



CADERNO DE ESPECIFICAÇÕES PARA A CERTIFICAÇÃO

Ficha técnica

Coordenação do estudo e texto

Graça Ramos
PORTUGAL
à mã•

Centro de Estudos e Promoção das Artes e Ofícios Portugueses

Fotografia

Graça Ramos

Oficinas de ourives da Póvoa de Lanhoso

Oficinas de ourives de Gondomar

Design do logótipo

Câmara Municipal de Gondomar

Câmara Municipal da Póvoa de Lanhoso

Colaborações

Filigraneiros e Ourives de Gondomar e Póvoa de Lanhoso

Câmara Municipal de Gondomar

Câmara Municipal da Póvoa de Lanhoso

Abril de 2017

Índice

Introdução.....	4
1 - Nome que identifique o produto ou denominação de venda do produto e respetiva proposta de logótipo (marca de indicação geográfica).....	7
2 - Enquadramento cultural e histórico-geográfico da produção “Filigrana de Portugal”, considerando a respetiva origem e/ou o seu vínculo aos centros difusores mais relevantes.....	8
3 - Delimitação geográfica da área de produção.....	14
4 - Identificação e caracterização das matérias-primas.....	17
5 – Descrição dos modos de produção (tecnologias artesanais tradicionais)	21
6 - Características do produto “Filigrana de Portugal”	41
7 - Condições de inovação do produto e no modo de produção que, abrindo essa possibilidade, garantam a preservação da identidade do produto.....	47
Bibliografia.....	49

Introdução

A Filigrana, produção emblemática da nossa ourivesaria artesanal tradicional, tem em Portugal um território fértil e com uma história antiga, centrada especialmente em duas zonas da região norte do país, a saber Gondomar e Póvoa de Lanhoso, territórios onde se afirmou e desenvolveu desde cedo e de onde irradiou para outros locais do país e estrangeiro. Tratam-se dos dois núcleos de produção por excelência da Filigrana Portuguesa, cuja importância histórica e cultural é sobejamente conhecida e reconhecida.

Gondomar, quer pela longa presença da exploração mineira do ouro no local, que desde a civilização castreja nos permite estabelecer uma ligação inequívoca das gentes locais ao trabalho em ourivesaria, quer pela afirmação mais recente (a partir do séc. XVIII) do centro de produção de ourivesaria de Gondomar (a partir de ligações e da proximidade com o principal centro de produção de ourivesaria do país à época - a cidade do Porto) e, dentro deste, da específica técnica artesanal da filigrana, tem vindo a associar o seu nome ao da filigrana, criando condições e sinergias, a nível local, para o desenvolvimento e consolidação desta arte e dos seus artistas.

Da mesma forma, também as Terras de Lanhoso são há muito conhecidas pela sua ancestral ligação ao ouro. Achados arqueológicos proto-históricos na região comprovam este facto. Mais recentemente, a ligação aos importantes núcleos de produção de ourivesaria de Braga e Guimarães consolidaram esta apetência e criaram condições para o desenvolvimento de uma indústria artesanal local de carácter familiar. Especificamente as freguesias de Travassos e Sobradelo da Goma constituem, ainda hoje, “museus vivos” da ourivesaria tradicional e especialmente, dos trabalhos em filigrana, técnica fundamental pela qual a ourivesaria da Póvoa de Lanhoso se deu a conhecer e se afirmou.

Deste modo, a **Câmara Municipal de Gondomar** e a **Câmara Municipal da Póvoa de Lanhoso** uniram-se no propósito único de valorizar a técnica artesanal da filigrana, comum aos dois territórios e que daí irradiou para outras zonas de Portugal, defendendo os seus produtores/ourives filigraneiros e protegendo a produção artesanal de imitações industriais que confundem o mercado, enganam os consumidores e desprestigiam a arte. Simultaneamente permitirão a divulgação da arte da filigrana como uma técnica artesanal com grande tradição em Portugal e com especificidades próprias que a diferenciam de outras filigranas produzidas noutros países.

Assim, ambos os municípios se propõem avançar como o processo da certificação da Filigrana de Portugal, valorizando, divulgando e protegendo, assim, a produção e os seus artesãos/ourives. Para isso, foi solicitado à Associação Portugal à mão – Centro de Estudos e Promoção das Artes e Ofícios Portugueses um estudo e a elaboração do caderno de especificações para a certificação desta produção artesanal, documento que agora se apresenta.

A filigrana constitui a técnica fundamental pela qual a ourivesaria portuguesa se deu a conhecer ao mundo, daí a importância da sua certificação que permitirá, não só preservar e proteger uma arte tradicional ancestral e os seus produtores, mas sobretudo vinculá-la ao território nacional, agregando-lhe a figura jurídica da IG – Indicação Geográfica “Portugal” e mostrando as suas especificidades e características diferenciadoras que a fazem distinta das outras filigranas produzidas no resto do mundo.

Este Caderno de Especificações constitui o documento normativo que regulamentará a implementação do processo de certificação da Filigrana de Portugal e, como tal, define e apresenta todos os elementos que caracterizam o produto e lhe conferem a sua específica identidade. O Caderno de Especificações contém, pois, o conjunto de elementos que definem as características técnicas e estéticas que tornam única a filigrana de Portugal, individualizando e diferenciando esta produção artesanal relativamente a outras similares, produzidas noutros países.

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)
- Enquadramento cultural e histórico-geográfico da produção “Filigrana de Portugal”, considerando a respetiva origem e/ou o seu vínculo ao centro difusor mais relevante
- Delimitação geográfica da área de produção
- Identificação e caracterização das matérias-primas
- Descrição dos modos de produção (tecnologias artesanais tradicionais)
- Características do produto “Filigrana de Portugal”
- Condições de inovação do produto e no modo de produção que, abrindo essa possibilidade, garantam a preservação da identidade do produto

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

A Câmara Municipal de Gondomar e a Câmara Municipal da Póvoa de Lanhoso, entidades promotoras do presente processo de certificação, vêm requerer, junto do IEFP, I.P., o registo da produção artesanal tradicional “Filigrana de Portugal”.

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 “Filigrana de Portugal” 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, as entidades promotoras promoverão 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 cultural e histórico-geográfico da produção “Filigrana de Portugal”, considerando a respetiva origem e/ou o seu vínculo aos centros difusores mais relevantes

- **Enquadramento histórico da arte da ourivesaria**

Não se sabe onde e quando o homem usou pela primeira vez os metais, nem tampouco se foi o ouro ou o cobre o primeiro a ser trabalhado (ambos têm características comuns: podem ser encontrados na natureza em estado puro, são extremamente dúcteis e maleáveis e têm cores vivas e brilho). Sabe-se sim que desde o Calcolítico (3º milénio a.C.) e em grande parte da Idade do Bronze (2º milénio a.C.) se produziam objetos laminares utilizando apenas a técnica da martelagem e do repuxado (processo esse que já exigia o conhecimento do recozimento, tratamento térmico mais baixo que o ponto de fusão, que recuperava a maleabilidade do metal antes da martelagem). No Bronze Final (1º milénio a.C. a 800 a.C.) havia já fabrico por fundição em moldes de areia, o que demonstra conhecimentos, ainda que rudimentares, da técnica da soldadura. Entre o Bronze Final e o limiar da Idade do Ferro (600 a.C.) o aumento do conhecimento do comportamento dos metais, a descoberta das ligas metálicas e o domínio das temperaturas necessárias às ligações por soldadura, permitem o aperfeiçoamento das técnicas de produção e de decoração. É aqui que aparecem dois métodos de decoração complexos e que vão marcar a história da ourivesaria ao longo dos tempos: o granulado e a filigrana. Os fios para a técnica da filigrana faziam-se cortando tiras de metal estreitas que eram, de seguida, enroladas entre placas de pedra para ficarem com uma secção circular (a fieira surge posteriormente, na época helenística e inícios da época romana, vindo facilitar muito o processo).

Os vestígios arqueológicos mais antigos que nos permitem situar as zonas do mundo onde a metalurgia do ouro e da prata era praticada e foi extraordinariamente desenvolvida levam-nos a locais como a Mesopotâmia, a Capadócia e a Anatólia ocidental no início do 3º milénio a.C.. Muito provavelmente foi a partir destes territórios que a tecnologia de trabalhar os metais nobres irradiou para outras paragens, nomeadamente para a Europa, Pérsia, Índia, China...

- **A ourivesaria na Península Ibérica e em território português**

A riqueza da Península Ibérica em minérios – estanho, prata, ouro, cobre, chumbo – foi, desde cedo, motivo de atração de diversos povos. Também as comunidades indígenas se dedicaram à exploração mineira e a profissões relacionadas com a metalurgia dos metais, ainda que recorrendo a técnicas muito simples.



