ana da Silva Castro Neves	Marceneiro	Rio Tinto	1958-1974
Antero Martins de Castro	Marceneiro	Fânzeres	1937-1972
Antero Pinto da Silva	Marceneiro	Valbom	1927-1933
António A. Silva Oliveira	Marceneiro	Valbom	1967-1974
António Almeida Cardoso	Marceneiro	Valbom	1962-1974
António Alves da Silva	Marceneiro	Valbom	1927-1974
António Cabral	Marceneiro	São Pedro da Cova	1949-1952
António Carvalho da Silva	Marceneiro	Valbom	1943-1974
António Coelho	Marceneiro	Valbom	1927
António Costelha Júnior	Marceneiro	Valbom	1927-1943
António da Costa e Silva	Marceneiro	Valbom	1927-1932
António da Rocha	Marceneiro	Valbom	1927-1936
António da Rocha Major	Marceneiro	Valbom	1937-1939
António da Silva	Marceneiro	Fânzeres	1964-1974
António da Silva	Marceneiro	Valbom	1936-1940
António da Silva Carvalho	Marceneiro	Rio Tinto	1957-1974
António da Silva Ferreira Júnior	Marceneiro	São Cosme	1929-1943
António da Silva Guimarães	Marceneiro	Valbom	1970-1974
António de Oliveira Silva	Marceneiro	Jovim	1934-1943
António de Sousa	Marceneiro	Valbom	1943-1974
António de Sousa Giesta	Serração	São Cosme	1951
António de Sousa Giesta	Serração e madeira	São Cosme	1948-1964
António de Sousa Giesta	Marceneiro	São Cosme	1936-1974
António de Sousa Gomes	Marceneiro	Valbom	1943-1974
António de Sousa Júnior	Marceneiro	Valbom	1943-1974
António de Sousa Ramos	Marceneiro	Valbom	1927-1941
António de Sousa Ramos & Filhos	Depósito de madeira	Valbom	1942-1959
António de Sousa Ramos & Filhos	Serração e madeira	Valbom	1950-1974
António de Sousa Ramos & Filhos	Cola	Valbom	1966-1974
António dos Santos Barbosa	Marceneiro	São Cosme	1946-1949
António dos Santos Moreira	Marceneiro	Valbom	1927-1940
António Espírito Santo Júnior	Armazém de móveis	Valbom	1966
António Espírito Santo Júnior	Marceneiro	Valbom	1942-1974
António Fernandes Moura	Marceneiro	São Cosme	1953-1965
António Fernandes Ramos	Marceneiro	Valbom	1928-1940
António Ferreira	Marceneiro	Valbom	1945-1974
António Ferreira da Costa Leal	Marceneiro	São Cosme	1927-1940
António Ferreira da Silva	Marceneiro	Valbom	1943-1952
António Ferreira de Brito	Estâncias de madeira	Fânzeres	1943-1949
António Ferreira de Brito	Serração	Fânzeres	1945-1949
António Francisco	Marceneiro	Valbom	1943-1959
António Francisco	Talha	Valbom	1934-1974
António Francisco Lopes Nascimento	Marceneiro	Valbom	1927
António Gomes Pinto	Marceneiro	Valbom	1927-1941
António Gonçalves Brito	Marceneiro	Valbom	1945-1959
António Joaquim dos Santos	Marceneiro	Fânzeres	1942-1974
António José da Silva	Marceneiro	São Cosme	1964-1974
António José da Silva	Marceneiro	Valbom	1927-1972
António José da Silva, Herd.	Marceneiro	Valbom	1973-1974
António José Joaquim	Lenha	Lomba	1947-1968
António Laranjeira	Lenha	Medas	1965-1974
António Martins	Marceneiro	Valbom	1945-1974
António Martins Coelho	Marceneiro	Fânzeres	1964-1974
António Martins Correia	Lenha	Rio Tinto	1946-1966
António Martins Correia	Lenha e madeira	Rio Tinto	1945
António Martins Correia	Serração	Rio Tinto	1945-1948

António Martins da Silva	Carpintaria	Rio Tinto	1964-1974
António Martins de Castro	Marceneiro	Fânzeres	1973-1974
António Martins de Oliveira	Marceneiro	Fânzeres	1927-1973
António Martins de Oliveira	Carpintaria	Fânzeres	1942-1973
António Martins de Sousa	Marceneiro	São Cosme	1945
António Martins dos Reis	Marceneiro	São Cosme	1945-1974
António Martins dos Santos	Marceneiro	São Cosme	1964-1974
António Martins França	Armazém de móveis	Valbom	1966
António Martins França	Marceneiro	Valbom	1960-1974
António Martins Oliveira	Carpintaria	Fânzeres	1936-1973
António Martins Oliveira	Carpintaria	São Cosme	1932-1941
António Martins Poças	Torno	Valbom	1945-1974
António Martins Rosa Pires	Marceneiro	Valbom	1960-1974
António Mendes de Oliveira	Cola	Valbom	1945-1954
