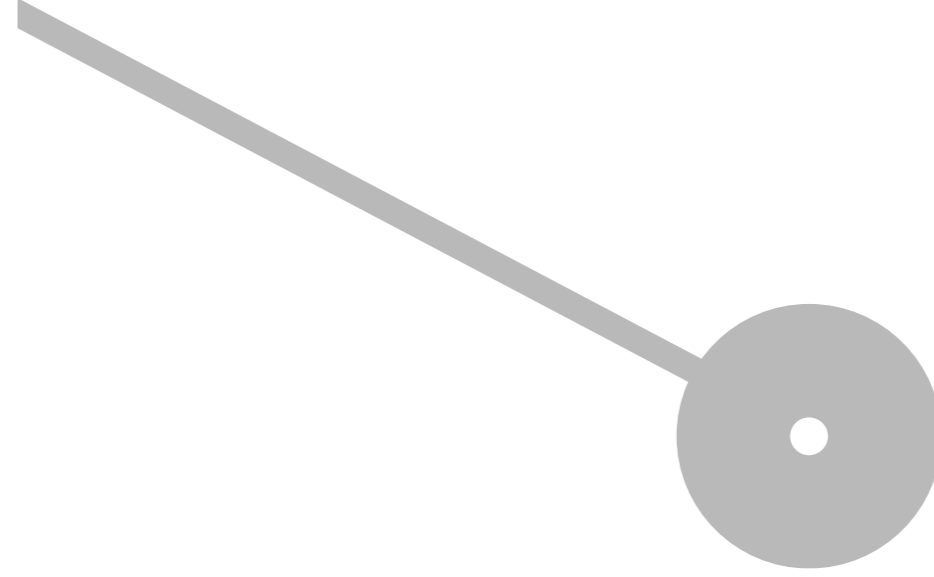


Relatório de Estágio na Oficina Brâmica. A
Experimentação das Técnicas Artesanais
Cerâmicas.

Joana Rita Bastos Pereira

Relatório de Estágio na Oficina
Brâmica. A Experimentação das
Técnicas Artesanais Cerâmicas.

Joana Rita Bastos Pereira



Politécnico do Porto
Escola Superior de Media Artes e Design

Joana Rita Bastos Pereira

Relatório de Estágio na Oficina Brâmica. A Experimentação das
Técnicas Artesanais Cerâmicas.

Relatório de Estágio de Mestrado
Mestrado em Design com Especialização em Design de Produto
Orientação: Professor Abel Tavares

Vila do Conde, novembro de 2025
Politécnico do Porto
Escola Superior de Media Artes e Design

Joana Rita Bastos Pereira

**Relatório de Estágio na Oficina Brâmica. A Experimentação das
Técnicas Artesanais Cerâmicas.**

Relatório de Estágio de Mestrado
Mestrado em Design com Especialização em Design de Produto
Orientação: Professor Abel Tavares

Vila do Conde, novembro de 2025

Joana Rita Bastos Pereira

**Relatório de Estágio na Oficina Brâmica. A Experimentação das
Técnicas Artesanais Cerâmicas.**

Relatório de Estágio de Mestrado
Mestrado em Design com Especialização em Design de Produto

Membros do Júri

Presidente de mesa:

Prof. Doutor Telmo Carvalho

Escola Superior de Media Artes e Design – Instituto Politécnico do Porto

Orientador:

Prof. Doutor Abel Tavares

Escola Superior de Media Artes e Design – Instituto Politécnico do Porto

Arguente:

Prof.^(a) Doutor(a) Maria João Félix

Escola Superior de Design – Instituto Politécnico do Cávado e do Ave

AGRADECIMENTOS

Quero começar por agradecer a todas as pessoas que estiveram presentes e que me acompanharam ao longo destes dois anos de formação académica de Mestrado e que, de alguma forma, contribuíram para a concretização deste relatório. Agradeço também a todos os docentes e colegas que participaram no meu percurso e que me ajudaram a evoluir e a crescer, tanto a nível intelectual, profissional como pessoal.

Agradeço à pessoa que acompanhou todo este percurso, o meu orientador, professor Abel Tavares, que esteve presente em todos os momentos e sempre que necessário. Agradeço pela paciência e pelo humor, que tornava os momentos stressantes mais leves.

Um obrigada à Teresa Branco por me ter recebido e dado a possibilidade e oportunidade de estagiar num espaço tão magnífico como a Oficina Brâmica. Um obrigada à Lisa Barbosa, que sempre esteve disponível de braços abertos para me ajudar, assim como à restante equipa, que esteve sempre presente, tornando cada dia único e especial. Obrigada à Ola Jastrzebska, à Tree Mc caul, à Katarina Čović, à Clara Devally, à Maria Garcia, à Maria Lopez e à Pau Fernández que fizeram com que cada dia na oficina fosse cheio de alegria, de memórias inesquecíveis e de constante aprendizagem.

Evidentemente, quero deixar um agradecimento especial à minha família, que sempre me apoiou e esteve sempre presente em cada momento da minha vida. Obrigada mãe, pai e irmão, por toda a paciência, por estarem sempre disponíveis para me aconselharem e ajudarem quando preciso. Obrigada por acreditarem em mim e por toda a motivação que me têm dado.

RESUMO ANALÍTICO

Este documento resulta de um culminar do Mestrado em Design, com especialização em Design de Produto, da Escola Superior de Design e Media Artes (ESMAD), do Politécnico do Porto, através da realização de um Estágio Curricular, com duração de três meses, na Oficina Brâmica.

Sob a orientação do Professor Abel Pedro Gonçalves Tavares, Docente da ESMAD, e com a tutoria de Teresa Branco, Ceramista da entidade de acolhimento, o presente relatório foi elaborado com o objetivo de descrever todo o percurso e contexto da experiência de estágio. Para além da participação nos projetos desenvolvidos na Oficina Brâmica, foi também realizado um projeto pessoal, permitindo a aplicação das competências académicas curriculares e o aprofundamento dos conhecimentos adquiridos no estágio, com um melhor entendimento de todo o processo.