Sabemos que na Península Ibérica, e mais precisamente em território português, a partir do 3º milénio, floresceu uma produção de trabalhos em metais nobres, fruto da assimilação de várias influências (Bretanha, ilhas britânicas e oriente mediterrânico). A ourivesaria que surge neste período é maciça, de influência celta – braceletes e torques, mas também há peças que denotam as influências mediterrânicas, duma grande riqueza formal e decorativa, onde se situam as técnicas da filigrana e do granulado – é o caso das contas, arrecadas e pendentes. Nos últimos tempos da Idade do Ferro, as arrecadas de Laúndos, Carreço e Estela são exemplo, mais do esplendor da cor e brilho do ouro do que propriamente do desenvolvimento estético da arte, ainda extremamente rudimentar. Mas, se a nível artístico e estético o subdesenvolvimento da ourivesaria continuou a ser uma constante, assistimos, com o passar dos tempos e a nível técnico, à aquisição de novos conhecimentos (pensa-se que desde cedo os ourives ibéricos conseguiram esticar fio a martelo).



Embora haja referências, em Portugal, ao trabalho em ourivesaria (profissão de ourives) nos séculos XI e XII, elas são escassas e rareia o conhecimento de peças produzidas. O forte sentimento religioso medieval e a adaptação ao vocabulário da arquitetura românica e gótica vão marcar as peças de arte sacra deste período, não raras vezes produzidas em oficinas sob alçada dos próprios mosteiros. A aplicação de decorações filigranadas e a mestria das técnicas do repuxado, da soldadura e do cinzel são essenciais nos trabalhos produzidos.

Posteriormente (segunda metade do século XIV), e já num clima de gradual libertação da hegemonia religiosa, as oficinas de ourives instalam-se nos centros urbanos, os artífices da prata e do ouro organizam-se em Corporações (reunidas por arruamentos) e diversifica-se a sua clientela.



Até ao século XV/XVI, a ourivesaria portuguesa é influenciada por elementos de fora (com preponderância da arte francesa), com poucos recursos, sem tradição artística, sem originalidade. No século XVI a ourivesaria portuguesa afirma-se com uma gramática decorativa ao estilo do Manuelino. É nesta altura, com a fácil obtenção de matéria-prima (fruto dos Descobrimentos e conquistas, bem como da extração mineira em território português), que a ourivesaria atinge um relativo esplendor, atraindo ourives estrangeiros (franceses, flamengos e alemães) que introduzem novas técnicas, processos e formas.

No século XVII, a ourivesaria qualifica-se técnica e esteticamente, mas recorrendo a exemplos dos vizinhos espanhóis da Renascença (influência do domínio espanhol a que Portugal esteve sujeito de 1580 a 1640). Marcando a transição para o século XVIII, e usufruindo de uma conjuntura económica favorável (ouro e diamantes do Brasil), a ourivesaria aumenta a sua produção, sobretudo fruto das encomendas reais e da Igreja, atingindo um elevado nível técnico aliado a uma estética barroca. A filigrana desaparece dos objetos eruditos (baixelas, alfaias de culto, etc), “democratiza-se” (nas palavras de Luís Chaves) e regressa a modelos e padrões mais humildes e populares. A partir do século XIX, a filigrana adquire uma importância e um carácter autónomo no seio da ourivesaria portuguesa, particularmente no Porto, em Gondomar e na Póvoa de Lanhoso, estes dois últimos concelhos considerados, ainda hoje, os “núcleos” emblemáticos desta atividade artesanal tradicional. No entanto a partir da segunda metade do século XIX, a ourivesaria entra em crise, reflexo do abalo económico, político e social provocado pelas lutas liberais, crise esta a que não é alheia a extinção, em 1834, das estruturas tradicionais dos ofícios,

responsáveis pelo ensino desta arte. A produção, a partir deste período, denota o fraco investimento feito na formação e reduz-se quase totalmente a cópias de modelos e a peças híbridas e pouco interessantes.

- **A técnica da filigrana e o seu percurso em território português**

Como percussores da arte da filigrana temos o Egipto, a Assíria e a Índia, antes da Grécia e da Etrúria. Aos Fenícios coube-lhes, por volta do século VIII a.C. e como em tantas outras coisas, assimilar e transmitir a técnica pelo mundo.

A peça de filigrana em ouro mais antiga de que há conhecimento data de há cerca de 5000 anos e foi encontrada em Ur, na Mesopotâmia. Em Portugal, os objetos mais antigos nesta arte datam de cerca de 2500-2000 a.C. (rolozinhos de ouro encontrados nas grutas de Palmela e dois brincos na gruta da Ermegeira). Da época do Bronze chegam-nos braceletes, colares e diademas (de Moura, de Sintra e Peneda), ainda que com aplicações de filigrana muito secundárias e rudimentares. Na época do Ferro já aparecem decorações com granulado e filigrana mais sólidas, em peças de influência céltica (bracelete de ouro descoberta em Guimarães, colar e brincos de Estela, arrecadas de Laúndos, Estela e Afife). As peças de ourivesaria romana, embora abundem em Portugal, são de fraca qualidade (taças, brincos, anéis). Da época visigótica, tão profícua nesta arte, chegaram até nós apenas duas fivelas de ouro (idênticas a congêneres espanholas). As peças da Idade Média refletem



as características fundamentais dos estilos artísticos vigentes nas épocas: o românico (com peças sóbrias, essencialmente funcionais) e o gótico (de que é exemplo a cruz processional de ouro maciço, decorada com pedras preciosas e filigrana, de 1214). A partir do século XIV/XV, aumenta a influência estrangeira e a filigrana

desenvolve-se, nomeadamente a partir das Descobertas e consequente riqueza do país, atraindo ourives franceses, alemães e flamengos que aqui se estabelecem e criam escola. Do estilo Manuelino chegou-nos a Custódia de Belém e outras peças, não só religiosas mas também objetos profanos. Daí para a frente, a ourivesaria, e dentro desta a



técnica da filigrana, foi evoluindo timidamente acompanhando os momentos políticos e económicos do país e deles tirando partido. A partir do século XIX e como já atrás foi referido, a filigrana adquire uma importância e um carácter autónomo no seio da ourivesaria portuguesa, particularmente no Porto, em Gondomar e na Póvoa de Lanhoso, estes dois últimos concelhos considerados, ainda hoje, os centros produtores mais emblemáticos desta atividade artesanal tradicional.

Inclusive há registos de que na Exposição Industrial do Porto de 1895, podia ser visto um grupo de artífices de Gondomar trabalhando nas suas peças de filigrana, o que a todos os visitantes causou espanto e admiração pela exímia forma de enrolar os finíssimos fios de prata e ouro. Portanto, em finais do século XIX, início do século XX cresce a curiosidade em torno da filigrana portuguesa. Os estudos de Rocha Peixoto e de José Fortes vêm colmatar a lacuna e a escassez de referências históricas e técnicas à ourivesaria popular e, dentro desta, à arte da filigrana.

As oficinas de Gondomar e Póvoa de Lanhoso, como já atrás foi referido, dedicaram-se preferencialmente e sobretudo desde o século XIX, ao trabalho da filigrana, que abastecia um mercado muito específico, de carácter popular e tradicional, a que a filigrana esteve ligada até há bem pouco tempo (e de que a cidade de Viana do Castelo é exemplo máximo). Em finais do século XIX eram inúmeras as oficinas existentes nestes dois concelhos, empregando um grande número de artesãos. No século XX esse número caiu fortemente, sendo que atualmente se regista um renascer da atividade filigraneira, com cerca de uma vintena de oficinas/unidades produtivas artesanais em cada concelho, locais esses que continuam a empregar um número significativo de artesãos. Indústria artesanal hereditária, ainda hoje se observa o peso familiar no negócio, sendo que as oficinas de maior dimensão empregam entre 5 a 10 trabalhadores (há exceções nos dois concelhos, com empresas maiores) e parecem viver tempos satisfatórios.



Não é, pois, estranho que toda a filigrana produzida em Portugal se desenvolva de uma forma tradicionalista. Quer isto dizer que em termos de decoração, formas e modelos,

subsistem os tradicionais (ainda que com introdução de pequenas alterações): linhas harmoniosas e curvas, junção de diversas partes filigranadas na composição de peças mais elaboradas, leveza e complexidade. Mesmo as produções mais contemporâneas (que as há atualmente e em bom número) são inspiradas nos modelos tradicionais. É a questão identitária que tem aqui um forte peso com a assunção de características específicas ligadas à cultura portuguesa e aos seus regionalismos que ditam, não só a técnica, mas também as linhas estéticas orientadoras. Observa-se hoje a convivência de técnicas arcaicas com métodos mais modernos na transformação da matéria-prima, bem como a introdução de novos modelos e desenhos, fruto das mudanças e modernização do gosto atual.



3 – Delimitação geográfica da área de produção

Há filigrana em Espanha, França, Itália, Dinamarca, Suécia, Noruega, Turquia, África, América do Sul, China, Índia.... Não é, portanto, uma arte nacional, como tantas vezes se quis fazer entender ou se pensou. Aliás, o percurso antiquíssimo da técnica da filigrana ao longo dos tempos faz dela uma arte do mundo, ainda que cada território que a assumiu e desenvolveu lhe tenha conferido características próprias e diferenciadoras, ligadas aos contextos culturais onde ocorre, o que nos permite distinguir a sua proveniência e vinculá-la a um determinado território de difusão.