António Monteiro de Magalhães	Marceneiro	Valbom	1927
António Moreira dos Santos	Marceneiro	Valbom	1960-1974
António Oliveira Carqueja	Estância de madeira	São Cosme	1966-1970
António Oliveira Carqueja	Carpinteiro	São Cosme	1971-1973
António Oliveira Carqueja	Marceneiro	São Cosme	1964-1965
António Oliveira de Moura	Marceneiro	Rio Tinto	1960-1974
António Oliveira Moura	Marceneiro	Fânzeres	1945-1963
António P. Magalhães	Marceneiro	Rio Tinto	1974
António Pereira Bastos	Marceneiro	Fânzeres	1931-1937
António Pereira Bastos	Talha	Fânzeres	1931-1941
António Pereira Bastos	Talha	Valbom	
António Pereira Cardoso	Marceneiro	Valbom	1947-1974
António Pereira da Silva	Marceneiro	Valbom	1942-1974
António Pereira da Silva Barreira	Marceneiro	Valbom	1970-1974
António Pereira de Castro	Marceneiro	Valbom	1927-1971
António Pereira de Sousa	Marceneiro	Jovim	1943-1974
António Pereira Moutinho (Coelho)	Estância de Madeira	Rio Tinto	1945-1970
António Pereira Moutinho (Coelho)	Carpintaria	Rio Tinto	1945-1972
António Pereira Moutinho (Coelho)	Mestre de Obras	Rio Tinto	1949-1974
António Pereira Moutinho (Coelho)	Carpintaria	Rio Tinto	1930-1973
António Pereira Reitor	Marceneiro	Valbom	1942-1959
António Pinto da Silva	Marceneiro	São Cosme	1943-1961
António Pinto de Magalhães	Marceneiro	São Cosme	1929-1940
António Pinto Gonçalves	Marceneiro	Valbom	1931-1940
António Reis	Marceneiro	Valbom	1943-1974
António Ribeiro da Silva	Marceneiro	Rio Tinto	1945-1974
António Ribeiro Teixeira	Cola	Valbom	1955-1974
António Silva Ferreira Júnior	Marceneiro	São Cosme	1945-1961
António Simões Ferreira	Marceneiro	São Cosme	1931-1943
António Soares	Marceneiro	Valbom	1927-1974
António Ventura Pires	Marceneiro	Valbom	1943-1959
Arlindo Martins dos Santos	Marceneiro	Fânzeres	1943-1974
Armando Francisco Vicente Peça	Talha	Fânzeres	1943-1958
Armindo Ferreira dos Santos Coutinho	Carpintaria	Rio Tinto	1948
Arnaldo Pinto da Silva	Marceneiro	Valbom	1932-1941
Augusto de Almeida Tavares	Marceneiro	Valbom	1943-1959
Augusto Fernandes Carriço	Marceneiro	Valbom	1943-1959
Augusto Ferreira dos Santos	Estância de Madeira	Rio Tinto	1941-1970
Augusto Ferreira dos Santos	Carpintaria	Rio Tinto	1941-1970
Augusto Ferreira dos Santos	Mestre de Obras	Rio Tinto	1941-1974
Augusto Ferreira dos Santos	Carpintaria	Rio Tinto	1940-1974
Augusto ferreira Querido	Talha	Valbom	1945-1974
Augusto Martins Pais	Lenha	Medas	1951-1964
Augusto Moreira	Lenha	Covelo	1951-1954
Augusto Moreira dos Santos	Lenha	Lomba	1947-1970
Augusto Pereira	Marceneiro	Valbom	1943-1959
Avelino dos Santos Moreira	Marceneiro	Valbom	1927-1974
Avelino Nogueira	Marceneiro	Fânzeres	1964-1974
B. Brito, Ltd.	Madeira	Fânzeres	1965-1974
B. Brito, Ltd.	Serração	Fânzeres	1965-1974
Belmiro Coelho	Serração	Rio Tinto	1945-1948

Belmiro José Joaquim	Lenha	Lomba	1947-1954
Belmiro Martins de Castro	Marceneiro	Fânzeres	1937-1974
Belmiro Pereira de Sousa	Marceneiro	Fânzeres	1941-1974
Belmiro Pereira de Sousa	Marceneiro	São Cosme	1964-1965
Bernardo Pereira	Cola	Valbom	1945-1953
Bibelino Ferreira da Silva	Marceneiro	São Cosme	1943
Camilo Alves Teixeira	Marceneiro	Rio Tinto	1971-1974
Camilo José Ferreira	Marceneiro	Valbom	1927-1939
Camilo Timóteo Gonçalves	Marceneiro	Fânzeres	1966-1974
Carlos dos Santos Leça	Carpintaria	Rio Tinto	1932-1971
Carmindo Alves das Neves	Marceneiro	São Cosme	1945-1974
Casimiro de Oliveira	Armazém de móveis	Valbom	1957-1974
Celestino Conceição Magalhães	Marceneiro	São Cosme	1963-1974
Comodec, Lta.	Marceneiro	Rio Tinto	1963-1974
Cosme Ferreira da Silva	Marceneiro	São Cosme	1964-1974
Custódio Martins de Castro	Marceneiro	Fânzeres	1942-1957
Damásio Almeida Fonseca	Marceneiro	Fânzeres	1927-1930
Damião de Sousa Salgado	Marceneiro	Fânzeres	1929-1934
Damião dos Santos Lima	Marceneiro	São Cosme	1965-1974
