



EB Estanho's
artísticos de
Bodiosa

CADERNO DE ESPECIFICAÇÕES
PARA A CERTIFICAÇÃO

VISEU, 2020

FICHA TÉCNICA

Iniciativa

Município de Viseu – Pelouro da Cultura, Património, Turismo e Marketing Territorial

Título

Estanhos Artísticos de Bodiosa - Caderno de Especificações para a Certificação

Coordenação geral

Jorge Sobrado (Município de Viseu)

Coordenação técnica

Fernanda Mendes (Município de Viseu)

Pesquisa bibliográfica e documental

Fernanda Mendes (Município de Viseu)

Elaboração do caderno de especificações para a certificação

Fernanda Mendes (Município de Viseu)

Acompanhamento Técnico

Amadeu Carvalho

Diamantino Loureiro

Gonçalo Loureiro

Manuel Carvalho

Pedro Loureiro

Susana Figueiredo

Créditos Fotográficos

José Alfredo

Imagem de Marca

Rita Pereira

Design Gráfico e Paginação

Divisão de Comunicação do Município de Viseu

Edição

Câmara Municipal de Viseu

Viseu, Setembro de 2020

ISBN

Depósito Legal

ÍNDICE

1 - Caderno de Especificações para a certificação dos Estanhos Artísticos de Bodiosa	5
1.1 - Introdução.....	5
1.2 - Nome que identifique o produto ou denominação de venda do produto e respetiva proposta de logótipo (marca de indicação geográfica).....	6
2 - Enquadramento cultural e histórico-geográfico da produção artesanal tradicional “Estanhos Artísticos de Bodiosa”, considerando a respetiva origem e/ou o seu vínculo ao centro difusor mais relevante	9
3 - Delimitação geográfica da área de produção	15
4 - Identificação e caracterização das matérias-primas.....	17
5 - Descrição dos modos de produção (tecnologias artesanais tradicionais)	19
6 - Caracterização da produção “Estanhos Artísticos de Bodiosa”.....	47
7 - Condições de inovação do produto e no modo de produção.....	57
8 - Bibliografia e Fontes.....	59



1 - Caderno de Especificações para a certificação dos Estanhos Artísticos de Bodiosa

1.1 Introdução

O presente Caderno de Especificações constitui o documento normativo e regulador que regulamentará a implementação do processo de certificação, permitindo identificar e caracterizar rigorosamente esta produção artesanal, com referência aos respetivos parâmetros de qualidade e genuinidade.

Resultado de várias etapas do trabalho de investigação, o Caderno de Especificações permite obter e definir as características que evidenciam a especificidade, o carácter singular na sua integralidade, segundo métodos artesanais tradicionais.

Mais concretamente fornecerá os seguintes elementos:

- Nome que identifique o produto ou denominação de venda do produto e respetiva proposta de logótipo (marca de indicação geográfica)
- Referenciais histórico-geográficos que contextualizem a ocorrência e a continuidade da produção
- Delimitação geográfica da área de produção
- Identificação e caracterização das matérias-primas
- Descrição dos modos de produção (tecnologias artesanais tradicionais)
- Características do produto “Estanhos Artísticos de Bodiosa”
- Condições de inovação no produto e no modo de produção

1.2 Nome que identifique o produto ou denominação de venda do produto e respetiva proposta de logótipo (marca de indicação geográfica)

A Câmara Municipal de Viseu, entidade promotora do presente processo de certificação, vem requerer junto do IEFP, I.P., o registo da produção artesanal tradicional “Estanhos Artísticos de Bodiosa” no Registo Nacional de Produções Artesanais Tradicionais Certificadas.

Trata-se de uma marca composta por símbolo e denominação, cujo logótipo será como a seguir se exemplifica:



Este pedido de registo é sustentado pelo Caderno de Especificações da produção artesanal “Estanhos Artísticos de Bodiosa” aqui apresentado, o qual foi elaborado de acordo com o estabelecido no Decreto-Lei nº 121/2015 de 30 de Junho, que cria e regulamenta o Sistema Nacional de Qualificação e Certificação de Produções Artesanais Tradicionais, sistema este que é da responsabilidade e gestão do IEFP, I.P. (Instituto de Emprego e Formação Profissional).

Posteriormente, a entidade promotora promoverá o registo da denominação da produção sob a forma de IG – Indicação Geográfica e de Marca junto do INPI, I.P. (Instituto Nacional da Propriedade Industrial).





2 - Enquadramento histórico-geográfico da produção “Estanhos Artísticos de Bodiosa” considerando a respetiva origem e/ou o seu vínculo ao centro difusor mais relevante

O estanho é um elemento químico de símbolo Sn, é um metal nobre conhecido e utilizado há imensos séculos, de cor prateada, muito versátil e maleável, extraído do minério cassiterite. À temperatura ambiente apresenta-se em estado sólido, passando para o estado líquido a 232°C.

Dada a maleabilidade do estanho puro é necessária a mistura de outros metais para obter uma liga que permita a produção de peças artesanais. Um dos segredos mais ciosamente guardados ao longo dos tempos foi a composição das ligas (as proporções dos variados metais utilizados). Esse problema hoje não se coloca dada a facilidade que há em determinar as percentagens dos elementos que entram na constituição da liga. A liga mais comum é composta por 95% de estanho e 5% de cobre e antimónio em percentagens iguais.