Pensa-se que a influência da ourivesaria oriental e helénica se exerceu na Península Ibérica, pelo que datará desta época a técnica da filigrana na ourivesaria hispânica, essencialmente como elemento decorativo de peças pré-existentes. No século VIII, os árabes já encontraram na Península Ibérica (nas oficinas de ourives visigóticos e anteriores) aptidões e desenvolvimentos técnicos importantes, o que os levou a enaltecerem e desenvolverem ainda mais a ourivesaria, com particular relevo para a técnica da filigrana.

A abundância do metal extraído das minas existentes no território português, bem como o ouro trazido das colónias do Ultramar, a habilidade técnica e o gosto estético dos artífices e o interesse das camadas mais abastadas por este produto, fizeram com que esta arte tenha alcançado um nível considerável de desenvolvimento e evolução desde há alguns séculos a esta parte.

O estabelecimento de oficinas de ourives no norte do país, nomeadamente no Porto (maior centro de produção de ourivesaria a nível nacional), Guimarães e Braga (terras de muitos ourives) foi responsável, mais tarde, pelo nascimento dos dois centros produtores emblemáticos que ficariam conhecidos pelo seu trabalho na técnica da filigrana: Gondomar (muito ligado às oficinas do Porto) e Póvoa de Lanhoso (ligado às oficinas de Guimarães e Braga). Dentro destes dois centros produtores destacavam-se, em Gondomar, as freguesias de S. Cosme, Rio Tinto, Valbom, Fânzeres e S. Pedro da Cova e, na Póvoa de Lanhoso,

Travassos e Sobradelo da Goma, freguesias que ainda hoje se destacam pelo seu trabalho de ourivesaria e, dentro deste, pela técnica da filigrana.

Assim, e ao longo dos séculos XIX e XX, estes dois centros vão-se desenvolvendo e assumindo um papel preponderante na ourivesaria portuguesa. Paralelamente assiste-se a um enfraquecimento das oficinas do Porto, Guimarães e Braga que vão perdendo protagonismo (sem, contudo, deixarem de produzir). A partir deste mesmo período, as diferenças entre a produção feita em Gondomar e na Póvoa de Lanhoso vão-se esbatendo e diluindo lenta e gradualmente, sendo as oficinas de uma e de outra zona capazes de produzir o mesmo tipo de peças. Inclusive colaboram muitas vezes na execução de trabalhos.



Assim, as formas e as tipologias destes dois núcleos que se afirmaram ao longo dos tempos (muito ligados a uma ourivesaria dita popular) e se

difundiram através de outras regiões para o resto do país, são unanimemente assumidas e reconhecidas como a tradicional filigrana portuguesa, sendo vendidos pelos ourives ambulantes por todo o país (enquanto não se assistiu ao estabelecimento de lojas para revenda e mesmo a oficinas para produção local) e deleitando as mulheres de todas as classes e idades (que investiam em ouro, uma segurança para o futuro e simultaneamente possuíam objetos de adorno com que se embelezavam e com os quais demonstravam a sua posição social). Ligados a indumentárias como o emblemático Traje à Vianesa, o Traje de Mordoma e o Traje de Noiva, de Viana do Castelo (entre outros) e usada pela mulher em momentos de trajar específicos (camponesas e



mulheres do meio rural, sobretudo na região norte mas também noutras zonas do país), a filigrana torna-se indissociável da uma imagem social bem marcada e muito identificada com Portugal.



E, dentro da filigrana, algumas peças ganham um relevo extraordinário - o coração “minhoto”, as arrecadas, as medalhas, os trancelins, os colares, os pendentes, as laças....

Desta forma, somos de opinião que delimitar a área geográfica de produção de filigrana a um ou outro território atrás referidos ou mesmo à região norte do país seria redutor, não atendendo à realidade histórica (extremamente antiga e difusa), à importância que tiveram os territórios de difusão para a afirmação da filigrana e do seu uso (vejamos o caso da preponderância da filigrana no trajar e nas romarias do Minho), nem à atual situação da produção (a difusão dos objetos em filigrana foi tal que hoje é uma produção artesanal identificada com o próprio país e não com um ou outro centro produtor, inclusive tendo gerado outras oficinas fora dos territórios referidos). Isto seria prejudicial ao seu desenvolvimento enquanto arte de grande interesse cultural, simbólica e tradicionalmente ligada à identidade portuguesa.

Inclusive, a especialização técnica de alguns ourives, especialmente dos mais contemporâneos com formação na área do design (independentemente do local do país onde se encontram) permite-lhes a produção de peças em filigrana artesanal, o que acontece em alguns casos. Esta situação faz com que seja pertinente propor que a área geográfica de produção abarque todo o país, sendo que as peças em filigrana para serem certificadas terão que cumprir o estabelecido neste caderno de especificações, qualquer que seja o local do país onde sejam produzidas.

Desta forma e como atrás foi referido, propõe-se que a denominação a constar da IG - Indicação Geográfica a aprovar seja **“Filigrana de Portugal”**, abarcando assim todo o território nacional.

4 - Identificação e caracterização das matérias-primas

São raros os metais que existem na Natureza em estado puro e isolado. A maior parte encontra-se combinada com outras substâncias (oxigénio ou ácidos). O ouro, o cobre e a prata constituem a exceção.

As matérias-primas de base usadas na produção de peças de filigrana são o ouro e a prata, metais preciosos que se compadecem com a elaborada, difícil, minuciosa e complexa técnica da filigrana. Podem conviver, na mesma peça, com outros materiais e técnicas, como esmaltes, pedras, metais variados, couros, cortiça, têxteis, etc. Mas, nesse caso, não se trata de peças da categoria “100% filigrana”. Poderão ser da categoria “filigrana” (em que mais de 50% da peça tem que ser constituída pelo trabalho filigranado) ou “aplicações em filigrana” (ver o capítulo 6 - Características do produto “Filigrana de Portugal”).

Não é considerada filigrana o trabalho em fios de metais não preciosos (cobre, arame, etc), independentemente da possível torção dos fios e do enchimento das peças: a complexidade da técnica faz com que apenas sejam admitidos para trabalhar o ouro e a prata, metais nobres que, pelas suas características, não comprometem os resultados finais e conferem à filigrana o seu valor (real e simbólico), raridade, brilho, beleza e singularidade.

- **O ouro**

O ouro, considerado o metal nobre por excelência, é praticamente indestrutível sob a ação de agentes químicos, bem como em contacto com o meio ambiente, seja qual for a temperatura. Não se altera sob ação do calor ou da humidade, nem com os agentes corrosivos do ar. O facto de ser um metal inoxidável por excelência, brilhante (cor dourada) e incorruptível, associado à sua relativa escassez, converteu-o no metal mais apreciado e procurado para fins ornamentais.

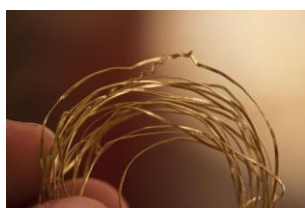




O ouro é um metal extremamente denso. Mas é também o metal mais maleável (tem capacidade para sofrer deformações permanentes quando submetido a certas temperaturas e a algumas ações mecânicas) e mais dúctil (tem a possibilidade de ser reduzido a fios muito finos). Demasiado frágil e flexível para poder ser usado puro em peças de ourivesaria, é necessário misturá-lo com outros metais, o que lhe dá maior resistência. Nos objetos de filigrana (bem como em todos os objetos de arte e luxo), utiliza-se uma liga com cobre e prata.

Em Portugal, a percentagem de ouro na composição da liga por cada quilograma é de 800 gramas de ouro puro (80%) e de 200 gramas para os restantes componentes da liga (20%). É conhecido pelo ouro de 19,2 quilates. Também há casos em que a percentagem de ouro é de 75% para 25% de liga (conhecido por ouro de 18 quilates).

Nas peças de ouro colorido, consoante a matiz pretendida, a liga contém ouro, prata e cobre, sendo a variação da proporção destes dois metais que confere uma tonalidade mais vermelha (teor de cobre superior) ou mais amarela (teor de prata superior).

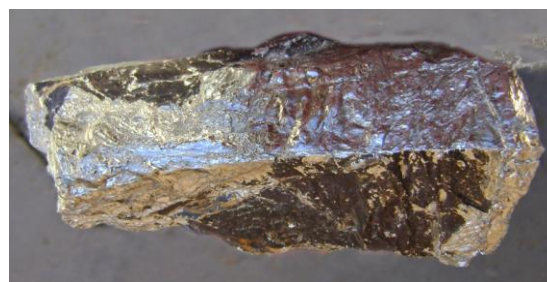


O fio de ouro no trabalho da filigrana deve ser fino (tornando-se muito mais maleável e “plástico” e permitindo um pormenor no trabalho filigranado de extrema minúcia e detalhe) **e a sua espessura máxima não deve ultrapassar os 0,22mm.**

- **A prata**

Posteriormente à descoberta e uso do ouro e do cobre, surgem outros metais como o estanho, a

prata e o chumbo. A semelhança das características da prata com as do ouro fez com que este metal passasse a ser também utilizado no fabrico de adereços e fins ornamentais.



A prata é um metal de cor branca que, tal como o ouro, é praticamente inalterável ao ar e na água. É muito dúctil, maleável e resistente à corrosão e é a substância de maior condutibilidade térmica e elétrica. Apesar do seu brilho metálico, a prata oxida em contacto com o ar perdendo a sua característica cor e brilho.