Damião Fernandes	Marceneiro	Valbom	1946-1974
Damião Fernandes Magalhães	Marceneiro	São Cosme	1927-1943
Damião Ferreira	Marceneiro	Fânzeres	1945-1968
Damião Ferreira dos Santos	Marceneiro	Rio Tinto	1929-1974
Damião Martins Ramos	Marceneiro	Valbom	1943
Damião Moreira dos Santos	Marceneiro	São Cosme	1943
Damião Orlando Jesus Rocha	Marceneiro	São Pedro da Cova	1970-1974
Damião Paulo da Silveira	Marceneiro	Fânzeres	1928-1935
Damião Pereira	Marceneiro	Valbom	1974
Damião Pereira dos Santos	Torno	Valbom	1945-1974
Damião Pinto de Magalhães	Marceneiro	São Cosme	1942-1973
Damião Pinto Moreira	Marceneiro	Valbom	1940
Damião Pinto Vieira	Marceneiro	Valbom	1928-1974
Damião Ribeiro	Marceneiro	Valbom	1927
Damião Rocha	Marceneiro	Valbom	1927-1974
Daniel Martins dos Santos	Marceneiro	Valbom	1943-1959
Daniel Martins Ramos	Marceneiro	Valbom	1931-1974
Daniel Moreira dos Santos	Marceneiro	São Cosme	1942
David da Costa	Marceneiro	Valbom	1943-1974
David da Silva Ferreira	Marceneiro	Fânzeres	1927-1974
David da Silva Santos	Marceneiro	Fânzeres	1929
David Ferreira Soares	Marceneiro	Rio Tinto	1928-1974
David Ferreira Soares	Carpintaria	Rio Tinto	1928-1930
David Gomes	Marceneiro	São Cosme	1960-1974
David Gonçalves Torres	Marceneiro	Valbom	1927-1946
David Isac Moreira da Rocha	Marceneiro	Valbom	1945-1974
David José dos Santos	Carpintaria	Rio Tinto	1929-1932
David José Santos	Marceneiro	Rio Tinto	1929-1932
David Martins de Oliveira	Marceneiro	Valbom	1931-1940
David Santos Moreira	Lenha	Medas	1951-1974
David Santos Moreira	Lenha e madeira	Medas	1972
David Santos Moreira	Lenha e madeira	Melres	1973-1974
David Soares	Talha	Rio Tinto	1942-1969
Delfim de Sousa	Lenha	Covelo	1950-1974
Delfim de Sousa Giesta	Marceneiro	São Cosme	1965-1974
Delfim Luís Rocha	Marceneiro	Rio Tinto	1927-1974
Delfim Luís Rocha	Carpintaria	Rio Tinto	1927-1932
Delfim Martins de Oliveira	Carpintaria	Jovim	1949-1974
Delfim Martins Moreira dos Santos	Marceneiro	Rio Tinto	1970-1974
Delfim Moreira de Castro	Carpintaria	São Pedro da Cova	1966-1974
Delfim Pereira	Marceneiro	Valbom	1934-1967
Delfim Pereira & Silva	Marceneiro	Valbom	1945-1974
Diamantino Fernandes Moura	Marceneiro	Rio Tinto	1956-1974
Dias dos Santos	Marceneiro	Valbom	1963-1974
Domingos Almeida da Fonseca	Marceneiro	São Cosme	1930-1965
Domingos da Silva Santos	Marceneiro	Fânzeres	1930-1974

Domingos Ferreira Balio	Marceneiro	Fânzeres	1930-1940
Domingos Ferreira Balio, Filhos	Marceneiro	Fânzeres	1941-1974
Domingos José Ferreira	Marceneiro	Valbom	1927
Domingos Martins Ferreira	Marceneiro	Fânzeres	1938-1974
Eduardo Gonçalves	Marceneiro	Fânzeres	1964-1974
Electro Sol	Mobiliário	Rio Tinto	1974
Elias Martins de Sousa	Marceneiro	Valbom	1927-1930
Ernesto Alves da Cunha	Carpintaria	São Cosme	1947-1974
Ernesto da Silva Leitão	Cola	Rio Tinto	1961-1974
Ernesto de Sousa Rocha	Marceneiro	Fânzeres	1945
Ernesto de Sousa Rocha	Marceneiro	Rio Tinto	1945-1965
Eugénio de Sousa Vieira	Armazém de móveis	Valbom	1968-1974
Eugénio de Sousa Vieira	Marceneiro	Valbom	1953-1974
Fábrica – António Ricardo Teixeira	Cola	Valbom	1966-1974
Fábrica de Móveis Fersan	Armazém de móveis	Valbom	1966-1969
Fábrica de Móveis FERSAN	Marceneiro	Valbom	1965-1969
Fábrica de Móveis Giesta de Valbom	Serração e madeira	Valbom	1974
Fábrica de Móveis Giesta de Valbom, Ltd.	Armazém de móveis	Valbom	1966
Fábrica de Móveis Giesta de Valbom, Ltd.	Marceneiro	Valbom	1965-1974
Fábrica Giesta de Valbom	Serração e madeira	Valbom	1971-1973
Felisberto Martins Ferreira Saraiva	Marceneiro	Valbom	1943-1969
Fernandes & Gonçalves, Ltd.	Depósito de madeira	Valbom	1942-1956
Fernandes & Gonçalves, Ltd.	Serração	Valbom	1943-1955
Fernando & Rogério de Magalhães	Marceneiro	Jovim	1956-1970
Fernando & Rogério de Magalhães	Marceneiro	São Cosme	1961-1974