O Estágio tem como foco principal a experimentação das diversas técnicas artesanais cerâmicas e a valorização do saber-fazer, possibilitando a aplicação de alguns conhecimentos já adquiridos e, tal como a obtenção de novas experiências, noções e conhecimentos, que vão além do contexto académico. Esta vivência permite ainda um contacto direto com a realidade em contexto profissional, através da participação em diversos projetos que foram desenvolvidos no espaço da Oficina Brâmica.

Em suma, o presente relatório documenta as informações sobre a entidade acolhedora tal como toda a experiência laboral associada. Este relata todos os acontecimentos neste contexto e regista uma análise reflexiva sobre todos os desafios, aprendizagens e conquistas alcançadas ao longo do Estágio.

Palavras-chave: Estágio; Cerâmica; Técnicas Artesanais; Experimentação; Design de Produto.

ABSTRACT

This document is the culmination of the Master's in Design, with a specialization in Product Design, from the School of Design and Media Arts (ESMAD) of the Polytechnic of Porto, through a three-month Curricular Internship at Oficina Brâmica.

Under the guidance of Professor Abel Pedro Gonçalves Tavares, a professor at ESMAD, and mentored by Teresa Branco, a ceramist at the host institution, this report was prepared to describe the entire journey and context of the internship experience. In addition to participating in projects developed at Oficina Brâmica, a personal project was also completed, allowing for the application of academic skills and the deepening of the knowledge acquired during the internship, with a better understanding of the entire process.

The internship's main focus is experimentation with various artisanal ceramic techniques and the appreciation of know-how, enabling the application of some previously acquired knowledge and the acquisition of new experiences, concepts, and knowledge that go beyond the academic context. This experience also provides direct contact with the realities of a professional context, through participation in various projects developed at Oficina Brâmica.

In short, this report documents information about the host organization and the entire associated work experience. It recounts all the events in this context and provides a reflective analysis of all the challenges, lessons learned, and achievements achieved throughout the internship.

Keywords: Internship; Ceramics; Craft techniques; Experimentation; Product Design.

SUMÁRIO

AGRADECIMENTOS	vi
RESUMO ANALÍTICO.....	vii
ABSTRACT.....	viii
Lista de tabelas/ilustrações/siglas	xi
Glossário	xix
0 - INTRODUÇÃO.....	20
0.1 – Enquadramento ao tema.....	20
0.2 – Objetivos de estágio	21
0.3 – Motivação e pertinência do estágio	22
0.4 – Estrutura do relatório de estágio.....	23
0.6 – Metodologia.....	23
PARTE 1 – ENQUADRAMENTO TEÓRICO.....	25
1.1 – Cerâmica.....	25
1.2 – O Saber-Fazer.....	29
1.3 – Designer e Artesão.....	32
1.4 – A Inteligência da Mão.....	34
1.5 – As Técnicas Tradicionais.....	35
PARTE 2 – ENTIDADE DE ACOLHIMENTO.....	37
2.1 – Oficina Brâmica.....	37
2.2 – Identidade e valores.....	40
2.3 – Espaço e as suas características	42
PARTE 3 – DESCRIÇÃO DO ESTÁGIO.....	48
3.1 – Descrição do Estágio	48
PARTE 4 – PROJETO MALGA.....	106
4.1 – Contexto.....	106
4.2 – Proposta de trabalho	107
4.3 – Pesquisa realizada	108
4.4 – Exploração criativa.....	111
4.5 – Definição do projeto	113

4.6 – Diário do projeto/processo.....	113
4.7 – Registo fotográfico.....	118
PARTE 5 - CONCLUSÃO	130
5.1 – Reflexões pessoais sobre o processo de aprendizagem.....	130
5.2 – Experiência profissional num contexto artesanal	133
5.3 – Considerações finais.....	134
REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS	136
ANEXOS.....	140
Anexo A – Desenho Técnico	140
Anexo B – Folha de presenças.....	141

Lista de tabelas/ilustrações/siglas

Figura 1: Relação entre a natureza e o espaço. Registo Pessoal.....	39
Figura 2: Relação entre a natureza e o espaço. Registo Pessoal.....	39
Figura 3: Objeto característico da oficina. Registo Pessoal.....	40
Figura 4: Objeto característico da oficina. Registo Pessoal.....	40
Figura 5: Produção de uma peça. Registo Pessoal.....	41
Figura 6: Produção de uma peça. Registo Pessoal	41
Figura 7: Zona de modelação. Registo Pessoal.....	42
Figura 8: Ferramentas. Registo Pessoal.....	42
Figura 9: Aventais. Registo Pessoal.....	43
Figura 10: Zona de armazenamento de objetos produzidos na oficina (alguns disponíveis para venda). Registo Pessoal.....	43
Figura 11: Zona de vidragem. Registo Pessoal.....	44
Figura 12: Espaço dedicado às peças chacotadas. Registo Pessoal.....	44
Figura 13: Zona de secagem. Registo Pessoal.....	44
Figura 14: Zona de secagem. Registo Pessoal.....	44
Figura 15: Forno Calcifer. Registo Pessoal.....	45
Figura 16: Zona de armazenamento das peças vidradas para a 2ª fornada. Registo Pessoal	45
Figura 17: Terraço. Registo Pessoal.....	46
Figura 18: Biblioteca. Registo Pessoal.....	46
Figura 19: Acesso à cave. Registo Pessoal.....	47
Figura 20: Entrada da oficina. Registo Pessoal.....	47
Figura 21: Remoção de bolhas de ar provenientes da vidragem. Registo Pessoal	50
Figura 22: Limpeza das arestas dos azulejos. Registo Pessoal.....	50
Figura 23: Azulejos chacotados. Registo Pessoal.....	50
Figura 24: Azulejo vidrado. Registo Pessoal.....	51
Figura 25: Azulejo chacotado. Registo Pessoal.....	51
Figura 26: Vidragem dos azulejos. Registo Pessoal	51