Durante séculos, as peças de estanho eram essencialmente de uso utilitário não alterando o sabor dos alimentos e das bebidas.



Em Portugal, desde tempos remotos que a arte de “Picheleiro” (designação dos artistas que trabalhavam o estanho) era de grande relevância, conforme refere Rolando Van Zeller em “Estanhos Portugueses”, 1969:

Em 1383 o Mestre de Avis ordena que 24 homens bons, 2 de cada mester, participem no Governo da cidade.

Estava formada a Casa dos 24 que tanta preponderância teve durante vários séculos, apesar das vicissitudes que passou.

Em 1539 D. João III reorganiza a Casa dos 24 que tinha sido extinta em 1506 e, nas várias Bandeiras que a constituíam, coloca sob a protecção de N.ª S.ra a Corporação dos Picheleiros.

Deve-se a Vergílio Correia a publicação do Regimento de ofícios mecânicos «da mui nobre e sempre leal cidade de Lisboa», elaborado em 1572. Neste precioso documento encontra-se, de folhas 25 a 29-Cap. VI – Do Regimento Delrei Nosso Snõr aos Picheleiros-extensa regulamentação sobre o ofício em causa. (p.17).

Neste panorama histórico dos estanhos em Portugal, a região de Viseu tem um papel significativo, conforme as referências seguintes:

Em pesquisas na Torre do Tombo (PT/TT/TSO/025/03440) - Processo do ano 1612 de Miguel Fernandes (natural e residente em Viseu) indica que o seu Estatuto profissional era “Meirinho dos Estanhos de Viseu”.

Manuel Botelho em Dialogo 1º, cap.7º pag.50 no códice de Girabolhos (1630-1636) diz textualmente o seguinte “Pois dos metaes que direis do estanho, que nella (na cidade ou no concelho de Viseu) se tira, em quantidade muito, em bondade finíssimo, de que El Rei tira muito proveito, e renda?”

O Foral Manuelino concedido a Viseu em 1513 também faz referência ao estanho.

Pinho Leal em “Portugal Antigo e Moderno”, Vol.12º, refere a existência de estanho em várias minas de Viseu; Boa Aldêa, Bodiosa, Calde, Couto de Baixo, Couto de Cima, Lordosa, Povolide, Ribafeita, S.Salvador e Torredeita. (p.1762-1763).

A história conhecida

Bodiosa, freguesia do concelho de Viseu, manteve desde tempos longínquos uma profunda ligação à atividade mineira, desde a extração de minérios, nas diversas minas existentes na freguesia e localidades circundantes, até à separação e tratamento do minério na transformadora “Sociedade Mineira do Paiva” com sede em Travanca de Bodiosa, a qual iniciou atividade na década de 40 do séc. XX. A conjugação destes factos certamente influenciou a origem da produção de peças em estanho e, conseqüentemente, o seu desenvolvimento artístico.

A Sociedade Mineira do Paiva fazia toda a separação e tratamento dos minerais extraídos das minas locais, assim como de outros pontos do país, com mais relevância o volfrâmio e o estanho. Relativamente ao estanho (extraído do minério cassiterite) era fundido e transformado em barras e lingotes que vendiam para todo o país e um dos grandes clientes era a Siderurgia Nacional. Posteriormente, na década de 60, nesta mesma empresa, foi criada uma secção de “peltres” (liga de 95% estanho com 2,5% cobre e 2,5% de antimónio) iniciando-se a produção das peças artísticas em estanho.

Em 1986, devido à queda da cotação de volfrâmio no mercado nacional e internacional, o preço do quilograma deste minério baixou de cerca de 150 escudos (0.75€) para 10 escudos (0.05€), o que determinou o encerramento da exploração das minas e conseqüentemente o encerramento da Sociedade Mineira do Paiva, arrastando dezenas de pessoas para o desemprego. Assim, Bodiosa assiste ao fim da atividade mineira, tratamento e comércio de diversos minérios, com mais relevância o volfrâmio e o estanho.

Diamantino Loureiro e Amadeu Carvalho, com a experiência necessária adquirida na Sociedade Mineira do Paiva, decidiram criar oficinas próprias em 1989 e 1992 respetivamente e continuar com a produção de peças artísticas em estanho, usando uma modelação singular artesanal que mantêm até aos dias de hoje. No caso de Diamantino Loureiro, chegou a ter cerca de 20 trabalhadores na sua oficina. Hoje em dia, devido à diminuição de encomendas, ambas as oficinas trabalham em contexto familiar.

No início da produção as peças mais emblemáticas eram as terrinas para centros de mesa, castiçais, serviços de chá, galheteiros... peças ricamente trabalhadas, era muito tradicional serem oferecidas como prendas de casamento. Essa tradição foi-se perdendo no decorrer do tempo, uma vez que estas peças mais elaboradas foram perdendo mercado.

Atualmente a produção mais significativa incide sobre peças com cariz mais contemporâneo, conforme as exigências do mercado.

A produção apresenta uma grande diversidade na tipologia de peças, desde peças utilitárias ou para decoração do lar, até placas comemorativas, troféus, medalhas, estatuetas, etc, sempre mantendo a produção segundo métodos artesanais tradicionais.