Fernando Ferreira da Costa	Serração e madeira	Foz do Sousa	1958-1974
Fernando Gonçalves Vieira	Marceneiro	Fânzeres	1945-1974
Fernando Pereira	Marceneiro	Valbom	1942-1974
Fernando Pinheiro	Marceneiro	Valbom	1974
Fernando Pinto Silva	Marceneiro	Valbom	1929-1933
Ferreira da Cruz & Irmãos	Marceneiro	São Cosme	1974
Ferreira Magalhães & C.ª, Ltd.	Madeira	Fânzeres	1950-1974
Ferreira, Magalhães & C.ª Ltd.	Estâncias de madeira	Fânzeres	1943-1949
Ferreira, Magalhães & C.ª Ltd.	Serração	Fânzeres	1945-1974
Fiel Pereira de Castro	Marceneiro	Fânzeres	1931-1966
Fiel Pereira de Castro	Marceneiro	Rio Tinto	1961-1963
Fiel Pereira de Castro	Carpintaria	Fânzeres	1931-1939
Firmino Loureiro	Marceneiro	Valbom	1960-1974
Francisco de Oliveira Carqueja	Carpintaria	Jovim	1958-1974
Francisco Fernandes Carriço	Marceneiro	Valbom	1927-1942
Francisco Ferreira Sarinho	Marceneiro	Valbom	1927-1974
Francisco Martins Moreira	Marceneiro	São Cosme	1964-1974
Francisco Moreira	Lenha	Lomba	1947-1968
Francisco Pinto Correia	Marceneiro	Valbom	1971-1973
Francisco Pinto Ribeiro	Marceneiro	Valbom	1943-1974
Frederico Moreira	Marceneiro	Rio Tinto	1929-1942
Gaudêncio Vieira	Marceneiro	Valbom	1927-1930
Gentil Madureira	Marceneiro	Valbom	1945-1974
Gonçalo de Sousa	Marceneiro	Fânzeres	1945-1974
Grandes Salões Avenida	Marceneiro	Rio Tinto	1936-1939
Guilherme Pinto Ribeiro	Marceneiro	Valbom	1927-1930
Guilherme Santos de Castro	Marceneiro	Valbom	1961-1969
Hernâni Martins do Rio Ribeiro	Marceneiro	São Pedro da Cova	1971-1974
Ildefonso Martins Moutinho	Talha	Rio Tinto	1937-1942
Ildefonso Pinto Barrote	Marceneiro	Valbom	1927
Ilídio Pinto Fernandes	Marceneiro	Valbom	1960-1974
INTERFORMA – Equipamentos e Interiores	Marceneiro	Valbom	1973-1974
Irmãos Sanguedo	Carpintaria	Covelo	1967-1974
J. Martins Couto Soares	Marceneiro	Fânzeres	1970-1974
J. Soares	Marceneiro	Rio Tinto	1970-1974
Jacinto Pereira Dias	Marceneiro	Fânzeres	1942-1974
Jaime Pinto Ribeiro	Marceneiro	Valbom	1960-1974

Jerónimo Martins Pereira	Marceneiro	Jovim	1963-1974
Jerónimo Moreira Gomes	Lenha	Covelo	1950-1974
Jerónimo Tomás da Silva	Marceneiro	Foz do Sousa	1957-1974
Jerónimo Vieira de Oliveira	Marceneiro	Jovim	1965-1974
Joana Pinto	Marceneiro	Valbom	1927-1942
João Alves Barbosa	Marceneiro	Rio Tinto	1943-1974
João David da Silva Ferreira	Marceneiro	São Cosme	1948-1974
João de Sousa Júnior	Cunhos e cortantes	Fânzeres	1960-1965
João de Sousa Salgado	Marceneiro	Fânzeres	1929-1957
João Ferreira de Freitas	Marceneiro	Valbom	1927-1942
João Martins de Sousa	Marceneiro	Fânzeres	1928-1930
João Martins dos Santos	Marceneiro	Valbom	1945-1974
João Martins Vieira	Marceneiro	São Pedro da Cova	1949-1952
João Monteiro de Meireles	Talha	Valbom	1929-1933
João Pereira	Marceneiro	Fânzeres	1970-1974
João Pereira da Silva	Marceneiro	Valbom	1940-1942
João Pinto Coelho	Marceneiro	Valbom	1943-1959
João Pinto de Magalhães	Marceneiro	São Cosme	1929-1974
João Pinto Ribeiro Pestana	Marceneiro	Valbom	1927-1959
João Vieira de Sousa	Marceneiro	Valbom	1936-1939
Joaquim da Costa Ferreira de Brito	Marceneiro	São Cosme	1962-1965
Joaquim da Costa Ferreira de Brito, Herd.	Marceneiro	São Cosme	1966-1974
Joaquim de Almeida França	Marceneiro	São Pedro da Cova	1949
Joaquim de Almeida Garrido	Carpintaria	Fânzeres	1937-1973
Joaquim de Almeida Santos	Marceneiro	São Pedro da Cova	1950-1952
Joaquim de Sousa Giesta	Marceneiro	Valbom	1927-1964
Joaquim Dias de Oliveira	Carpintaria	Fânzeres	1949-1968
Joaquim Domingos Pardal	Marceneiro	Valbom	1936-1939
Joaquim dos Santos Lima & Irmãos	Marceneiro	São Cosme	1956-1974
Joaquim dos Santos Moreira	Marceneiro	Valbom	1933-1940
Joaquim dos Santos Pinheiro	Marceneiro	Valbom	1940
Joaquim dos Santos Ramos	Serração e madeira	Foz do Sousa	1943-1957
Joaquim dos Santos Semana	Marceneiro	Valbom	1966-1974