Figura 27: Amostras de diferentes pastas cerâmicas com a temperatura associada. Registo Pessoal.....	53
Figura 28: Embalamento de peças cerâmicas. Registo Pessoal.....	53
Figura 29: Pasta cerâmica antes da reciclagem. Registo Pessoal.....	54
Figura 30: Verificação da pasta cerâmica cortada sem a presença de bolhas de ar. Registo Pessoal.....	54
Figura 31: Verificação de bolhas na pasta cerâmica. Registo Pessoal.....	55
Figura 32: Verificação de ar na pasta cerâmica resultante de uma má reciclagem. Registo Pessoal.....	55
Figura 33: Produção de uma lastra. Registo Pessoal.....	56
Figura 34: Remoção de bolhas na lastra. Registo Pessoal.....	56
Figura 35: Recorte dos azulejos através de uma forma metálica. Registo Pessoal.....	57
Figura 36: Realização da trama no verso do azulejo. Registo Pessoal.....	57
Figura 37: Secagem dos azulejos. Registo Pessoal.....	58
Figura 38: Azulejos a secar com os pesos. Registo Pessoal.....	58
Figura 39: Acabamento das arestas dos azulejos. Registo Pessoal.....	58
Figura 40: Acabamentos finais concluídos. Registo Pessoal.....	58
Figura 41: Reciclagem da pasta cerâmica através da técnica de amassar em “T” . Registo Pessoal	60
Figura 42: Verificação de bolhas na pasta cerâmica. Registo Pessoal.....	60
Figura 43: Ambiente de trabalho. Registo Pessoal.....	61
Figura 44: União manual de lastras através de trama e barbotina. Registo Pessoal.....	61
Figura 45: Pasta cerâmica seca e moída pronta a ser adicionada na barbotina. Registo Pessoal	62
Figura 46: Barbotina. Registo Pessoal.....	62
Figura 47: Recorte das lastras. Registo Pessoal.....	63
Figura 48: Base da peça constituída pelas lastras recortadas. Registo Pessoal.....	63
Figura 49: Remoção do molde do prato. Registo Pessoal.....	64
Figura 50: Produção dos pratos. Registo Pessoal.....	64
Figura 51: Lixamento das peças cerâmicas. Registo Pessoal.....	65
Figura 52: Lixamento das peças cerâmicas (pratos). Registo Pessoal.....	65
Figura 53: Ambiente de trabalho. Registo Pessoal.....	66

Figura 54: Processo de união da base com a lastra – taça 1 (pinching). Registo Pessoal	66
.....	66
Figura 55: Adição de rolinho. Registo Pessoal.....	66
Figura 56: União do rolinho à peça cerâmica. Registo Pessoal.....	66
Figura 57: Processo de ocagem da taça 2. Registo Pessoal.....	67
Figura 58: Processo de ocagem da taça 2. Registo Pessoal.....	67
Figura 59: Produção da taça 2. Registo Pessoal.....	68
Figura 60: Taça 2 texturizada através da ocagem. Registo Pessoal.....	68
Figura 61: Alisamento do interior da taça. Registo Pessoal. Registo Pessoal.....	68
Figura 62: Taças terminadas a secar. Registo Pessoal.....	68
Figura 63: Nivelamento da base das taças. Registo Pessoal.....	69
Figura 64: Realização do furo através do pico. Registo Pessoal.....	69
Figura 65: Peça texturizada com a escova de metal. Registo Pessoal.....	70
Figura 66: Colocação de barbotina nas taças. Registo Pessoal.....	70
Figura 67: Colocação de barbotina nas taças. Registo Pessoal.....	70
Figura 68: Peça texturizada com barbotina. Registo Pessoal.....	70
Figura 69: Taças texturizadas através da barbotina. Registo Pessoal.....	71
Figura 70: Secagem das peças no topo do forno. Registo Pessoal.....	71
Figura 71: Polimento da superfície (processo de brunir). Registo Pessoal.....	71
Figura 72: Polimento da superfície (processo de brunir). Registo Pessoal.....	71
Figura 73: Taças 1 e 2 vidradas. Registo Pessoal.....	72
Figura 74: Revidragem das taças 1 e 2. Registo Pessoal.....	72
Figura 75: Resultado final das taças 1 e 2. Registo Pessoal.....	72
Figura 76: Resultado final das taças 1 e 2. Registo Pessoal.....	72
Figura 77: Recorte da lastra. Registo Pessoal.....	74
Figura 78: Ferramentas. Registo Pessoal.....	74
Figura 79: Produção dos copos de cocktail. Registo Pessoal.....	74
Figura 80: Adição de rolinho. Registo Pessoal.....	74
Figura 81: Copo de cocktail acabado e pronto para a secagem. Registo Pessoal.....	75
Figura 82: Copos de cocktail chacotados com textura. Registo Pessoal.....	75
Figura 83: Ferramentas. Registo Pessoal.....	76
Figura 84: Copo antes do aperfeiçoamento da forma. Registo Pessoal.....	76