Os artesãos dos Estanhos Artísticos de Bodiosa sempre tiveram como objetivo final a comercialização dos seus produtos. Desde que iniciaram atividade que têm marcado presença na relevante Feira de São Mateus, Viseu, a qual decorre anualmente com a duração de um mês, entre agosto e setembro, certame que sempre foi o ponto alto para a divulgação e comercialização desta produção emblemática do concelho de Viseu.

No decorrer dos tempos, alargaram a presença a diversas feiras Nacionais, procurando também alcançar novos mercados além fronteiras, nomeadamente em Espanha e na Suíça, demonstrando a relevância cada vez maior desta produção artesanal tradicional.





3 - Delimitação geográfica da área de produção

Embora, na atualidade, a produção dos Estanhos Artísticos de Bodiosa apenas ocorra na freguesia de Bodiosa, pensamos ser oportuno prever o alargamento dessa área de produção, para assim poder incluir novos artesãos que pretendam aprender esta arte e dedicar-se à atividade.

Desta forma, e neste Caderno de Especificações, propomos o alargamento da área geográfica de produção a todas as freguesias do concelho de Viseu, ainda que mantendo a denominação “Estanhos Artísticos de Bodiosa”, já que está associada à origem e principal território de difusão desta produção artesanal. Pensamos que este fator constituirá um estímulo para a dinamização e o desenvolvimento de ações mais abrangentes e englobantes, destinadas a jovens de todo o concelho, que visem a aproximação desta produção artesanal a uma linguagem de estética mais contemporânea, mais direcionada aos mercados atuais e com maior viabilidade económica. O facto de se permitir a entrada nesta profissão a novos artesãos de todo o concelho de Viseu, funcionará como elemento de atração para jovens, desempregados e pessoas que procurem nesta atividade um modo de subsistência, quer como complemento de outras profissões, quer encarando-a como profissão principal, permitindo alargar o número de potenciais produtores, fator indispensável ao desenvolvimento futuro e afirmação dos “Estanhos Artísticos de Bodiosa”.



4 – Identificação e caracterização das matérias-primas fundamentais

ESTANHO

O estanho é a matéria-prima fundamental na produção das peças artísticas de Estanho de Bodiosa. No início desta arte, os artesãos usavam estanho proveniente do minério cassiterite das minas locais, o qual, como já foi referido, era tratado na Sociedade Mineira do Paiva.

Atualmente, o estanho utilizado é proveniente do estrangeiro, adquirido em barras de estanho puro, sendo que os artesãos fazem a sua própria liga, dependendo do trabalho a executar. Fundem o estanho a 232°C e adicionam cobre e antimónio, vazam em formas próprias fazendo lingotes prontos para ir utilizando na produção de peças.

A liga mais utilizada para a produção de peças é constituída por:

- 95% Estanho
- 2,5% Cobre
- 2,5% Antimónio.



Lingote de Estanho



5 - Descrição dos modos de produção (tecnologias artesanais tradicionais)

Seguidamente, com o auxílio de fotografias, apresentam-se as etapas de produção e respetivos utensílios.

- Execução do Modelo e do Molde

O modelo é, geralmente, executado pelos artesãos, podendo ser em vários materiais: estanho, madeira, barro, gesso, entre outros. Em caso de moldes com características específicas, estes são solicitados a um escultor.

O modelo aqui representado é executado recorrendo à cinzelagem. Consiste em desenhar e recortar a peça numa chapa de estanho e, neste caso, com a ajuda de martelos e cinzeis, bate-se onde se quer dar volume e define-se o desenho.



Para a execução do molde, coloca-se o modelo dentro de uma parte da caixa de metal e, agitando um saco de tecido, espalha-se pó de fundição “sparite”, processo que serve para a terra barrosa/areia de fundição não se colar ao modelo da peça.