Nos objetos de filigrana de prata, a liga para o fio de enchimento é composta por prata e cobre, na proporção de 95% de prata e 5% de cobre, podendo ser utilizada uma liga de prata na proporção de 92,5% de prata e 7,5% de cobre na elaboração e execução do esqueleto ou armação.

O fio de prata no trabalho da filigrana deve ter a espessura máxima de 0,22mm.

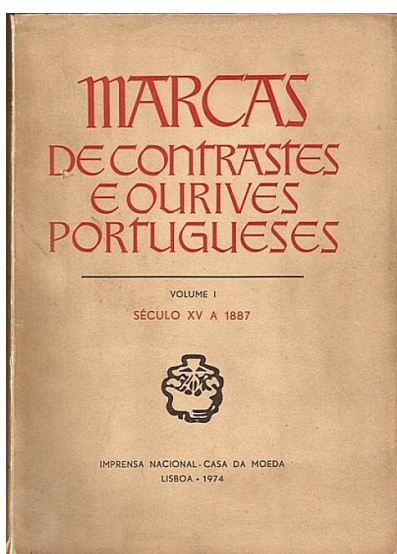
- **Contrastaria**

Para atestar a qualidade das ligas utilizadas (o “toque”) existe um sistema de controlo que consiste na aposição, nas peças, de uma marca (punção) pela Casa da Moeda (entidade com autoridade, a nível nacional, para fiscalizar e garantir o teor de metais nas ligas – contraste).

O controlo e marcação de artefactos de metal precioso é a mais antiga forma de proteção do consumidor. A falsificação de artefactos de ourivesaria foi, no passado, um crime severamente punível por lei, de forma semelhante ao da falsificação de moeda. D. João I (1357-1433) regulou a profissão de ourives e o comércio de ourivesaria. Posteriormente, as Ordenações Afonsinas (1446) e as Ordenações Filipinas (1603) agravaram as penas, que iam desde o degredo à pena capital. Com D. Pedro II, no séc. XVII o toque mínimo do ouro passou a ser 20 quilates e no reinado de D. João V, no séc. XVIII, passou a 18 quilates e a qualidade das ligas era obrigatoriamente examinada pelos vedores. Atualmente, o Código Penal prevê fortes penalidades para a falsificação de punções de Contrastaria.

Durante a Idade Média, o controlo do toque dos metais preciosos (percentagem de metal precioso na liga), era da responsabilidade das corporações dos ourives. Havia a Confraria dos

Ourives de Lisboa, a Confraria dos Prateiros de Lisboa e as suas congéneres no Porto, que obedeciam a regulamentos bastante rigorosos visando garantir os níveis de qualidade dos artigos fabricados. Competia à Casa da Moeda, agindo "em nome de El-Rei" superintender a atividade. Com o desaparecimento das corporações de ofícios, em 1834, a tarefa e responsabilidade de "contrastar" os artefactos de metal precioso foi entregue aos municípios, sistema pouco eficaz e que se veio a mostrar ineficaz. Como consequência, as marcas e a ourivesaria portuguesa perderam alguma da sua credibilidade.



Em 1881, o rei D. Luís I decretou a uniformidade dos toques de ouro e prata em todo o país. Um ano mais tarde, e para consolidar as medidas de controlo e fiscalização anteriores, Fontes Pereira de Melo extingue os contrastes municipais e decreta a criação das Contrastarias de Lisboa e Porto, subordinadas à Casa da Moeda. Em 1886 foi criada a Repartição de Contrastaria de Braga que viria a ser extinta em 1911. Em 1900 é solicitada ao Governo a criação de uma nova repartição de contrastaria, em Gondomar, dado o número de fabricantes que aí existia, repartição essa criada em 1913. Com a criação da Imprensa Nacional-Casa da Moeda em 1972, as Contrastarias foram integradas nesta empresa pública. Em 1986 foi criado o atual Departamento de Contrastarias da Imprensa Nacional-Casa da Moeda, integrando as Contrastarias de Lisboa e Porto, esta incluindo uma delegação em Gondomar, situação que ainda se verifica na atualidade.

Nos termos do Regime Jurídico da Ourivesaria e das Contrastarias, aprovado pela Lei n.º 98/2015, de 18 de agosto, **os artigos com metal precioso, como o ouro e a prata, têm obrigatoriamente que ser contrastados** por forma a garantir ao consumidor a qualidade e genuinidade dos metais/ligas utilizados, requisito naturalmente obrigatório para acesso à certificação das peças como "Filigrana de Portugal. **Deverá ainda existir um punção com a marca da certificação**, aposta na peça pelo próprio ourives (em local por si escolhido e com o tamanho que cada oficina entender ser melhor para cada peça onde será aplicado), e que identifica a peça como Filigrana de Portugal, técnica artesanal tradicional certificada.

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

Antes de mais, convém dizer o que se entende por **filigrana**. Trata-se de uma **técnica de ourivesaria que assenta no trabalho artesanal, que utiliza fios de ouro ou prata finíssimos, torcidos dois a dois e achatados/espalmados, aplicados numa armação/esqueleto previamente definida e elaborada (também ela de ouro ou prata)**. A armação é da responsabilidade do ourives, que, com ela, dá forma à peça e delimita a área a trabalhar e preencher de fio. Este trabalho, minucioso, de preencher as peças com os finíssimos fios torcidos compete às “enchadeiras”, geralmente (e tradicionalmente, sobretudo em Gondomar) mulheres, que com delicadeza, leveza e paciência, enchem as armações de acordo com a estética ditada pela estrutura (armação).



O Repertório das Atividades Artesanais, que classifica as atividades do setor das artes e ofícios e as agrupa em classes, define a técnica da filigrana como o *“processo que visa obter fios finíssimos a partir de uma barra de ouro ou de prata, os quais são depois torcidos manualmente originando um cordão serrilhado. O fio é curvado, enrolado e entrelaçado até se obter o efeito desejado. Existe a filigrana de aplicação (para decorar/encher outras peças) e a de integração (peça completamente feita em filigrana).”*

De facto, a filigrana começou por ser uma técnica de aplicação em joias pré-existentes, meramente decorativa e, aos poucos, foi-se impondo constituindo, ela própria, peça individualizada e esteticamente valorizada. Efetivamente há duas correntes que têm acompanhado a produção de filigrana ao longo dos tempos: numa primeira fase e até ao século XIX, a filigrana aparece aplicada em peças de ourivesaria, como adorno ou decoração de artefactos luxuosos, muitas vezes combinada com pedrarias, esmaltes e outras decorações. Trata-se da técnica de aplicação, onde a filigrana não tinha o papel principal,

antes era aplicada em joias pré-existentes contribuindo para a sua decoração e valorização estética.

A partir do segundo quartel do século XIX, a filigrana encontra-se cada vez mais frequentemente como técnica de integração, mais complexa e tecnicamente mais exigente, construindo peças individualizadas e valendo por si só (sobre uma armação, o filigraneiro tece com



fios finíssimos e delicados toda a obra).



Não podemos aqui deixar de citar excertos do trabalho de Rocha Peixoto “As Filigranas” (1908) onde o autor tão bem explana todas as fases do processo tradicional do fabrico da filigrana, observado minuciosamente nos dois núcleos principais de produção em Portugal, Gondomar (S. Cosme) e Póvoa de Lanhoso (Travassos):

“Para o fabrico de uma peça de filigrana começa-se, em regra, por organizar o seu arcabouço fundamental, destinando-se os grandes espaços que as nervuras estruturais limitam a serem guarnecidos ou preenchidos pelo fio de ouro ou de prata, cuja tenuidade e disposição caracterizam esta especialidade artística. Ao arcabouço (...) é o que, em Travassos, denominam a armação, fita de ouro ou de prata obtida no que chamam o cilindro, isto é, entre dois tamboretos de aço paralelos, animados de movimento e dando-lhes a espessura e largura pretendidas. (...)

Edificada a armação, o fio que a vai ornar e encher é suficientemente adelgaçado de sorte a curvar-se e enrolar-se em espirais ou SS e em rodilhões, como dizem em Travassos, ou crespos, que é a denominação de Gondomar. Para a obtenção do fio já não se usa, mas ainda lembra, o martelo, (...). Sucedeu-lhe a fieira ou damasquilho. E a fieira é, como se sabe, uma espessa placa de aço crivada de orifícios com os calibres sucessivamente decrescentes, através dos quais o ouro e a prata são levados à espessura duma aresta e até de um cabeloiro. Chama-se a esta operação puxar o ouro (Travassos). E para tal começa-se por colocar a fieira entre dois tacos de madeira, paralelos e firmes no extremo da superfície dum

banco. O ouro ou a prata, antecipadamente fundidos e vazados em rilheiros (S. Cosme), e batidos em redondo numa bigorna, são levados a uma das aberturas da fieira. Dela se faz emergir a ponta do fio a distender, e essa ponta é agarrada por uma longa tenaz de hastes recurvas, onde engancha a corrente de ferro ligada ao eixo dum sarilho no extremo do banco oposto ao que sustenta o damasquilho. Corrido o fio, passa-se depois para o ostíolo imediatamente inferior e seguintes até se conseguir o adelgaçamento requerido.