Figura 85: Aperfeiçoamento da forma do copo. Registo Pessoal.....	76
Figura 86: Copos de chá prontos a secar. Registo Pessoal.....	76
Figura 87: Técnica de mistura de diferentes pastas cerâmicas (“sanduiche”). Registo Pessoal	77
Figura 88: Mistura de pastas. Registo Pessoal.....	77
Figura 89: Copos chacotados. Registo Pessoal.....	78
Figura 90: Copos de chá e de cocktail prontos. Registo Pessoal.....	78
Figura 91: Realização das chávenas de café. Registo Pessoal.....	80
Figura 92: Realização dos acabamentos finais das chávenas de café. Registo Pessoal...80	
Figura 93: Secagem das chávenas de café. Registo Pessoal.....	81
Figura 94: Limpeza do pó resultante do lixamento das peças. Registo Pessoal.....	81
Figura 95: Efeito mármore adquirido através da mistura das pastas cerâmicas. Registo Pessoal	81
Figura 96: Modelação da caneca. Registo Pessoal.....	81
Figura 97: Produção manual das canecas. Registo Pessoal.....	82
Figura 98: Produção manual das canecas. Registo Pessoal.....	82
Figura 99: Alisamento da superfície. Registo Pessoal.....	83
Figura 100: Adição de rolinho. Registo Pessoal	83
Figura 101: Peças a secar dentro dos moldes. Registo Pessoal.....	83
Figura 102: Remoção das marcas indesejadas criadas pelo pano. Registo Pessoal.....	84
Figura 103: Realização dos acabamentos finais na peça. Registo Pessoal.....	84
Figura 104: Peça final antes de ser chacotada. Registo Pessoal.....	84
Figura 105: Aperfeiçoamento da curvatura da tigela. Registo Pessoal.....	85
Figura 106: Adição de rolinho. Registo Pessoal	85
Figura 107: Uniformização do rolinho na peça. Registo Pessoal.....	85
Figura 108: Desenvolvimento da tigela. Registo Pessoal.....	85
Figura 109: Aperfeiçoamento da curvatura da tigela. Registo Pessoal	86
Figura 110: Resultado final da tigela. Registo Pessoal	86
Figura 111: Realização de lastra. Registo Pessoal.....	87
Figura 112: Colocação da lastra sob o molde. Registo Pessoal.....	87
Figura 113: Adaptação cuidadosa da lastra ao molde. Registo Pessoal.....	87
Figura 114: Adaptação cuidadosa da lastra ao molde. Registo Pessoal.....	88

Figura 115: Realização dos acabamentos finais. Registo Pessoal.....	88
Figura 116: Semiesferas prontas. Registo Pessoal.....	88
Figura 117: Chávena de café vidrada no interior. Registo Pessoal.....	89
Figura 118: Resultado final das chávenas de café. Registo Pessoal.....	89
Figura 119: Produção dos pratos. Registo Pessoal.....	90
Figura 120: Realização dos acabamentos finais. Registo Pessoal.....	90
Figura 121: Ambiente de trabalho. Registo Pessoal.....	91
Figura 122: Preparação do vidrado. Registo Pessoal.....	91
Figura 123: Amostras vidradas antes da 2ª fornada. Registo Pessoal.....	92
Figura 124: Amostras vidradas depois da 2ª fornada. Registo Pessoal	92
Figura 125: Amostra do mesmo vidrado em diferentes pastas cerâmicas. Registo Pessoal	92
Figura 126: Amostra do mesmo vidrado em diferentes pastas cerâmicas. Registo Pessoal	92
Figura 127: Preparação do vidrado. Registo Pessoal.....	93
Figura 128: Preparação do vidrado. Registo Pessoal	93
Figura 129: Reciclagem e organização das pastas cerâmicas. Registo Pessoal	94
Figura 130: Reciclagem e organização das pastas cerâmicas. Registo Pessoal	94
Figura 131: PRAF. Registo Pessoal.....	95
Figura 132: 17 GS. Registo Pessoal.....	95
Figura 133: Pasta cinza. Registo Pessoal	95
Figura 134: Pasta preta pigmentada. Registo Pessoal.....	95
Figura 135: Porcelana. Registo Pessoal.....	96
Figura 136: PRAF + 17 GS. Registo Pessoal	96
Figura 137: Abrigada. Registo Pessoal.....	96
Figura 138: PRAI. Registo Pessoal.....	96
Figura 139: PRNI. Registo Pessoal.....	97
Figura 140: PRNF. Registo Pessoal	97
Figura 141: Realização da ranhura da peça. Registo Pessoal.....	98
Figura 142: Modelação da escultura. Registo Pessoal.....	98
Figura 143: Escultura cortada para a realização da ocagem. Registo Pessoal.....	99
Figura 144: Escultura cortada para a realização da ocagem. Registo Pessoal.....	99

Figura 145: Ocagem das duas partes da escultura. Registo Pessoal.....	99
Figura 146: Ocagem das duas partes da escultura. Registo Pessoal.....	99
Figura 147: Forma final da escultura. Registo Pessoal.....	100
Figura 148: Cato usado como referência. Registo Pessoal.....	100
Figura 149: Ocagem da peça. Registo Pessoal.....	101
Figura 150: Alcachofra oca e unida através das marcas. Registo Pessoal.....	101
Figura 151: Alisamento da alcachofra. Registo Pessoal.....	101
Figura 152: Alcachofras chacotadas. Registo Pessoal.....	101
Figura 153: Escultura da alcachofra contextualizada. Registo Pessoal.....	102
Figura 154: Escultura da alcachofra contextualizada. Registo Pessoal.....	102
Figura 155: Escultura da alcachofra contextualizada. Registo Pessoal.....	102
Figura 156: Alcachofra vidrada. Registo Pessoal.....	102
Figura 157: Colocação da lastra de porcelana sob o molde. Registo Pessoal.....	103
Figura 158: Adaptação cuidadosa da lastra de porcelana ao molde. Registo Pessoal.....	103
Figura 159: Produção da peça. Registo Pessoal.....	104
Figura 160: Peça de porcelana pronta para secar. Registo Pessoal.....	104
Figura 161: Painel de azulejos montado. Registo Pessoal.....	104
Figura 162: Painel de azulejos montado. Registo Pessoal.....	104
Figura 163: Esboços. Registo Pessoal.....	111
Figura 164: Seleção mais restrita dos esboços. Registo Pessoal.....	112
Figura 165: Exclusão e seleção de algumas formas (estudo realizado em conversa com a artesã). Registo Pessoal.....	112
Figura 166: Formas seleccionadas (optou-se pela forma rodeada a azul por uma questão de praticidade e ergonomia – processo realizado com a artesã). Registo Pessoal.....	113
Figura 167: Aperfeiçoamento do ângulo. Registo Pessoal.....	114
Figura 168: Experiência da forma da malga. Registo Pessoal.....	114
Figura 169: Realização dos acabamentos finais nas arestas. Registo Pessoal.....	115
Figura 170: Realização dos acabamentos finais nas arestas. Registo Pessoal.....	115
Figura 171: Experiência a secar. Registo Pessoal.....	116
Figura 172: Experiência chacotada. Registo Pessoal.....	116
Figura 173: Comparação da forma das experiências. Registo Pessoal.....	116
Figura 174: Molde/experiência da forma da malga. Registo Pessoal.....	116