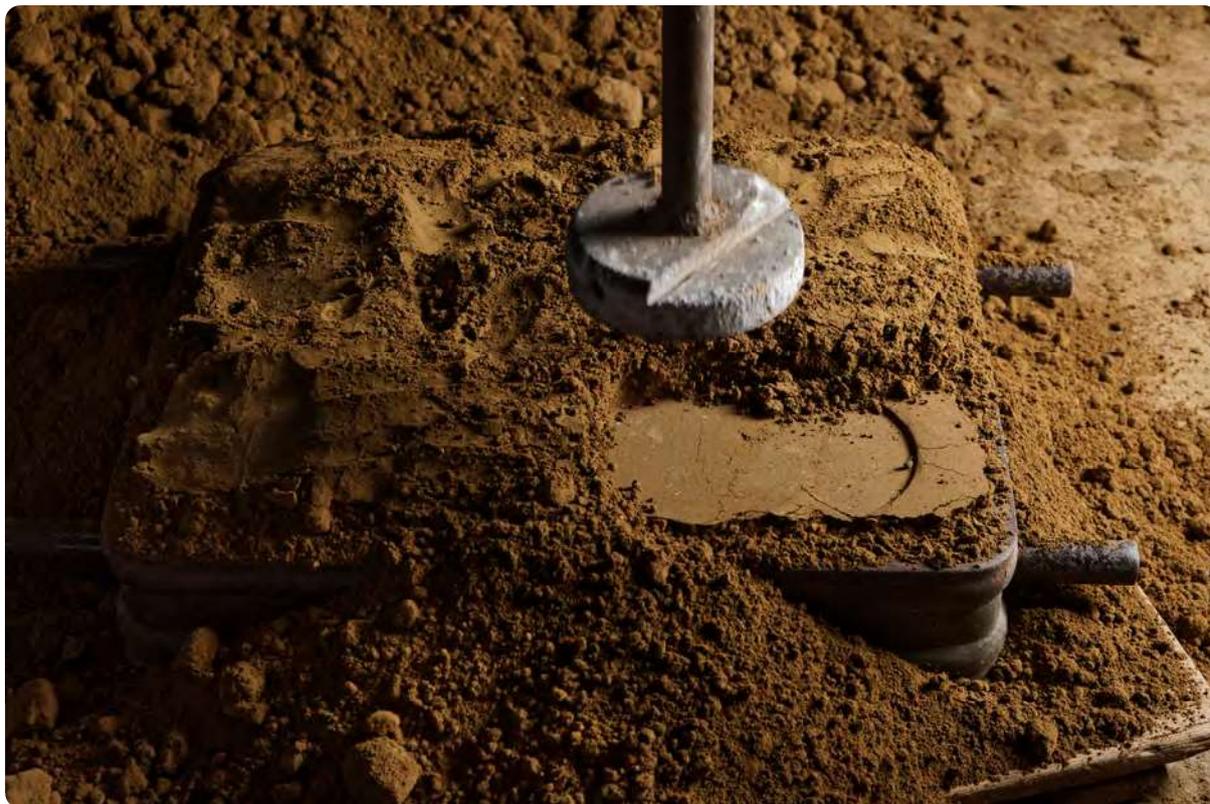


Seguidamente, a primeira terra vertida na caixa é crivada em crivo de rede fina, para que esta se introduza em todos os detalhes do modelo.



As camadas de terra seguintes já não necessitam de ser crivadas, são calcadas com o calcador de madeira para que a terra fique bem compactada, a última camada de terra é calcada com um calcador de ferro com base larga, para se conseguir uma maior consistência.





Com uma régua é retirado o excesso de terra deixando a superfície lisa para quando a caixa for virada a terra não fragmentar.



Abre-se a caixa e faz-se a apartação da peça, ou seja, com uma pequena pá ou lancete, conforme a peça, retiram-se os excessos de terra em volta do molde.

Em caixas de maior dimensão abrem-se guias para facilitar o encaixe certo das duas partes da caixa.





Em todas as fases onde for necessário limpar terra solta, pode primeiro usar-se um pincel e finalizar com o tradicional fole de ar ou compressor de ar.





- Execução do Contramolde

Já com o modelo invertido, coloca-se a outra parte da caixa e repete-se todo o processo descrito anteriormente.



Abre-se novamente a caixa para retirar o modelo da peça.





Com um martelo de borracha, bate-se levemente para pressionar a terra/areia de fundição para criar mais espaço entre moldes.





Retira-se o modelo da peça, ficando o mesmo gravado no molde, em negativo.



- Abrir os canais de alimentação

Em Bodiosa existem dois métodos para abrir o canal de alimentação (orifício para a entrada do estanho) que podem ser utilizados:

- Faz-se abertura com a ajuda de um tubo de metal para o estanho entrar diretamente para o preenchimento da peça.



- Outro método é abrir o canal de alimentação na parte circundante e, a partir dessa entrada, abrem-se “caminhos” com a ajuda do lancete por onde vai passar o estanho e fundir a peça.





- Fusão de Estanho

O lingote de liga de estanho é aquecido (forno a gás ou eletricidade) até chegar ao ponto de fusão entre os 230°C e 350°C.



Retirar as impurezas.

- Fundição da peça

Seca-se a humidade da terra para o estanho deslizar melhor, unem-se novamente as duas partes da caixa, coloca-se peso em cima da caixa e pressiona-se com os calcões de madeira, de forma a não permitir que a caixa levante com a pressão do estanho.