Por aqui ficam os ourives de Travassos. Em Gondomar, porém, ao banco preferem geralmente o cilindro, passando daqui ao fio, como aliás também do banco, para o tabuleiro, onde duma nova fieira anexa com os pertuchos diminutos, puxa à mão, com uma tenaz, o filigraneiro. É então que o fio se leva à grossura duma aresta. Por fim, do tabuleiro vai ao carrinho, no qual, por entre as estreitíssimas aberturas dos rubins, os dois metais atingem a finura extrema. (...)

De ordinário não se aplica o fio singelo. Tomam-se dois, torcem-se à mão concluindo a operação entre duas tábuas, submete-se rapidamente o cordão ao fogo da forja – o que também se chama recozer – ligando desta arte o par de fios, e levam-se depois ao cilindro que os esmaga, convertendo-os na ténue fita de subtilíssima denticulação que o trançado explica. O fio torcido com outro igual e parecendo ambos um só fio gravado é, e foi na Antiguidade, o elemento principal da filigrana. (...)

Resta encher as armações (...). Mas previamente organizam-se os SS e os crespos (...). Para encurvar e enrolar o fio dos SS (...) emprega-se a buxela (Travassos), espécie de pinça de aço cujos ramos findam em gumes. Sobre o tabuleiro de ferro e forçando, prendendo, tornando e largando o fio, lento e lento lhe dão a curvatura, cortando-o com um dos gumes logo que o S ou a espiral atingiram a dimensão e o enrolamento necessários. Com a buxela ainda em Travassos obtinham-se os rodilhões. Em Gondomar (...) há o ferro do crespo, espécie de alicate cujos ramos unem, no extremo, em cone. Fixo o fio de ouro na extremidade do utensílio, introduz-se na embutideira – que é uma lâmina com pequenas cavidades cónicas – e dá-se ao ferro um movimento de rotação mais ou menos prolongado. Claro está que se vai enrolando em volta do ferro; e como a cavidade tem a forma de um pequeníssimo cone invertido e a ela se adapta a terminação cónica do ferro, o ornamento resultante é um diminutíssimo cone (...).

Então, obtidos estes rolos, procede-se enfim ao enchimento das armações. Realizada a peça ou parte dela, (...), dispõe-se num carvão ou na espécie de umbela constituída principalmente

por muitos fios de ferro, que em S. Cosme denominam piruca e em Travassos chamam aranhola. Cobre-se, seguidamente, de solda. E o maçarico (...) intervém agora com a sua característica função. (...)

Na prática duma soldadura tão subtil que não seja perceptível a olho nu reside a habilidade suprema do artífice. (...)

Em Travassos metade da solda é formada pelo ouro e a outra metade compõe-se de um terço de cobre e dois de prata. Em Gondomar a 10 gramas de ouro adiciona-se grama e meia de prata e uma e meia de cobre e trincal. Esparge-se a solda com a borrachinha e, aplicando o maçarico, vigia-se ininterruptamente a acção do fogo. (...)

A peça de filigrana de ouro, uma vez soldada, é de novo recozida a fim de desaparecerem os efeitos do fumo e da soldadura. (...)

Depois de limpar falta ainda corar. (...)

(...) As filigranas, depois de receberem a cor, são ainda areadas ou polidas com areia fina, água e uma escova, a fim de adquirirem o brilho conhecido. (...) Isto feito, são os objectos brunidos, última e simplíssima operação que se limita ao atrito hábil e, de resto, sumário, duma haste de aço cilíndrica – o brunidor. (...)

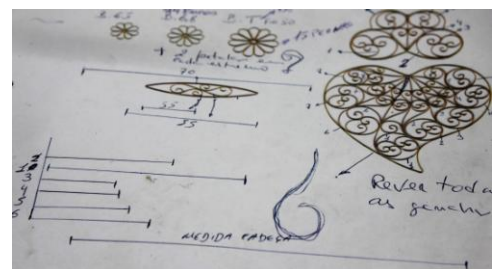
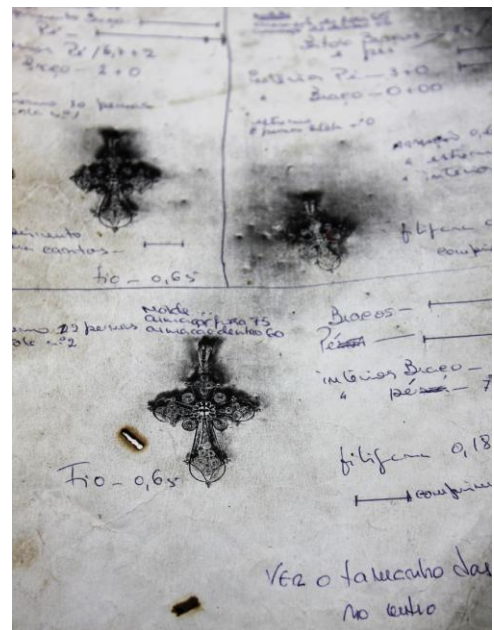
O processo de produção que aqui se irá descrever é o tradicional método artesanal de produção da filigrana (ainda que atualmente, e compreensivelmente, com algumas diferenças em relação ao descrito por Rocha Peixoto no início do século XX). Hoje, algumas das fases de produção encontram-se alteradas, agilizadas, quer por evoluções dos equipamentos utilizados, quer por aquisição da matéria-prima já preparada e pronta a usar (fios), o que em nada adultera o carácter artesanal da atividade.

No entanto, sublinhamos que **o presente processo de certificação da filigrana apenas abarcará a produção artesanal da filigrana, estando excluída toda e qualquer peça cujo filigranado seja feito através do método da injeção**, tão presente atualmente no mercado e responsável pela desvalorização e banalização do termo “filigrana”, confundindo o consumidor e penalizando os ourives/filigraneiros que veem o seu produto, fruto de um complexo e demorado processo de produção artesanal, comparado com peças industriais e de produção em massa.

Processo de produção – fases:

- **Desenho**

O ponto de partida para criação de uma peça de filigrana é o desenho, geralmente feito numa folha de papel pelo próprio artesão ou selecionado por ele de uma panóplia de desenhos-modelos pré existentes e bem guardados nas oficinas tradicionais. Deve ser preciso e claro e fornecer todos os dados necessários a uma correta leitura e transposição para o metal. Na sua maioria, são desenhos livres, intuitivos, fruto da observação e reprodução do artesão, ou simples debuxos sem ter em conta questões mais complexas e completas que o desenho técnico impõe. O desenho deve seguir uma escala o mais real possível, para evitar erros na transposição para a peça, através de interpretações incorretas e projeções que comprometam a perfeita representação da peça desenhada. Atualmente, e fruto da integração, em algumas oficinas de ourives, de designers responsáveis por desenhar peças mais contemporâneas, os métodos estão a sofrer alterações e a ser gradualmente informatizados. No entanto, e para as peças mais tradicionais, usam-se os “velhos” debuxos guardados religiosamente pelo ourives (ou, não raras vezes, as imagens guardadas na memória dos ourives mais antigos).



- **Fundição**



O metal (ouro ou prata) é colocado no cadinho que é aquecido na forja a uma temperatura de cerca de 900 graus centígrados até fundir. O cadinho é depois retirado com uma tenaz e o metal vertido numa rilheira de ferro que lhe dá a forma de uma barra comprida. A chapa assim obtida é depois martelada e repuxada até ficar uma lâmina. O modelo é passado do desenho para essa chapa e depois recorta-se ou serra-se a chapa.

- Obtenção do fio



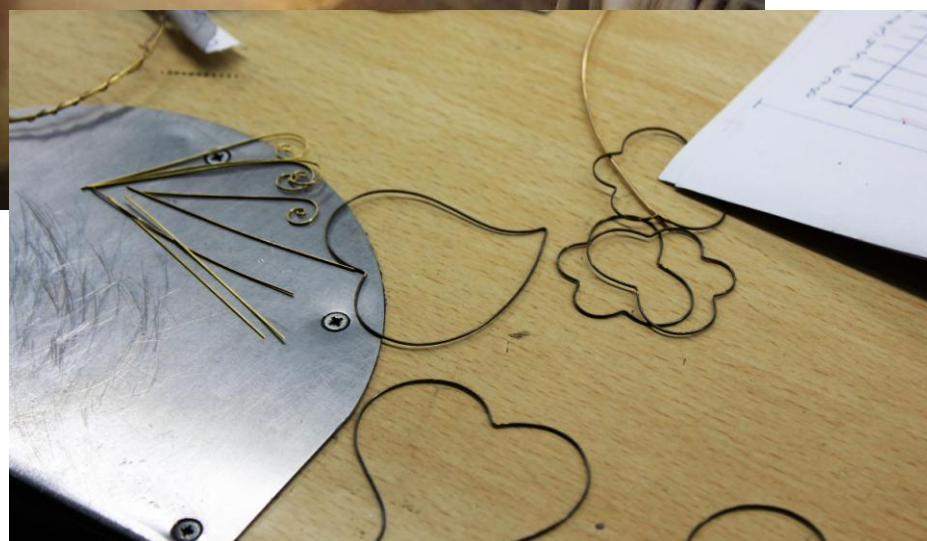
O fio obtido por fundição e vazamento numa rilheira é batido na bigorna, e a primeira redução de espessura é efetuada no trefilador. Depois de estar nas dimensões pretendidas, é conformado na fieira ou damasquilho, até determinada espessura e, finalmente é estirado nos denominados rubis, peças de ferramenta que possuem uma largura superior à fieira e que permitem a obtenção de fio com espessuras inferiores a 0,2mm.