Joaquim F. dos Santos	Armazém de móveis	São Cosme	1951-1960
Joaquim Ferreira Barbosa	Marceneiro	Rio Tinto	1956-1974
Joaquim Ferreira Barbosa	Carpintaria	Rio Tinto	1965-1974
Joaquim Ferreira Coelho	Carvão e lenhas	Valbom	1952-1968
Joaquim Ferreira Coelho, Herd.os	Carvão e lenhas	Valbom	1969-1974
Joaquim Ferreira de Araújo	Marceneiro	Fânzeres	1957
Joaquim Ferreira de Freitas	Marceneiro	Valbom	1943-1974
Joaquim Ferreira dos Santos Leal	Marceneiro	São Cosme	1943-1974
Joaquim Francisco Moreira Júnior	Marceneiro	Valbom	1927-1930
Joaquim Marques da Conceição	Marceneiro	Fânzeres	1947-1974
Joaquim Martins	Marceneiro	Fânzeres	1958-1974
Joaquim Martins dos Santos	Marceneiro	Fânzeres	1943-1974
Joaquim Martins dos Santos	Marceneiro	São Cosme	1943-1965
Joaquim Martins Ferreira	Marceneiro	Valbom	1942-1974
Joaquim Martins Marques	Marceneiro	Valbom	1943-1959
Joaquim Moreira	Marceneiro	Fânzeres	1927-1974
Joaquim Moreira Rei	Lenha	Covelo	1951-1954
Joaquim Moreira Soares	Marceneiro	Fânzeres	1945-1974
Joaquim Nogueira Pontes	Marceneiro	Rio Tinto	1956-1974
Joaquim Pereira	Marceneiro	Valbom	1960-1974
Joaquim Pereira & Irmão	Marceneiro	Valbom	1960-1974
Joaquim Pereira da Silva	Marceneiro	Fânzeres	1927-1929
Joaquim Pereira dos Reis	Armazém de móveis	Valbom	1950-1974
Joaquim Pereira dos Reis	Marceneiro	Valbom	1941-1974
Joaquim Pereira dos Reis	Torno	Valbom	1945-1974
Joaquim Pinto das Neves	Marceneiro	São Cosme	1928-1935
Joaquim Santos Moreira	Marceneiro	Valbom	1941-1943
Joaquim Silva	Marceneiro	Valbom	1970-1974
Joaquim Teixeira Pinto	Marceneiro	Jovim	1968-1974
Joaquim Teixeira Pinto & Pinto, Lda.	Marceneiro	Jovim	1965-1967
Joaquim Vieira dos Reis	Marceneiro	Valbom	1927-1974

Joaquina Alves dos Santos	Marceneiro	Foz do Sousa	1957-1974
José Alves de Moura	Marceneiro	Valbom	1943-1974
José Alves Martins	Marceneiro	São Cosme	1933-1942
José Amorim	Marceneiro	Valbom	1960-1974
José António M. França	Marceneiro	São Cosme	1970-1974
José António Martins França	Marceneiro	Valbom	1960-1974
José António Timóteo Gonçalves	Marceneiro	Fânzeres	1963-1974
José António Timóteo Gonçalves	Marceneiro	Rio Tinto	1966-1974
José Augusto Guimarães	Marceneiro	Valbom	1942-1974
José Bernardo Castanheira	Carpintaria	Rio Tinto	1963-1964
José Coelho	Marceneiro	Fânzeres	1943-1957
José da Costa	Marceneiro	Rio Tinto	1971-1974
José da Rocha Fernandes	Marceneiro	Valbom	1941-1974
José da Silva	Marceneiro	Valbom	1945-1974
José de Almeida França	Marceneiro	São Pedro da Cova	1949-1952
José de Almeida Santos	Carpintaria	Rio Tinto	1956-1966
José de Castro Gandra Júnior	Marceneiro	São Pedro da Cova	1958-1963
José de Sousa Campos e Moura	Marceneiro	Rio Tinto	1930-1935
José de Sousa Neves	Marceneiro	São Cosme	1927-1974
José de Sousa Nogueira	Marceneiro	Fânzeres	1943-1965
José de Sousa Santos	Talha	Valbom	1934-1942
José Dias Cardoso	Marceneiro	Valbom	1945-1974
José Fernandes Júnior	Marceneiro	Valbom	1945-1959
José Fernandes Patarata	Marceneiro	Valbom	1927-1943
José Ferreira	Marceneiro	Valbom	1932-1974
José Ferreira	Talha	Valbom	1931-1974
José Ferreira da Silva	Marceneiro	São Cosme	1936-1974
José Ferreira Toca	Marceneiro	Valbom	1927-1933
José Francisco Barreira	Marceneiro	Fânzeres	1942-1957
José Francisco Barreira	Marceneiro	Valbom	1927-1974
José Gonçalves de Oliveira	Depósito de madeira	Valbom	1957-1959
José Gonçalves de Oliveira	Serração	Valbom	1956-1958
José Gonçalves de Oliveira	Serração e madeira	Valbom	1960-1969
José Gonçalves Júnior	Marceneiro	Valbom	1945-1959
José Gonçalves Pinto Moreira	Marceneiro	Valbom	1947-1959
José Gonçalves Torres Júnior	Marceneiro	São Cosme	1932-1974
José Gonçalves Torres Júnior	Marceneiro	Valbom	1929-1974
José Loureiro	Marceneiro	São Cosme	1927-1935
José Luís da Mota	Lenha	Medas	1952-1964