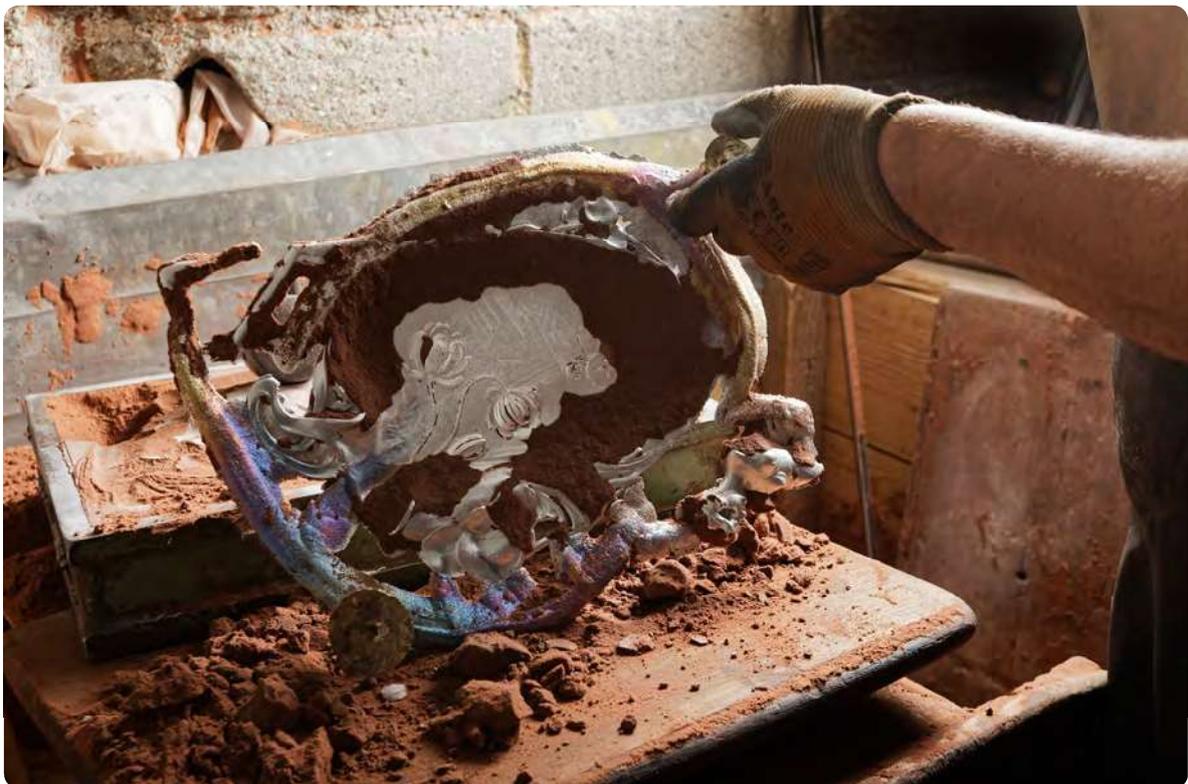
Vaza-se o estanho líquido pelos canais de alimentação.





Depois de vazar o estanho, aguarda-se alguns minutos para que solidifique e a caixa é aberta novamente e retirada a peça fundida.







Bancada com diversos utensílios utilizados.



- Cortar o “gito”

Com serra ou com maçarico a gás cortam-se os canais “gito” por onde entrou o estanho.





- Rebarbar

Depois do processo de corte do “gito”, retira-se a rebarba, ou seja, os excessos de estanho que não fazem parte da peça.



- Soldar as peças

Com solda de estanho e ajuda do maçarico ou ferro de soldar unem-se as partes da peça.



- Lixar e retificar a peça

Feito todo o trabalho de criação, as peças passam por vários tipos de lixas, desde a mais grossa à mais fina para corrigir todas as imperfeições.





Com fresa de mão realça-se algum desenho que tenha ficado menos vincado.



Alguns poros que possam ter ficado no processo de fundição corrigem-se com solda de estanho e ajuda do maçarico.



- Cunhar a peça

As peças são cunhadas; o cunho contém a percentagem de estanho que garante a pureza da peça, assim como o logótipo da oficina, identificando a sua autoria.





- Polimento

Para facilitar o polimento coloca-se sabão de polir no disco de ganga usado para o efeito.