- Torção do fio



Pegam-se em dois fios e torcem-se à mão, terminando a operação entre duas tábuas. Depois o cordão daí resultante vai à forja a uma temperatura de cerca de 700 graus centígrados para recozer, ligando os dois fios. Esses fios são depois esmagados por um cilindro, tornando-se mais leves e laminados e constituindo o torcido tão importante para a obtenção do resultado final rendilhado da filigrana.

- **Obtenção do esqueleto, armação ou arcabouço**



A armação/esqueleto define e limita os espaços que irão, posteriormente, ser preenchidos pelo fio. É feita por uma chapa/fita de ouro ou prata, obtida no cilindro, que lhe dá a espessura e largura pretendida e na qual se vai fazendo o contorno e nervuras interiores da peça que lhe dão a resistência e o aspeto desejado. A armação/esqueleto pode ser feita manualmente ou utilizar meios mecânicos e tecnológicos para a sua realização (injeção, corte a laser, moldes em cera, entre outros).

- **Enchimento da peça**

Encher uma peça significa preencher os espaços vazios da armação/esqueleto com o fio da filigrana. O fio que enche as peças é torcido como atrás se referiu, achatado e adelgado de forma a



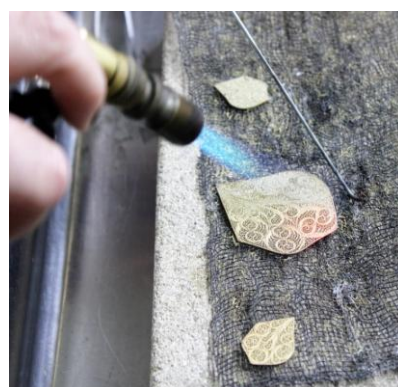
enrolar-se em SS, espirais e em rodilhões (Póvoa de Lanhoso) ou crespos (Gondomar), escamas, caracóis, caramujos e cornucópias. Para enrolar o fio, este é preso numa pinça ou buchela de ourives (em Travassos) e com movimentos giratórios vai-se enrolando o cordão até fechar os vazios da armação. Este processo de enchimento das peças, trabalho artístico propriamente dito, é feito essencialmente por mulheres, cuja leveza a agilidade de movimentos associada à persistência e paciência, tornam possíveis estas obras de minúcia e renda.



- Soldadura



Molha-se a peça em água ou uma espécie de goma e verte-se a solda sobre a peça (utilizando a borrachinha). É uma operação difícil e que para ser bem executada requer muita experiência e perícia. O filigraneiro solda com o maçarico (maçarico bucal para as obras de ouro e forja para a prata). O objetivo final desta tarefa é agregar os diferentes componentes da peça sem que a soldadura seja visível.



- **Moldar a peça**



Quando a peça é constituída por vários componentes, é necessário agrupá-los, montá-los e embuti-los. Esta tarefa faz-se com um martelo, pinças e outras ferramentas, moldando a peça e dando-lhe relevo e toque personalizado.

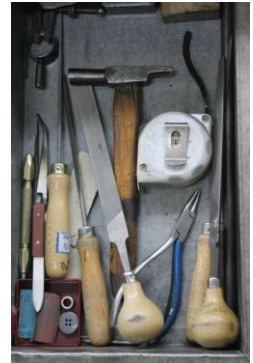


- **Acabamentos (branqueamento, escovagem e secagem)**



As peças de filigrana, depois de soldadas ficam oxidadas e sujas, tendo de ser novamente recozidas. Para tal colocam-se várias peças num recipiente que vai a aquecer na forja a altas temperaturas. Depois de arrefecerem as peças são banhadas numa solução de água com ácido sulfúrico a ferver, 3 ou 4 vezes, até tomarem a cor da prata. A peça é esfregada com uma escova de metal muito fina com água e detergente, até ficar brilhante, ou vai a polir na máquina de esferas ou na máquina de polimento magnético. Por último a peça vai ao secador onde será feita a sua secagem.

Utensílios, ferramentas e equipamentos utilizados



Para além da iluminação natural (quase sempre presente através de grandes janelas que iluminam o espaço oficial) e do mobiliário da oficina onde as bancadas de trabalho desempenham o papel principal, com as suas gavetas e compartimentos para guardar instrumentos pequenos e recolher os desperdícios dos metais, os utensílios/ferramentas utilizados pelos filigraneiros são vários mas simples. De salientar que o levantamento aqui registado é o da utensilagem (equipamentos e ferramentas) tradicional, sendo que alguns equipamentos têm vindo a ser substituídos por meios mecânicos mais eficazes e rápidos sem, contudo, se perder o carácter artesanal do processo produtivo (e não obstante, assim, à certificação das peças produzidas).



Alicate – utensílio de metal cuja função é a de prensão (agarrar e puxar).



Balança – utensílio indispensável à pesagem dos diferentes metais que compõem as ligas.



Banco de puxar fio - Banco em madeira comprido, destinado a esticar fio.



Bigorna - Instrumento em ferro, utilizado para bater chapa, aperfeiçoar peças e rebitar.



Borrachinha (Gondomar) ou cacifo (Póvoa de Lanhoso) – pequena peça cilíndrica, com um tubo lateral, destinada a distribuir a solda pelos objetos a soldar.



Buril - Instrumento destinado a cortar ou gravar metais.



Cadinho – pequeno recipiente de barro refratário onde se funde o metal e que vai à forja a altas temperaturas.



Candeia (petróleo e gás) - usada para dar fogo às peças a soldar ou recozer com auxílio do maçarico de boca.



Carrinho de puxar fio - Utilizado para, com uma fieira ou um damasquilho, puxar fio para a grossura pretendida.



Cilindro de fios – é usado para laminar o fio: o fio é passado por um laminador com sulcos sobrepostos, que formam orifícios de diâmetro cada vez mais reduzido, onde se regulam as espessuras do fio.



Dobadeira e bobine – cilindro de madeira onde é enrolado o fio.



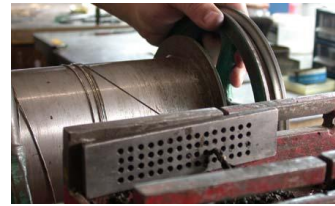
Embutideira – peça de madeira ou aço, de forma cúbica ou cilíndrica, que tem nas superfícies várias cavidades de diferentes medidas, de meia esfera, que se destinam a dar forma côncava a chapas recortadas.



Escovas - de diversos tipos de material, adaptam-se a distintas funções: limpar peças, escovar a mesa, recolher a limalha para a gaveta de trabalho, brunir as peças nos acabamentos, etc.



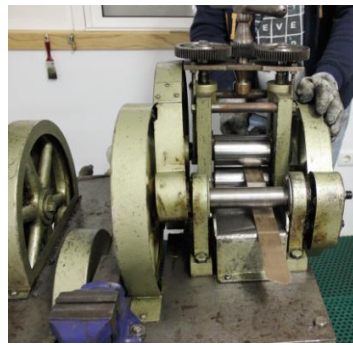
Ferro de crespo ou rodilhões - espécie de alicate cujas extremidades se unem em cone. Fixa-se o fio na extremidade, introduz-se na embutideira (lâmina com pequenas cavidades cónicas) e faz-se um movimento de rotação. Obtém-se um pequeníssimo cone cuja superfície resulta do progressivo encurvamento do fio.



Fieira ou damasquilho – placa de aço espessa crivada de orifícios de calibres decrescentes, através dos quais o fio de metal passa diminuindo o seu calibre, até à espessura de um cabelo (entre 0,15 e 0,20 mm)



Forja – fornalha usada para amolecer metais para serem fundidos e modelados a quente



Laminador – aparelho formado por dois cilindros sobrepostos, por entre os quais se faz passar a barra de metal que assim é esmagada até ficar reduzida a uma lâmina fina (“fita”). Pode ser manual (com manivela) ou elétrico.



Lima – ferramenta com um corpo estreito e oblongo, de ferro ou aço, serve para polir ou desbastar metais. Podem ter vários tamanhos e configurações.



Maçarico a gás – fonte de calor utilizada para soldar, aquecer, recozer peças



Maçarico de sopro ou bucal – canudo por onde o filigraneiro sopra com a boca para soldar a peça. Colocado entre a candeia e a piúca, o ourives controla a direção e a quantidade de fogo sobre a peça trabalhada.



Máquina de esferas – máquina utilizada no polimento das peças.



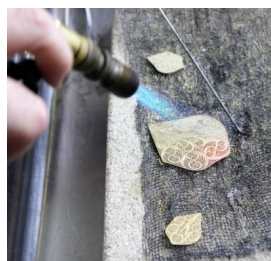
Martelo – utensílio em forma de “T” composto por um cabo de madeira e uma lâmina de ferro ou aço paralelepipedica em cuja uma das extremidades forma um bico. Serve para bater, aplinar, rebitar e pregar.