José Maria Rego	Marceneiro	São Cosme	1948
José Marques dos Santos	Carpintaria	Rio Tinto	1942-1974
José Martins de Castro	Marceneiro	Fânzeres	1927-1974
José Martins de Moura	Talha	Fânzeres	1938-1942
José Martins de Moura	Talha	Valbom	1941
José Martins do Couto Soares	Marceneiro	Rio Tinto	1961-1974
José Martins dos Santos	Marceneiro	Fânzeres	1927-1957
José Martins França	Marceneiro	Valbom	1943-1959
José Martins Marques	Marceneiro	Valbom	1928-1932
José Martins Marques	Carpintaria	Valbom	
José Martins Pereira	Estância de madeira	São Cosme	1945-1974
José Martins Pereira	Carpintaria	São Cosme	1971-1973
José Martins Pereira	Marceneiro	Jovim	1942-1962
José Martins Pereira	Marceneiro	São Cosme	1932-1940
José Martins Pereira	Carpintaria	São Cosme	1928-1973
José Martins Ramos	Carpintaria	Jovim	1965-1974
José Moreira dos Santos	Lenha	Lomba	1947-1968
José Moreira Rodrigues	Lenha	Covelo	1951-1954
José Olaio & C.ª, Filho	Armazém de móveis	Valbom	1970-1974
José Pereira Semana	Marceneiro	Valbom	1943-1974
José Pinto	Marceneiro	São Cosme	1964-1974
José Pinto da Silva Sobrinho	Marceneiro	Valbom	1929-1941
José Pinto de Almeida	Marceneiro	Valbom	1943
José Pinto Faria	Marceneiro	Jovim	1947-1974
José Pinto Rabaça	Depósito de madeira	Valbom	1946-1958
José Pinto Rabaça	Serração	Valbom	1956-1958

José Pinto Rabaça, Herdeiros	Depósito de madeira	Valbom	1959
José Pinto Rabaça, Herdeiros	Serração e madeira	Valbom	1960-1970
José Pinto Ribeiro	Talha	Valbom	1934-1952
José Santos Figueiredo	Marceneiro	Valbom	1971-1974
José Teixeira	Marceneiro	Valbom	1927-1974
José Vieira de Sousa	Marceneiro	Fânzeres	1945-1974
Júlio Coelho	Marceneiro	Valbom	1942-1974
Júlio Ferreira da Silva	Marceneiro	Rio Tinto	1934-1974
Júlio Francisco da Silva	Marceneiro	Valbom	1928-1974
Justino dos Santos	Carpintaria	Rio Tinto	1928-1974
Laurentino Pereira	Marceneiro	Valbom	1943-1974
Licínio Alves S. Simão	Carpintaria	Fânzeres	1936
Licínio Alves S. Simão	Talha	Fânzeres	1930-1957
Lindório Ferreira Martins	Marceneiro	Rio Tinto	1961-1974
Lino Pinto de Faria	Estância de Madeira	Rio Tinto	1942-1970
Lino Pinto de Faria	Carpintaria	Rio Tinto	1942-1970
Lino Pinto de Faria	Mestre de Obras	Rio Tinto	1945-1974
Lino Pinto de Faria	Carpintaria	Rio Tinto	1942-1974
M. Mendes Braga	Marceneiro	Valbom	1927-1933
Macar – Manuel António Carmezim	Serração e madeira	São Cosme	1965-1974
Manuel Almeida França	Marceneiro	São Pedro da Cova	1949-1952
Manuel Alves Castro	Marceneiro	Fânzeres	1929-1957
Manuel Amorim	Marceneiro	Valbom	1945-1974
Manuel António Amorim & Irmão	Marceneiro	Valbom	1945-1974
Manuel António da Silva Pedrosa	Serração	Rio Tinto	1943-1974
Manuel António da Silva Pedrosa	Carpintaria	Rio Tinto	1941-1965
Manuel Augusto Leite	Marceneiro	Fânzeres	1927-1934
Manuel Barbosa Poças	Lenha	Lomba	1947-1968
Manuel Correia da Silva	Lenha	Lomba	1947-1968
Manuel da Rocha Lima	Marceneiro	Valbom	1943-1959
Manuel da Rocha Lima Arouca	Armazém de móveis	Valbom	1966-1974
Manuel da Silva	Marceneiro	São Cosme	1945-1974
Manuel da Silva Pereira	Marceneiro	Fânzeres	1943-1974
Manuel da Silva Sala	Marceneiro	Jovim	1943-1971
Manuel da Silva Sala & Filhos, Lta.	Marceneiro	Jovim	1972-1974
Manuel David da Silva Ferreira	Marceneiro	Fânzeres	1961-1964
Manuel David da Silva Ferreira	Marceneiro	Rio Tinto	1961-1974
Manuel Dias de Brito	Marceneiro	Valbom	1957-1974
Manuel dos Santos	Marceneiro	Rio Tinto	1945-1974
Manuel dos Santos Ramos	Marceneiro	Jovim	1947-1974
Manuel F. Magalhães	Marceneiro	Valbom	1927-1940
Manuel Fernandes	Marceneiro	Fânzeres	1945-1957
Manuel Fernandes	Marceneiro	Valbom	1928-1974
Manuel Fernandes	Talha	Fânzeres	1943-1957
Manuel Fernandes Braga	Marceneiro	Rio Tinto	1929-1939
Manuel Fernandes Braga	Talha	Rio Tinto	1929-1942
Manuel Fernandes Moura	Marceneiro	Fânzeres	1957