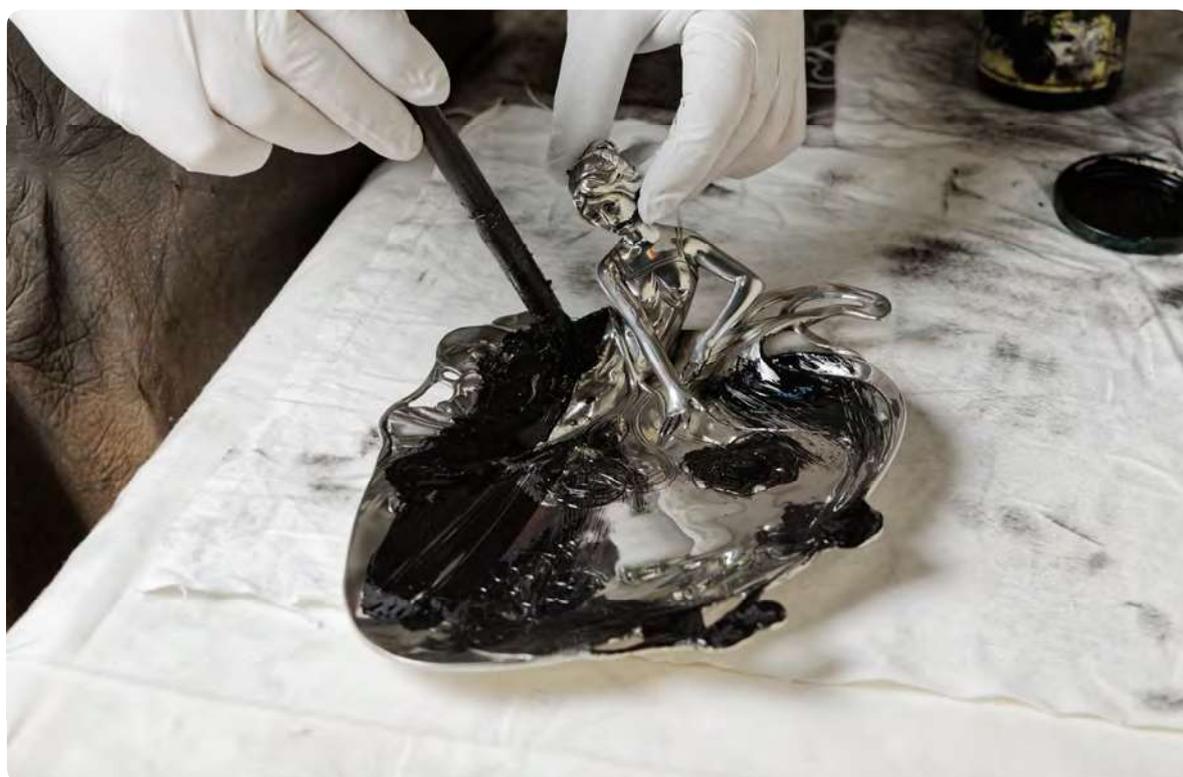
- Lustrar

O disco de flanela com sabão de lustrar tem com finalidade dar mais brilho à peça.



- Acabamentos finais

A peça é pincelada com tinta preta de imprensa e depois é limpa com tecido macio. As zonas mais profundas ficam escurecidas, as partes lisas ficam brilhantes, realçando os motivos.

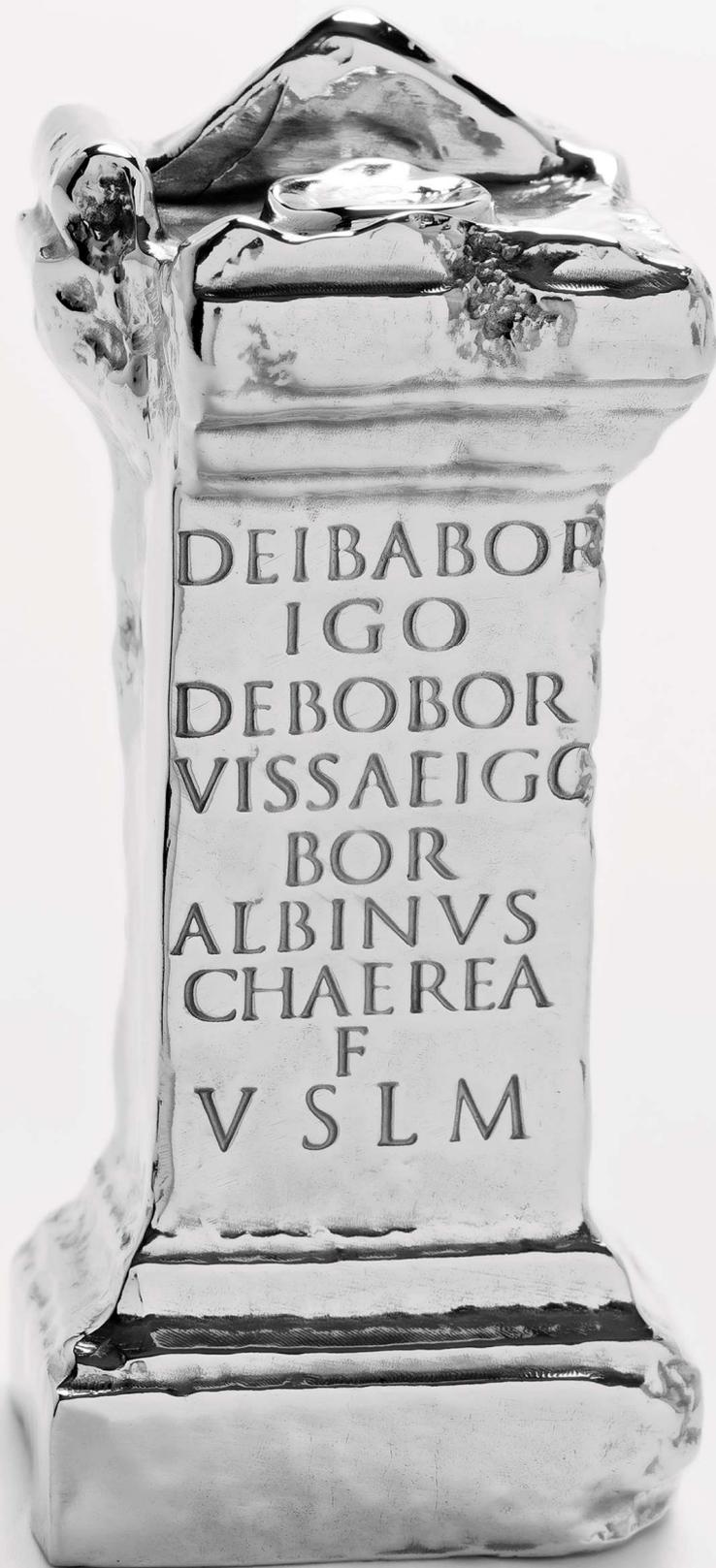




Embora em Bodiosa não seja muito usual a finalização da peça, ou parte da peça, em fosco, quando o fazem é através de algo abrasivo, que pode ser um esfregão ou ácido ou ainda jato de areia, cuja finalidade é retirar brilho ao estanho. Quando é necessário gravar texto, pode usar-se a técnica de cinzelagem, para textos com letra mais reduzida utilizam alfabeto em punções que depois é marcado com ajuda de um martelo letra por letra, ou também se pode recorrer a pantógrafo manual e gravação a laser.