Figura 175: Produção da malga de PRAI. Registo Pessoal.....	119
Figura 176: Aperfeiçoamento da forma da malga. Registo Pessoal.....	119
Figura 177: Colocação do frete no centro da peça. Registo Pessoal.....	119
Figura 178: Colocação de rolinho para a união do frete (no interior). Registo Pessoal...119	119
Figura 179: Colocação de rolinho para a união do frete (no exterior). Registo Pessoal.120	120
Figura 180: Malga em PRAI pronta para secar. Registo Pessoal.....	120
Figura 181: Desenvolvimento da malga em PRNF. Registo Pessoal.....	120
Figura 182: Remoção do excesso de material. Registo Pessoal.....	120
Figura 183: Ambiente de trabalho. Registo Pessoal	121
Figura 184: Realização das uniões da peça. Registo Pessoal.....	121
Figura 185: Modelação da curvatura da malga. Registo Pessoal.....	121
Figura 186: Ajuste da aresta. Registo Pessoal.....	121
Figura 187: Malga em PRNF pronta para ser chacotada. Registo Pessoal.....	122
Figura 188: Malga em PRNF. Registo Pessoal.....	122
Figura 189: Malga em PRNF a ser brunida. Registo Pessoal.....	122
Figura 190: Contraste de superfície entre o lado brunido (esquerdo) e o natural (direito) . Registo Pessoal.....	122
Figura 191: Técnica de mistura de pastas. Registo Pessoal	123
Figura 192: Mistura de pastas. Registo Pessoal.....	123
Figura 193: Modelação da terceira malga em PRAI com PRNF. Registo Pessoal.....	123
Figura 194: Modelação da terceira malga em PRAI com PRNF. Registo Pessoal.....	123
Figura 195: Alisamento da peça. Registo Pessoal.....	124
Figura 196: Malga antes de ser chacotada. Registo Pessoal.....	124
Figura 197: Malga brunida e pronta a secar. Registo Pessoal.....	124
Figura 198: Malgas a secar depois de serem brunidas. Registo Pessoal.....	124
Figura 199: Malgas finais a secar. Registo Pessoal.....	125
Figura 200: Realização de amostras para a vidragem das malgas. Registo Pessoal.....	125
Figura 201: Amostras vidradas. Registo Pessoal.....	125
Figura 202: Vidrado selecionado (684 vermelho chinês). Registo Pessoal	125
Figura 203: Interior das malgas vidrado. Registo Pessoal.....	126
Figura 204: Malga em PRAI antes da vidragem. Registo Pessoal.....	126
Figura 205: Processo de vidragem. Registo Pessoal.....	126

Figura 206: Vidragem do exterior da malga em PRAI. Registo Pessoal.....	126
Figura 207: Vidragem do exterior da malga em PRAI com PRNF. Registo Pessoal.....	127
Figura 208: Vidragem do exterior da malga em PRNF. Registo Pessoal.....	127
Figura 209: Remoção do excesso de vidro. Registo Pessoal.....	127
Figura 210: Malgas prontas para a 2ª fornada. Registo Pessoal.....	127
Figura 211: Resultado final das malgas. Registo Pessoal.....	128
Figura 212: Resultado final das malgas. Registo Pessoal.....	128
Figura 213: Resultado final da Malga em PRAI. Registo Pessoal.....	128
Figura 214: Resultado final da Malga em PRAI com PRNF. Registo Pessoal.....	128
Figura 215: Resultado final da Malga em PRNF. Registo Pessoal.....	129
Figura 216: Resultado final das Malgas. Registo Pessoal.....	129
Figura 217: Fissuras na peça de porcelana. Registo Pessoal.....	131
Figura 218: Fissuras na peça de porcelana. Registo Pessoal.....	131
Figura 219: Fissuras e rachas na escultura. Registo Pessoal.....	131
Figura 220: Fissuras e rachas na escultura. Registo Pessoal.....	131
Figura 221: Preparação manual de lastra. Registo Pessoal.....	132
Figura 222: Ambiente de trabalho. Registo Pessoal.....	132

Glossário

17 GS – Pasta refratária com chamote médio.

Argila/barro – Matéria-prima no estado natural.

Barbotina – A “cola da cerâmica”, composta por pasta seca em pó, misturada com água.

Batedor – Ferramenta de madeira para bater a pasta e eliminar bolhas de ar.

Batuque – Ferramenta de madeira usada para a modelação da peça.

Brunir – Técnica de polimento.

Chacota – Peça que já passou pela 1ª cozedura/fornada.

Chamote – Componente presente em algumas pastas que deriva de outras peças trituradas e moídas.

Fissura – Racha que surge na superfície da peça geralmente devido à indevida secagem e/ou má união.

Lastra – Placa de pasta cerâmica.

Garrote – Ferramenta composta por um fio metálico com pegas utilizada para cortar a pasta cerâmica.

Ocagem – Ato de escavar e/ou retirar o excesso de material do interior de uma peça – técnica artesanal cerâmica.

Pasta cerâmica – Mistura do barro/argila com outros componentes.

Pinching – Técnica manual em que a forma da peça é moldada através da pressão dos dedos.

Ponto couro – Momento em que a peça pode ser manipulada sem perder a forma.

Porcelana – Pasta cerâmica branca.

PRAF – Pasta refratária com chamote fino.

PRAI – Pasta refratária sem chamote.

PRNF – Pasta refratária com chamote fino.

PRNI – Pasta refratária sem chamote.