Manuel Fernandes Moura	Marceneiro	Rio Tinto	1961-1974
Manuel Fernandes Vieira	Marceneiro	Valbom	1951-1974
Manuel Ferreira	Marceneiro	Fânzeres	1945-1974
Manuel Ferreira Azevedo	Marceneiro	Fânzeres	1927-1974
Manuel Ferreira Cardoso	Marceneiro	Valbom	1931-1974
Manuel Ferreira da Costa Leal	Marceneiro	Valbom	1931-1939
Manuel Ferreira da Silva	Lenha	Lomba	1947-1974
Manuel Ferreira de Almeida	Marceneiro	São Cosme	1942-1974
Manuel Ferreira de Azevedo	Marceneiro	São Cosme	1970-1974
Manuel Ferreira de Oliveira	Marceneiro	Jovim	1934-1942
Manuel Ferreira de Sousa	Marceneiro	Valbom	1941-1974
Manuel Ferreira Monteiro	Marceneiro	Valbom	1927-1933
Manuel Ferreira Monteiro	Marceneiro	Valbom	1927-1933
Manuel Ferreira Polónia Júnior	Carpintaria	Rio Tinto	1930-1932
Manuel Ferreira Santos	Marceneiro	Fânzeres	1964-1974
Manuel Ferreira Saraiva	Marceneiro	Valbom	1927-1941
Manuel Gomes Ribeiro	Marceneiro	Valbom	1927-1930
Manuel Gonçalves da Silva Moreira	Marceneiro	Valbom	1943-1974

Manuel Gonçalves Pinto Moreira	Marceneiro	Valbom	1940-1973
Manuel Joaquim Castro Sequeira	Marceneiro	São Pedro da Cova	1964-1974
Manuel Joaquim Martins da Rocha	Lenha e madeira	Medas	1972
Manuel Joaquim Martins da Rocha	Lenha e madeira	Melres	1973-1974
Manuel Joaquim Tomé de Castro	Talha	Fânzeres	1953-1957
Manuel José de Freitas	Marceneiro	São Cosme	1943-1946
Manuel Luís Oliveira de Sousa	Carpintaria	São Pedro da Cova	1970-1974
Manuel Martins Castro	Marceneiro	São Pedro da Cova	1949-1974
Manuel Martins Correia	Lenha e madeira	Rio Tinto	1943
Manuel Martins da Silva	Marceneiro	Jovim	1947-1974
Manuel Martins de Oliveira	Lenha	Covelo	1955-1974
Manuel Martins de Oliveira	Lenha	Medas	1965-1970
Manuel Martins dos Santos	Madeira	São Cosme	1950-1974
Manuel Martins dos Santos	Serração	São Cosme	1950-1951
Manuel Martins dos Santos	Serração e madeira	São Cosme	1945-1952
Manuel Martins dos Santos	Marceneiro	Jovim	1965-1974
Manuel Martins Ferreira	Marceneiro	Fânzeres	1935-1957
Manuel Martins Ferreira dos Santos	Marceneiro	Valbom	1927-1930
Manuel Martins Marques	Marceneiro	Valbom	1932-1974
Manuel Moreira Bastos	Lenha	Covelo	1950-1974
Manuel Moreira dos Santos	Lenha	Lomba	1947-1968
Manuel Nogueira	Marceneiro	Fânzeres	1966-1974
Manuel Oliveira	Marceneiro	Jovim	1966-1974
Manuel Oliveira Martins da Silva	Marceneiro	Fânzeres	1945-1974
Manuel Pereira Bastos	Marceneiro	São Pedro da Cova	1945-1974
Manuel Pereira da Silva	Madeira	Fânzeres	1950-1974
Manuel Pereira da Silva	Estâncias de madeira	Fânzeres	1943-1949
Manuel Pereira da Silva	Serração	Fânzeres	
Manuel Pereira da Silva	Carpintaria	Fânzeres	1943-1973
Manuel Pereira dos Reis	Carpintaria	São Cosme	1936-1941
Manuel Pereira dos Reis	Envernizar	São Cosme	1943-1974
Manuel Pereira dos Reis «Flor»	Marceneiro	São Cosme	1943
Manuel Pereira Semana	Marceneiro	São Cosme	1943-1963
Manuel Pereira Semana	Marceneiro	Valbom	1965-1974
Manuel Pinto Costelha	Marceneiro	Valbom	1927-1959
Manuel Pinto da Costa	Talha	Valbom	1943-1974
Manuel Pinto dos Santos	Marceneiro	Jovim	1965-1974
Manuel Soares dos Santos	Marceneiro	Jovim	1972-1974
Manuel Vieira	Depósito de madeira	Valbom	1942-1949
Manuel Vieira	Serração	Valbom	1943-1952
Manuel Vieira, Sucr.	Depósito de madeira	Valbom	1950-1955
Manuel Vieira, Sucr.	Serração	Valbom	1953-1955
Mário Moreira Monteiro	Mobiliário de cozinha	Rio Tinto	1974
Mário Moreira Monteiro	Marceneiro	Rio Tinto	1970-1974
Mário Pinto Ferreira	Marceneiro	Fânzeres	1964-1974
Mário Rocha Lima	Carpintaria	Valbom	1971-1974
Marques e Ventura, Lda.	Marceneiro	Valbom	1970-1974
Martinho Carlos J. Martins	Carpintaria	Rio Tinto	1965-1974
Martinho Martins de Carvalho	Marceneiro	Valbom	1942-1974
Martins de Sousa & Garrido	Marceneiro	São Cosme	1957-1959
Martins dos Santos & Cardoso	Marceneiro	Valbom	1946-1949