Imagem final das duas peças utilizadas para demonstração do processo de produção.





DEIBABOR
IGO
DEBOBOR
VISSAEIGG
BOR
ALBINVS
CHAEREA
F
V S L M



Câmara Municipal

Viseu

6 – Caracterização da produção “Estanhos Artísticos de Bodiosa”

A peça de estanho de Bodiosa caracteriza-se por ser uma tipologia de artesanato comerciável, que decorre em oficinas criadas ou adaptadas para o efeito, com uma modelação singular artesanal conforme descrito em capítulo anterior. A liga utilizada é de 95%estanho 2,5% cobre e 2,5% antimónio, refere-se ainda o uso tradicional de aplicações em madeira, especialmente nas pegas de algumas peças.

A produção assenta num leque de diversidade/tipologia de peças. Referimos algumas como exemplos mais relevantes, sem contudo limitar a produção.

Peças utilitárias/decoração do lar: serviços de chá, galheteiros, molheiras, jarras, copos, baldes para gelo, fruteiras, bomboneiras, marcadores de prato, terrinas/ centros de mesa, candeeiros, castiçais, floreiras, pratos com motivos decorativos, folhas, molduras, presépios, arte sacra.

Também relevante nesta produção artesanal são as peças honoríficas: placas comemorativas, medalhas, trofeus, esculturas, tambuladeiras, brasões, réplicas de fachadas de monumentos e edifícios, pratos com brasões.

A título exemplificativo, e não exaustivo, apresentam-se de seguida algumas imagens de peças características dos Estanhos Artísticos de Bодiosa, quer de raiz mais tradicional quer mais contemporâneas:

- Peças utilitárias/decoração do lar (clássicas):



JARRAS



CASTIÇAIS





LAVANDA E GUMIL



SERVIÇO DE CHÁ



JARRA COM TAMPA



GALHETEIRO



JARRÃO E BACIA OVAL

FRUTEIRAS / CENTROS DE MESA



PRESÉPIOS





PRATO DECORATIVO



FLOREIRA



INFANTE D. HENRIQUE



SANTO ANTÓNIO

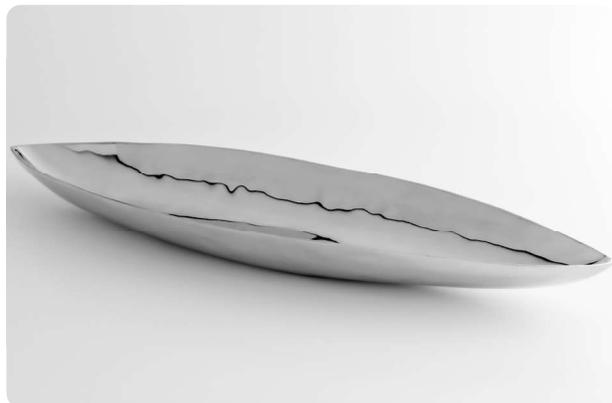


VIRIATO

- Peças utilitárias/decoração do lar (contemporâneas):



JARRA



FRUTEIRA



BOMBONEIRAS



BASE PARA JARRA



TABULEIRO

FOLHAS DECORATIVAS



MULHER NO LAGO

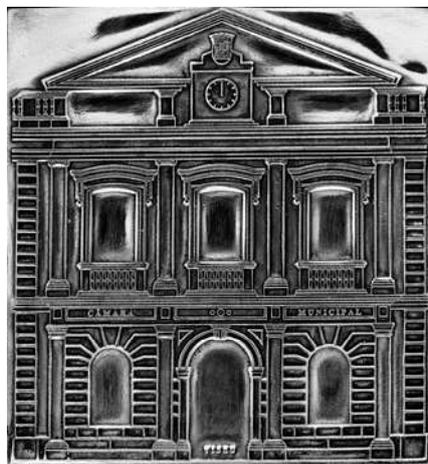
PRESÉPIOS



• Peças Honoríficas:



FACHADAS



ESCUDO "VIRIATO"