Rim de metal/silicone – Ferramenta usada para o alisamento da peça.

Rolinho – Técnica manual de construção.

Teques – Ferramenta de madeira que ajuda na modelação da peça.

Vidrado – Líquido vítreo colocado na peça cerâmica após a cozedura.

0 - INTRODUÇÃO

Neste breve capítulo introdutório será apresentado o tema escolhido para a realização de Estágio, assim como a motivação e a pertinência para a escolha do mesmo. Para além disso, também estarão descritos os objetivos como a metodologia usada ao longo deste percurso para que este relatório fosse concluído com rigor, substância e espelhando a experiência prática e aquisições no âmbito do estágio.

0.1 – Enquadramento ao tema

A cerâmica é uma das técnicas mais antigas de expressão artística e produção utilitária da humanidade, com vestígios da sua prática remontando a milhares de anos. Desde as primeiras civilizações, esta arte tem desempenhado um papel essencial na criação de objetos do quotidiano, estruturas arquitetónicas e peças de valor artístico e cultural. A sua evolução ao longo dos séculos reflete a interseção entre tradição, inovação e desenvolvimento tecnológico, mantendo-se, contudo, profundamente enraizada no saber-fazer artesanal.

“Entre o VI^o e o V^o milénio A. C. surgem, em quase todo o território português, estações arqueológicas nas quais ocorrem algumas inovações relacionadas com o sistema produtor: domesticação de animais e plantas, cerâmica e pedra polida.” (Jorge, 1998)

As técnicas artesanais da cerâmica exigem um conhecimento profundo da matéria e uma destreza manual apurada, sendo a mão a principal ferramenta de criação. Muito mais inteligente do que frequentemente se reconhece, a mão controla cada gesto, responde intuitivamente à resistência do barro e ajusta a força e a precisão necessária em cada etapa do processo. A mão do artesão torna-se mediadora entre a intenção criativa e a materialização da peça. Cada movimento realizado, repetido inúmeras vezes, é aperfeiçoado ao longo do tempo, traduzindo um conhecimento táctil que ultrapassa a teoria e se manifesta na prática sensível e rigorosa do ofício. Como afirma Henri Focillon (2016) “A mão é acção: ela pega, cria, e por vezes dir-se-ia que pensa.”.

As técnicas usadas, muitas vezes transmitidas ao longo de gerações, são valorizadas pelo seu caráter singular e pela capacidade de preservar a autenticidade da produção cerâmica. (Lucas, 2022) A experimentação assume um papel fundamental na cerâmica artesanal, sendo um meio de descoberta, inovação e aprofundamento do conhecimento técnico.

No contexto contemporâneo, a experimentação cerâmica tem vindo a ocupar um espaço cada vez mais relevante no campo do design e das artes, impulsionando a exploração de novas abordagens formais e conceptuais. O cruzamento entre métodos tradicionais e processos inovadores permite não apenas expandir os limites da prática artesanal, mas também promover novas possibilidades expressivas e funcionais para a cerâmica.

Deste modo, a cerâmica artesanal e a experimentação técnica não só preservam um património cultural de grande relevância, como também impulsionam novas formas de expressão artística e de produção sustentável. A continuidade e o desenvolvimento destas práticas revelam-se fundamentais para a valorização do trabalho cerâmico, promovendo um equilíbrio entre tradição e inovação no contexto da criação contemporânea. Destaca-se alguns exemplos de identidades que valorizam e cruzam o ofício artesanal com o design, como por exemplo o Programa Nacional Saber Fazer Portugal, Loulé Design Lab, Landra, Saber Fazer, entre outros.

0.2 – Objetivos de estágio

A intenção de desenvolver um Estágio resulta da vontade de querer “mergulhar” na aprendizagem pela prática, na experimentação prática como na materialização de técnicas ancestrais cerâmicas, através do contacto direto com a artesã, entre outras pessoas especializadas nesta área. Esta experiência não só contribuirá, tanto a nível pessoal como profissional, para o desenvolvimento de competências num ambiente real de trabalho artesanal, proporcionando uma preparação mais sólida para o mercado de trabalho. Para além disso, este Estágio revelou-se uma oportunidade fundamental para o crescimento enquanto designer, permitindo uma maior compreensão dos processos, circunstâncias e desafios inerentes à prática cerâmica.

Durante o Estágio delinear-se os seguintes objetivos:

- 1 Aquisição de conhecimento sobre as propriedades e comportamentos dos diversos tipos de pastas cerâmicas;
- 2 Exploração de várias técnicas cerâmicas (lastra, ocagem, *pinching*, entre outras técnicas);
- 3 Aprendizagem de técnicas de colagem;
- 4 Aprendizagem de técnicas de vidragem (despejo, vidragem a pincel, pintura com engobes, lavagem de óxidos, idem);
- 5 Compreensão do processo de vidragem e da limpeza das peças para esse processo;
- 6 Exploração do tempo e ritmo na materialização das peças incluindo o processo de secagem;
- 7 Compreensão da sustentabilidade no contexto cerâmico (reciclagem da pasta cerâmica);
- 8 Aquisição de noções sobre os processos de queima (enforna e desenforna);
- 9 Aprendizagem dos acabamentos finais necessários nas peças cerâmicas;
- 10 Aplicação de métodos para a proteção das peças;
- 11 Aquisição de conhecimento sobre o mobiliário cerâmico;
- 12 Contacto com clientes e residentes da oficina;
- 13 Realização do controlo de qualidade das peças e embalamento das peças cerâmicas;
- 14 Valorização do processo experimental e aberto na criação cerâmica;
- 15 Documentação e análise crítica dos processos cerâmicos.

0.3 – Motivação e pertinência do estágio

O interesse pelo tema design e artesanato, bem como pela partilha e transmissão de práticas artesanais e de conhecimentos ancestrais sobre os materiais, tornou-se particularmente evidente durante o segundo ano de licenciatura, período em que foram explorados diversos temas sobre o design e território. A reflexão sobre o design e o território permitiu-me compreender a importância do saber-fazer, que continua a ser passado de geração em geração, preservando métodos tradicionais que fazem parte da identidade cultural. Num tempo em que a produção em massa domina e os objetos são facilmente reproduzidos e aplicados, é justamente esse contraste que me cativa: a

singularidade do trabalho manual, o tempo que cada peça exige e a dedicação envolvida em cada processo.