Mateus Martins de Castro	Marceneiro	Fânzeres	1927-1935
Mateus Martins Ferreira	Marceneiro	Fânzeres	1929-1934
Miguel José Joaquim	Lenha	Lomba	1956-1974
Miguel Martins Correia	Lenha	Lomba	1947-1974
Mobilândia	Marceneiro	Valbom	1960-1965
Móveis Amèri	Marceneiro	Valbom	1941-1945
Móveis FERSAN	Marceneiro	Valbom	1962-1964
Móveis Reis	Marceneiro	São Cosme	1965-1974
Movélia, Ltd.	Marceneiro	Fânzeres	1970-1974
Olindo Fernandes	Cola	Valbom	1945-1953
Olindo Fernandes	Marceneiro	Valbom	1943-1959
Óscar António Pereira	Carpintaria	Rio Tinto	1929-1974
P. de Guimarães & Soares	Marceneiro	Rio Tinto	1962
Pinto da Silva & Irmãos	Marceneiro	Valbom	1934-1946

Pinto de Magalhães & Irmão	Marceneiro	Valbom	1947-1974
Pinto Magalhães & Irmãos	Marceneiro	São Cosme	1942
Pompeu Martins Moutinho	Marceneiro	Fânzeres	1927-1937
Porfírio de Almeida Neves	Marceneiro	São Cosme	1948-1974
Porfírio Ferreira da Silva	Marceneiro	São Cosme	1931-1960
Porfírio Ferreira da Silva	Marceneiro	Jovim	1944-1956
Rabaças & Cª, Ltd.	Serração e madeira	Valbom	1971-1974
Raimundo José Joaquim	Lenha	Lomba	1947-1974
Reinaldo Ferreira, Herd.	Marceneiro	Rio Tinto	1969
Reinaldo Martins Ferreira	Marceneiro	Rio Tinto	1945-1968
Reis & Irmãos	Marceneiro	Valbom	1937-1940
Rodrigo Ferreira & Filhos	Lenha e madeira	Rio Tinto	1943-1945
Rodrigo Ferreira & Filhos	Madeira	Rio Tinto	1964-1974
Rodrigo Ferreira & Filhos	Contraplacados	Rio Tinto	1949-1974
Rodrigo Ferreira & Filhos	Serração	Rio Tinto	1943/1945-1974
Sá & Quezada, Lda.	Carpintaria	Fânzeres	1965-1973
Sá & Quezada, Ltd.	Marceneiro	Fânzeres	1964
Salvador da Silva Oliveira	Marceneiro	São Cosme	1974
Santos & Matias	Lenha e carqueja	Foz do Sousa	1941-1974
Semastofos	Armazém de móveis	Valbom/Porto	1966/1967/1970
Serafim Carneiro Neves & Filhos	Marceneiro	Valbom	1945-1965
Serafim de Castro Gandra	Marceneiro	Fânzeres	1964-1974
Serafim de Castro Gandra	Marceneiro	São Pedro da Cova	1948-1952
Serafim Dias Cardoso	Marceneiro	Valbom	1941-1974
Serafim Ferreira	Marceneiro	Valbom	1970-1974
Serafim Francisco	Marceneiro	Valbom	1943-1946
Serafim Francisco	Talha	Valbom	1943-1974
Serafim Francisco Pinto	Marceneiro	Valbom	1942-1974
Serafim Pereira de Sousa	Marceneiro	Valbom	1942-1974
Serafim Vieira Martinho	Marceneiro	Fânzeres	1964-1974
Sidónio Pereira Martins do Rio	Marceneiro	Fânzeres	1974
Sofia da Conceição Pereira	Marceneiro	Fânzeres	1956-1974
Teixeira & Germano, Ltd.	Cunhos e cortantes	Rio Tinto	1972-1974
Teixeira & Martins	Estâncias de madeira	Jovim	1965-1974
Teixeira & Martins	Serração	Jovim	1965-1972
Umelino Gonçalves de Brito	Serração e madeira	Valbom	1965-1970
Umelino Gonçalves de Brito	Cola	Valbom	1965-1974
Umelino Gonçalves de Brito & C.ª, Ltd.	Serração e madeira	Valbom	1971-1974
Ventura da Silva Lessa	Serração	Rio Tinto	1945-1955
Ventura da Silva Lessa	Carpintaria	Rio Tinto	1946-1974
Ventura da Silva Lessa	Carpintaria	Rio Tinto	1946-1974
Ventura Ferreira de Moura	Torno	Fânzeres	1951-1957
Veríssimo F. Cardoso Rocha	Marceneiro	São Cosme	1967-1974
Vicente de Sousa Rocha	Marceneiro	Fânzeres	1929-1968
Vicente Martins de Sousa	Carpintaria	São Pedro da Cova	1966-1974
Vieira & Irmão	Marceneiro	Valbom	1927-1945
Vitorino Coelho	Marceneiro	Fânzeres	1929-1939
Vitorino dos Reis	Madeira	Fânzeres	1951-1973
Vitorino dos Reis	Marceneiro	Fânzeres	1937-1940
Vitorino dos Reis	Marceneiro	Fânzeres	1937-1956
Viúva de Américo Pinto Costelha	Marceneiro	Valbom	1946-1965
Viúva de António Ferreira de Brito	Madeira	Fânzeres	1950-1964
Viúva de António Ferreira de Brito	Serração	Fânzeres	1950-1964
Viúva de João Pereira Resende	Marceneiro	São Cosme	1945-1974
Viúva de Joaquim Martins Marques	Marceneiro	Valbom	1962-1974
Viúva de Manuel de Sousa Matos	Carvão e lenhas	Fânzeres	1951-1974
Viúva de Manuel José de Freitas	Marceneiro	São Cosme	1947- 1974