ARA VISSAIUM



TAMBULADEIRAS



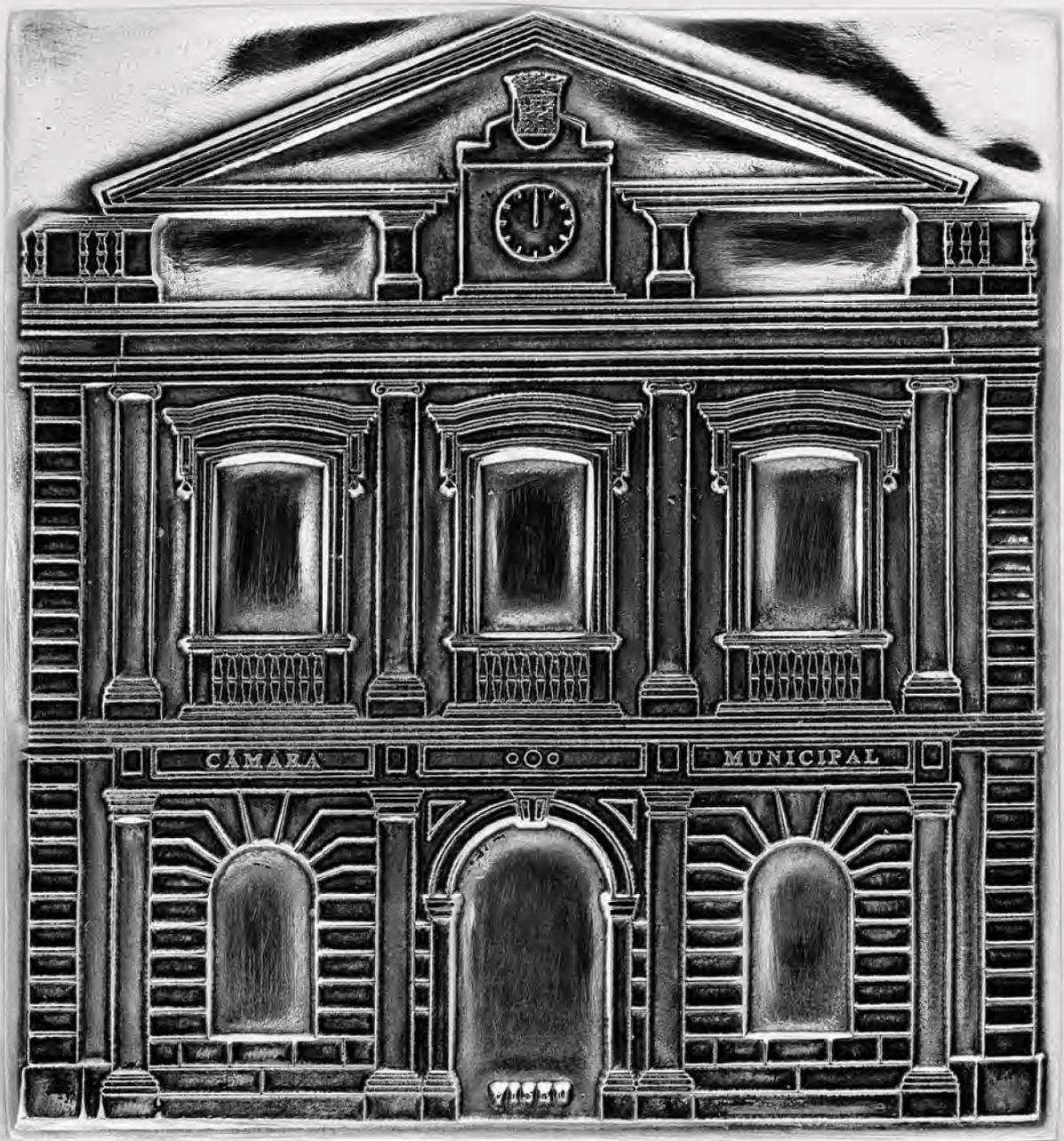
7 - Condições de inovação do produto e no modo de produção

As produções artesanais tradicionais desde sempre se foram ajustando a novas funções e utilizações, adaptando ou alterando as suas formas para melhor responderem às necessidades das comunidades e às exigências do desenvolvimento da vida quotidiana, onde deixaram de ter o papel preponderante de há alguns anos atrás.

De facto, a inovação na produção de peças artísticas de Bodiosa é já uma realidade, o que demonstra a vitalidade que se pretende imprimir a esta produção artesanal.

Neste contexto, é aceitável para a certificação a aplicação de outro tipo de materiais, como, madeiras, pedras naturais, vidros, etc sem que estes descaracterizem a produção e sempre garantindo que o estanho é o elemento preponderante na peça.

A inovação pode também ser alvo de projetos em parceria entre designers e artesãos, no sentido de desenvolver produtos de estética contemporânea que, nas tipologias próprias desta produção, possam adequar-se a padrões de consumo mais atuais, mas sempre recorrendo à técnica de produção tradicional dos Estanhos Artísticos de Bodiosa.



8 – Bibliografia e Fontes

Artesanato da Região Centro, Coord. Ana Pires, Eduardo Gonçalves, Fernando Gaspar, Instituto de Emprego e Formação Profissional, 2007

BOTELHO, Manuel, *Códice de Girabolhos -Dialogo 1º, cap.7º, 1630-1636, p.50*

CRUZ, Júlio, *Congresso de Artes e Tradições Portuguesas - 2003*, Tipografia Beira Alta, Lda-Viseu

LEAL, Augusto Soares de A. B. de Pinho e FERREIRA, Pedro Augusto (1890) *Portugal Antigo e Moderno*, vol. XII, Lisboa, Livraria Editora de Tavares Cardoso & Irmão. p.1762-1763

MARQUES, Jorge Adolfo M. Marques, *Forais Manuelinos de Viseu*, Edições Esgotadas, 2013

Miguel Fernandes,1612-Estatuto Profissional: *Meirinho Dos Estanhos de Viseu*
- <https://digitarq.arquivos.pt/details?id=2353298> (consultado a 10 de janeiro de 2020)

VALE, Fernando, *Mineração de Volfrâmio e Estanho (Concelho de Viseu 1884-1986)*, Edições Esgotadas, 2019

ZELLER, Rolando Van, *Estanhos Portugueses*, Livraria Civilização, Barcelos, 1985



MUNICÍPIO DE
VISEU

Setembro de 2020