Além disso, a oportunidade de, anteriormente, ter trabalhado numa área de artesanato, foi revelador da influência que o design pode ter nesta atividade, havendo uma relação entre o designer e o artesão, sendo possível, num futuro, trazer de alguma forma inovação e adaptação das técnicas artesanais num contexto mais contemporâneo. Há também o intuito de divulgar o ofício da cerâmica que, apesar de hoje ser um pouco mais reconhecida, ainda precisa de um impulso para ganhar um maior destaque.

0.4 – Estrutura do relatório de estágio

Como referido inicialmente, o presente relatório contém uma descrição detalhada de todo o percurso e trabalho desenvolvido durante o Estágio na Oficina Brâmica. Para uma melhor compreensão, este documento encontra-se dividido da seguinte forma:

PARTE 0 – Introdução

PARTE 1 – Enquadramento Teórico

PARTE 2 – Entidade de Acolhimento

PARTE 3 – Descrição do Estágio

PARTE 4 – Projeto

PARTE 5 – Conclusão

0.6 – Metodologia

Para realizar e alcançar os objetivos pretendidos neste percurso foi essencial estabelecer e definir uma metodologia. Esta está relacionada sobretudo com a fase inicial de Estágio, que se refere a uma pesquisa inicial (pesquisa qualitativa). Esta fase inicial centrou-se no enquadramento teórico, exigindo a recolha e análise de documentos e referências através de uma pesquisa específica sobre a temática. No entanto, esta pesquisa não se limitou ao início do estágio, mantendo-se presente ao longo de todo o

percurso. À medida que surgiam dúvidas, desafios entre outros assuntos, a investigação revelou ser fundamental para consolidar os conhecimentos como para fundamentar e sustentar a prática, permitindo uma melhor compreensão do tema abordado. Numa fase final, realizou-se ainda uma pesquisa específica (pesquisa qualitativa) correspondente ao projeto pessoal desenvolvido no estágio.

PARTE 1 – ENQUADRAMENTO TEÓRICO

1.1 - Cerâmica

Para compreender o artesanato na atualidade, é importante perceber a sua evolução histórica, desde as origens na era primitiva, quando o artesanato surgiu como resposta às necessidades da sociedade da época. Entre as formas mais antigas de produção de artefactos, a cerâmica destaca-se. A palavra "cerâmica" vem do grego *keramos*, que significa "terra queimada", referindo-se ao processo de transformação do barro. (Godoy, 2018)

A cerâmica como técnica ancestral remonta à pré-história, quando o Homem começou a necessitar de explorar diversos materiais que estavam à sua disposição, nomeadamente o barro. O Homem começa a usar o barro, desenvolvendo diversos tipos de objetos com diferentes utilidades. As primeiras peças realizadas em barro, não eram cozidas, uma vez que na época se desconhecia essa possibilidade. O avanço tecnológico, permitiu “à cerâmica reinventar-se”, adaptando-se à sociedade, à cultura, ao avanço tecnológico e ao ritmo de desenvolvimento da sociedade. (Programa Nacional Saber Fazer Portugal, 2022)

A cerâmica é um registo que acompanhou a transformação e o desenvolvimento da humanidade, quer nas formas, na utilidade, na funcionalidade, na técnica, na estética, entre outros. Atualmente, é possível observar o quão a produção na área cerâmica se desenvolveu, desde uma modelação de barro manual, mais primitiva e direta, a uma produção industrial através de máquinas de impressão 3D, demonstrando um afastamento enorme da relação do Homem com a matéria-prima. Esta relação reflete não só a relação do Homem com o barro como também demonstra uma nova visão, perspetiva e interpretação do simbolismo, da utilidade e da beleza do mesmo.

Em Portugal, a cerâmica utilitária sempre teve uma grande presença em todo o território. Cada região diferencia-se pelas suas características únicas que representam, não só o território português, como a cultura local. Alguns desses aspetos baseiam-se nas diferentes técnicas, nos diferentes procedimentos, nas produções, na variação e na escolha da matéria-prima local (diferentes tipos de barro), nas formas, na decoração das peças e nos tipos de queima. Embora hajam diferenças, as bases deste ofício, são

semelhantes em toda a região. No âmbito da cerâmica utilitária, consideram-se todas e qualquer peça de uso doméstico ou que esteja associada a uma atividade laboral. Encontra-se as talhas para a produção de vinho, as peças de uso decorativo e festivo como as bilhas de segredo, as cantarinhas dos namorados de Guimarães, a louça empedrada de Nisa, as jarras antropomórficas e zoomórficas de Mafra, entre outros exemplos desta grande diversidade existente em muitas outras regiões de Portugal. (Programa Nacional Saber Fazer Portugal, 2022)

Atualmente têm vindo a ser identificados diversos centros de produção cerâmica utilitária com características específicas, quer seja na variação do barro ou no processo. Estes aspetos foram, no passado, bastante conhecidos e utilizados pelos artesões ancestrais, demonstrando uma enorme relevância e protagonismo na história da cerâmica, quer pela qualidade, quer pela quantidade de produção. Alguns destes centros, ainda se mantêm ativos e prósperos representando o património cultural de norte a sul de Portugal. Destacando-se as seguintes localidades: Barcelos, Bajouca, Carapinhal, Mafra, Nisa, Redondo, São Pedro do Corval, Alentejo, entre outros. (Programa Nacional Saber Fazer Portugal, 2022)