Mesa ou banca de ourives – mobiliário composto por uma série de elementos fundamentais ao trabalho em ourivesaria (o tampo é um tabuleiro retangular coberto por uma lâmina de aço; normalmente com três gavetas – uma para as ferramentas, outra para os materiais de trabalho e a de cima para apanhar toda a limalha que sobra das peças limadas, serradas ou cortadas). Geralmente são colocadas junto a uma janela para usufruir de luz natural ou debaixo de calha de iluminação artificial.



Pinça ou buchela – tenaz pequena utilizada para trabalhar/enrolar o fio da filigrana no enchimento, segurar pequenas peças e montar outras. Na Póvoa de Lanhoso, a buchela tem o duplo papel de pinça e cortante.



Placa refratária – placa de areia prensada que serve de suporte às operações de soldadura, recozimento e vitrificação do esmalte. Antigamente utilizava-se a piúca ou aranhola e ainda o “testo” (disco de cerâmica).



Rilheira – molde em ferro ou aço sobre o qual o ourives verte a liga fundida para produzir chapa (para obtenção do arcabouço) ou fio.



Rubis – placas circulares metálicas que suportam a pedra de rubi, com orifícios de espessuras muito finas, variáveis. É a última fase de adelgaçamento do fio.



Secador – tem a função de secar a peça



Serra ou serrote – instrumento cortante com lâmina dentada de aço.



Tais ou tás – espécie de bigorna. Bloco de aço de superfície plana, sobre o qual o ourives trabalha (bate chapa, aperfeiçoa e rebita).



Tenaz – instrumento metálico (ferro ou aço) de tamanhos diversos, com duas extremidades que servem para agarrar/segurar as peças. Há vários tipos de

tenazes consoante a função a que se destinam: tenazes de fundição para tirar os cadinhos da forja, tenazes de estirar usadas no banco de fio, tenazes mais pequenas para funções de prensão e dobragem do fio.



Tesoura – é usada pelas enchedeiras (de Gondomar) e a sua função é cortar o fio da filigrana. Na Póvoa de Lanhoso, o lado cortante da buchela é o instrumento de corte utilizado.

6 - Características do produto “Filigrana de Portugal”

A filigrana em Portugal, e como já atrás foi referido, esteve ancestral e primordialmente ligada à zona norte do país, e, pelo menos a partir do século XVIII/XIX, a dois núcleos de produção específicos, a saber Gondomar e Póvoa de Lanhoso. São, assim, as características



destes núcleos que se afirmaram ao longo dos tempos (muito ligados a uma ourivesaria dita popular) e se difundiram através de outras regiões para o resto do país, as que são unanimemente assumidas e reconhecidas como a tipologia tradicional da filigrana portuguesa.

Sendo a técnica artesanal da filigrana a mesma, estes dois núcleos coexistiram no passado com

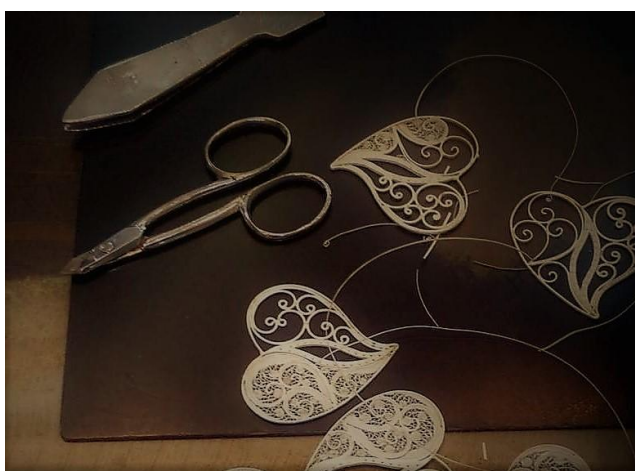
características aproximadas e praticamente apenas se distinguem tradicionalmente pela tipologia de peças produzidas. E embora na Póvoa de Lanhoso se trabalhasse quase exclusivamente o ouro, numa filigrana muito trabalhada de malha mais aberta, relativamente larga, de fio ligeiramente mais grosso e em Gondomar a prata sempre tenha tido primazia (num rendilhado mais fino e leve, de malha mais apertada), atualmente as diferenças foram-se esbatendo no tempo, resultando num trabalho em tudo idêntico. As peças, essas, continuam a ser mais ligadas à tradição de um centro ou de outro, mas são produzidas indistintamente (havendo, inclusive, colaborações entre oficinas, ourives e enchedeiras de ambos os centros produtores), pelo que hoje não podemos distinguir a produção, senão pelo trabalho de cada um dos ourives-filigraneiros e das suas características pessoais específicas e o cunho próprio que imprimem à sua produção.



Hoje em dia trabalha-se mais a prata (com algumas exceções), em peças que permanecem brancas com a cor do metal utilizado ou que levam banhos para adquirirem diferentes colorações e brilhos (banho de ouro e banho de ródio, por exemplo). Alguns filigraneiros enriquecem e diversificam as suas peças com pedras coloridas, aplicações de esmaltes e pérolas.

O fio utilizado pelos filigraneiros varia de espessura. Para efeitos de certificação, a espessura máxima dos fios (seja de ouro ou de prata) deverá ser 0,22mm. Os fios utilizados na Filigrana de Portugal são torcidos dois a dois e posteriormente espalmados.

Peças de dimensões consideráveis (acima de 500 gramas) e que sejam 100% filigrana poderão utilizar fio de maior espessura (ajustado ao tamanho da peça e do espaço a encher). No entanto, a certificação destas peças estará dependente de avaliação individual e específica.



No entanto, a filigrana deve quase todo o seu valor ao trabalho da enchadeira, artesã que decora a peça, preenchendo a **armação ou esqueleto (manual ou feito com recurso a tecnologia ou meios mecânicos** e estética e tecnicamente da responsabilidade do ourives) com toda a liberdade e mestria (ainda que dentro da gramática decorativa própria da filigrana portuguesa). Este trabalho que tradicionalmente e em Gondomar era exclusivamente feito por mulheres no domicílio, é atualmente, e cada vez mais, assegurado pelas oficinas, estando a esbater-se a questão do género nesta tarefa. Na Póvoa de Lanhoso este trabalho sempre foi, e continua a ser, um dos passos do processo de produção realizado na oficina, preferencialmente por mulheres (mas também, e mais esporadicamente, por homens).

No que respeita à **gramática decorativa presente na Filigrana de Portugal** e como já atrás foi abordado, ela assenta em formas e motivos tradicionais combinados livremente, ainda que atualmente, e em muitos casos, numa utilização de estética contemporânea desprendida de cânones tradicionalistas. No entanto, **o essencial da tipologia da Filigrana de Portugal tem que estar presente, já que é essa particularidade que distingue e diferencia a filigrana feita em Portugal da que é realizada no resto do mundo. Estas características são: o fio que enche as peças é torcido, achatado e adelgado de forma a**

enrolar-se em SS, espirais e em rodilhões (Póvoa de Lanhoso) ou crespos (Gondomar), escamas, caracóis, caramujos e cornucópias. Os motivos decorativos são sempre sinuosos, sem ângulos retos, numa constante de movimentos curvilíneos.

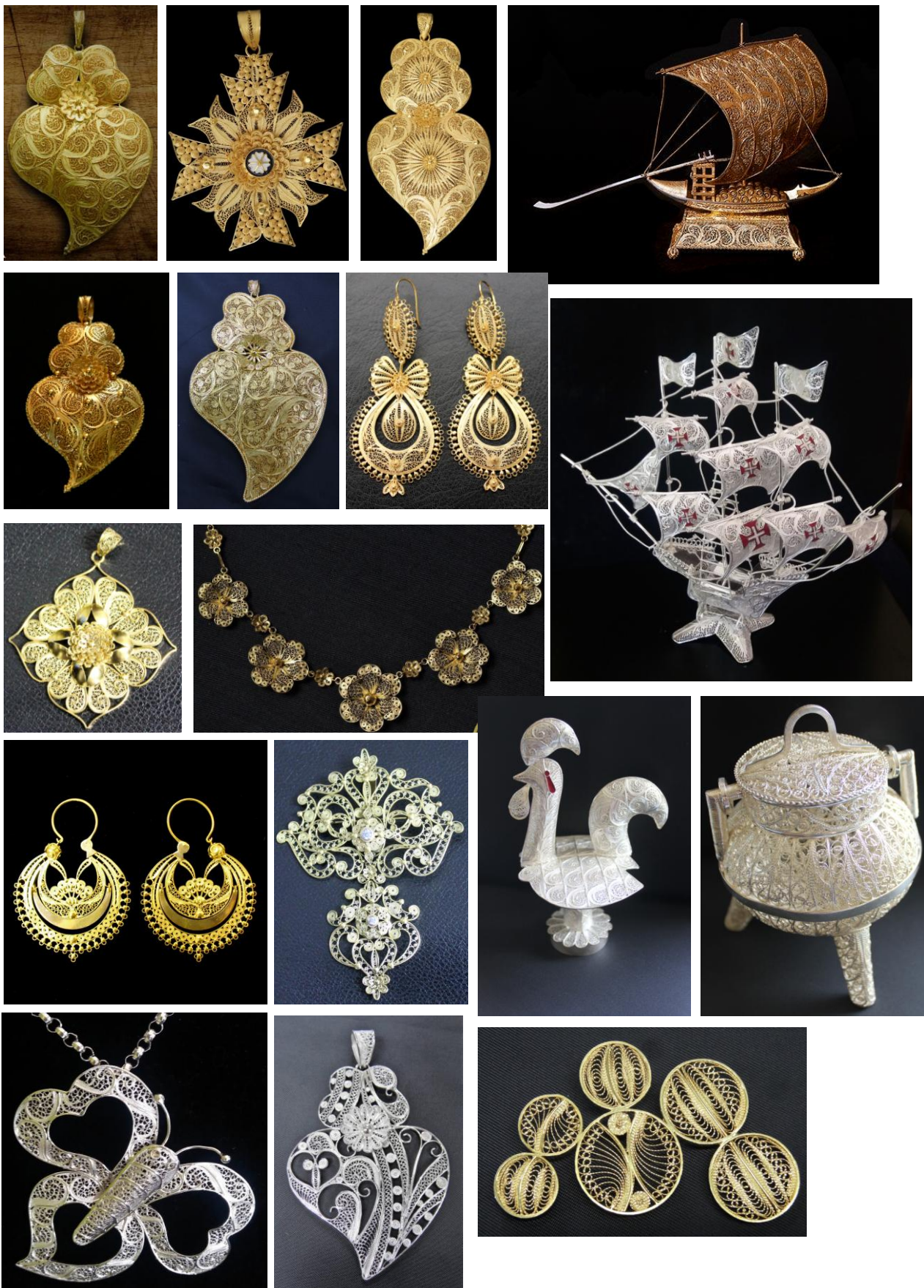
Como já atrás foi referido, para que uma peça possa ser certificada como “Filigrana de Portugal” terá que se enquadrar numa de 3 categorias:

- **100% Filigrana** – para peças integralmente desenvolvidas manualmente, desde a sua base (puxar o fio, armação) até aos acabamentos. Utiliza-se maioritariamente (mas não exclusivamente) nas peças de tipologia mais tradicional.
- **Filigrana** – para peças com mais de 50% de incorporação desta técnica artesanal na sua área visível e cujos materiais de suporte sejam também metais preciosos (ouro e/ou prata). Utiliza-se sobretudo para peças de adorno pessoal (mas não exclusivamente).
- **Aplicação em Filigrana** – para peças que incorporem apontamentos totalmente feitos recorrendo à técnica artesanal da filigrana (100%), mas cujos materiais de suporte e/ou outras técnicas utilizadas incorporem também outros materiais que não os tradicionalmente utilizados no trabalho de filigrana (ouro ou prata maciços ou outros metais, materiais têxteis, cortiça, madeira, etc).

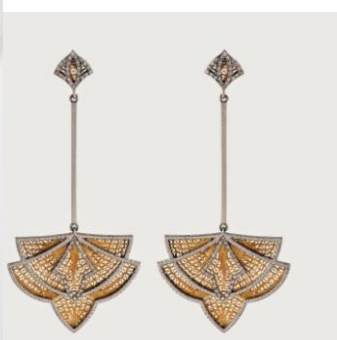
Esta informação será presente na peça através de etiqueta de certificação, sendo que o punção atestará na própria peça a marca “Filigrana de Portugal” e o contraste a qualidade e veracidade da liga metálica.

Os exemplos a seguir apresentados são meramente indicativos, não constituindo qualquer modelo ou padrão a seguir.

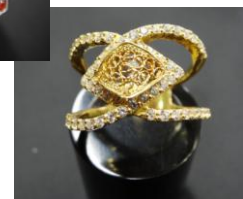
- categoria 100% Filigrana:



- categoria Filigrana:



- categoria Aplicação em Filigrana:



7 - Condições de inovação do produto e no modo de produção que, abrindo essa possibilidade, garantam a preservação da identidade do produto

A arte da filigrana sempre inovou, mais na estética do que nos processos e técnicas de produção que sempre foram, e deverão continuar a ser, predominantemente manuais. Hoje o fio já é, em algumas oficinas, puxado e torcido recorrendo a meios mecânicos (ou encomendado fora das oficinas e adquirido pronto a trabalhar), assim como os equipamentos envolvidos no processo de produção podem (e devem) ser modernizados, acompanhando o ritmo dos tempos atuais e recorrendo a tecnologias que ajudam na qualificação da produção e na introdução de aspetos diferenciadores que constituem uma mais-valia competitiva nos mercados.

No entanto, o que distingue e singulariza a arte da filigrana tornando-a única e diferenciada da produção de ourivesaria massificada, deverá manter-se inalterável: o trabalho manual do fio enrolado em SS, espirais e rodilhões/crespos que preenche os espaços, mais ou menos abertos, da armação/esqueleto da peça e a forma como esse rendilhado é efetuado recorrendo à gramática decorativa utilizada na Filigrana Portuguesa (e que atrás foi descrito).

A nível estético, a capacidade artística, técnica e inovadora dos novos artesãos, alguns com formação em design, joalharia e outras áreas artísticas, as quais complementam com formação direcionada para a técnica artesanal da filigrana (como a ministrada no CINDOR – Centro de Formação Profissional de Ourivesaria), criaram uma nova classe de ourives/filigraneiros/joalheiros com conhecimentos técnicos e de desenho, capazes de **innovar sem descaracterizar a filigrana portuguesa**. Hoje, já não é só a passagem do ofício de geração em geração que vemos acontecer; assistimos, sim, a um upgrade dos novos ourives (venham eles, ou não, de família do mesmo ofício), fruto da **necessidade sentida de qualificar e valorizar (inovando) esta arte tradicional**.

Assim, a inovação (entendida como evolução da arte) que hoje se verifica (e que é perfeitamente admissível a nível de certificação) consiste, sobretudo, na **conjugação das características técnicas da filigrana portuguesa com formas mais arrojadas e contemporâneas, numa linguagem mais atual e adaptada ao gosto de um público cada vez mais exigente e diferenciado. Uma peça de filigrana de Portugal pode ter uma forma completamente nova, até abstrata, desde que seja assegurada a incorporação da técnica da filigrana e que se enquadre numa das categorias aceites neste processo de certificação.** Dessa forma a peça não é descaracterizada e é vinculada à identidade desta arte e ao seu centro produtor (Portugal), pelo que a peça poderá ser certificada.

Bibliografia

- *A Arte da Filigrana em Gondomar*. Gondomar, ARGO – Associação Artística de Gondomar, 1997.
- Bastos, Paixão – *No coração do Alto Minho (A Póvoa de Lanhoso histórica e ilustrada)*, Braga, Imprensa Henriquina a Vapor, 1907.
- Cardoso, Priscila – *Filigrana Portuguesa*. Porto, Lello Editores, 1998.
- Chaves, Luis – *As Filigranas*, Lisboa, S.P.N., 1941.
- Freitas, Manuel de, et al – *Filigrana Portuguesa*. Bons Amigos Editora, 1994.
- Lima, Fernando Pires de (Coord.) - *A Arte Popular em Portugal*. Vol. I, Lisboa, Ed. Verbo, s/d.
- Macedo, Maria de Fátima – *Raízes do ouro popular no noroeste português*. Instituto Português de Museus – Museu Nacional Soares dos Reis, 1993.
- *Mestres artesãos do século*. Lisboa, IEFP, 2002.
- Mota, Rosa Maria dos Santos – *Glossário do uso do ouro no norte de Portugal*. Porto, Universidade Católica Editora, 2011.
- *O ouro a que a mulher de Viana deu beleza*. Catálogo de exposição, Viana do Castelo, Câmara Municipal de Viana do Castelo, 2006.
- *Ouro de Viana*. Catálogo da exposição “Ouro de Viana”, Viana do Castelo, Câmara Municipal de Viana do Castelo, 2002.
- Peixoto, A. A. da Rocha – *As Filigranas*. Porto, Universidade Católica Editora, 2011.
- Sousa, Ana Cristina – *Metamorfoses do ouro e da prata. A ourivesaria tradicional no noroeste de Portugal*. Porto, Centro Regional de Artes Tradicionais, 2000.
- Sousa, Gonçalo de Vasconcelos e – *Dicionário dos ourives do ouro, cravadores e lapidários do Porto e Gondomar (1700-1850) – Vol. II*. Porto, Universidade Católica Editora, 2012.
- Sousa, Gonçalo de Vasconcelos e – *Ourivesaria em Gondomar: elementos para a sua história nos séculos XVIII, XIX e XX*. O Tripeiro, Porto, Associação Comercial do Porto, 7^{as.}, ano 22, Nº 7 (Novº 2003).

- Sousa, Gonçalo de Vasconcelos e – *Aspectos da ourivesaria em Gondomar no séc. XX: subsídios para o estudo de uma arte em renovação*. O Tripeiro, Porto, Associação Comercial do Porto, 7^{as.}, ano 23, Nº 7 (Julho 2004).
- Vários autores – *A Arte e a Indústria: ourivesaria, Gondomar e contemporaneidade*. Gondomar, Lugar do Desenho – Fundação Júlio Resende, 1999.