Em Portugal, a presença da cerâmica remonta ao 1º milénio antes de Cristo. Este foi um momento importante para o crescimento desta arte, estimulado pelos contactos com outras peças trazidas pelo fluxo mercantil do Mediterrâneo. As produções de ânforas e de outros tipos de vasilhame resultaram num enorme desenvolvimento de núcleos de artesões. No período de domínio Islâmico, houve grandes progressos nas produções e nas técnicas utilizadas, sobretudo na vidragem e na pintura decorativa, evidenciando-se uma grande influência externa. Na época medieval, a cerâmica e a sua produção, tornou-se bastante rica e diversificada devido à influência de diversas culturas e tradições presentes. A cerâmica era multicultural. No período da expansão marítima, devido à influência da cultura, da sociedade e da economia, esta arte pôde desenvolver-se, diversificar-se e aperfeiçoar-se, sobretudo a nível técnico e estético, provenientes de outras partes do mundo, como o Japão e a China. (Programa Nacional Saber Fazer Portugal, 2022)

A cerâmica mais erudita e artística, apesar das influências externas bastante evidentes ao longo dos séculos, as peças mantiveram-se semelhantes, com poucas

alterações, conservando as linhas e formas iniciais, associadas à sua funcionalidade. Até à segunda metade do século XX, estes objetos foram considerados peças de artesanato, que representavam e caracterizavam cada região e funcionavam como resposta ao turismo local e à grande procura de “lembranças”. Diversas peças utilitárias, que inicialmente davam resposta a uma necessidade, transformaram-se, hoje, em peças decorativas, assumindo desta forma um papel simbólico e identificativo de uma origem, das raízes e de identidade. A peça, bastante utilizada durante décadas no quotidiano, tornou-se atualmente, um registo e uma representação da sociedade naquela época.

A prática do trabalho manual foi, durante muito tempo e até ao final do século XX, elaborada sobretudo no meio rural, uma atividade secundária, já que a principal era na maioria das vezes, a atividade agrícola. O mais comum, era esta atividade ser desenvolvida em família, sendo os próprios os responsáveis por todo o processo, desde a recolha do barro, à sua preparação, à modelação de cada peça, à secagem, aos processos de queima, à vidragem e/ou pintura até à sua comercialização. Já nos centros urbanos, era mais habitual a existência de locais próprios de trabalho, com diversos artesões que trabalhavam num contexto profissional, estando sujeitos a salários, horários, regulamentações, entre outros aspetos. Normalmente, o início da aprendizagem desta atividade/arte, iniciava-se muito cedo, nas oficinas, a partir dos 10-12 anos de idade. Estas crianças eram acompanhadas pelos mestres, familiares, vizinhos ou pessoas que apenas trabalhavam por conta própria. Valorizava-se muito a maturidade de um artesão/ceramista, os anos de prática, de experiência e de contacto com o material e o ofício. Durante o século XX, iniciou-se, a criação de locais de ensino desta arte como escolas que proporcionavam a formação especializada em cerâmica. (Programa Nacional Saber Fazer Portugal, 2022)

“Para se ser oleiro, é preciso começar cedo, e deixar entranhar os gestos, à medida que se vai crescendo.” (Branco, s.d).

As oficinas de cerâmica têm localizações e tipologias bastante diferentes, de acordo com a época, a região e, principalmente, com a forma como o artesão decide trabalhar o barro. Pode existir alguma variação e mudança tanto na organização do espaço como na exigência do trabalho, na escala de produção, na gestão e organização do negócio e na comercialização das peças. Em contexto familiar, o artesão cria um

pequeno espaço dedicado a este trabalho, e, em contexto profissional, utiliza-se instalações específicas, que costumam estar situadas próximas de espaços urbanos.

Esta atividade desenvolveu-se por várias regiões do país, uma vez que a matéria-prima, barro, é abundante em quase todo o território nacional. Na maioria dos casos, os núcleos de produção, localizavam-se perto de barreiros dedicados à extração e preparação da matéria-prima. Em determinados centros, era comum a recolha da argila ser uma atividade comunitária, fazendo com que a comunidade partilhasse todo o processo de extrair, transportar e preparar o barro.

Tradicionalmente, este ofício era dirigido e trabalhado apenas por homens, o papel das mulheres limitava-se na ajuda e na preparação do barro, no polimento das peças e na decoração, incluindo por vezes a pintura. Ao longo do século XX, é notável, o aumento do número de mulheres a trabalhar em todas as etapas e em todo o processo deste ofício de forma independente. (Programa Nacional Saber Fazer Portugal, 2022)

O estudo das diferentes tipologias de louça utilitária tem revelado um conjunto valioso de informações que contribuem e possibilitam uma compreensão do quotidiano ao longo da História. Através dele é possível compreender diversos hábitos passados, desde o que se comia e como se comia, até alguns hábitos da vida doméstica de cada época, incluindo o uso, a utilização e a finalidade de cada peça, e até outros aspetos culturais. É visível e perceptível de como a sociedade se foi desenvolvendo ao longo do tempo. Perderam-se hábitos, que outrora faziam parte do dia-à-dia. Hoje ainda é possível, identificar artefactos que na atualidade já não existem. Encontram-se outros, que se mantêm inalterados, que continuaram a ser úteis ao longo dos séculos, sem sofrer alterações significativas na sua forma, modo de utilização, dimensões e até na sua estética.

Os artefactos de cerâmica utilitária podem ser organizados de acordo com a sua funcionalidade, uso, transporte, conservação, limpeza, modo de utilização, entre outros. Os nomes das peças e/ou artefactos têm uma enorme diversidade e variam de acordo com a região, no entanto, muitos destes nomes caíram em desuso, tornando-se praticamente desconhecidos nos dias de hoje. Para utilização culinária encontram-se vários artefactos tradicionais, tais como os cântaros, cantarinhas, barris, tinocos, talhas

vinagreiras, talhas para vinho, meleiras, vasilhas infusas, potes, bilhas, moringas ou piporros, alguidares, caçoilas, escudelas, taças e tigelas, malgas, pratos, copos, panelas e frigideiras, canecas, assadeiras, travessas. Para aquecer existiam os braseiros, as lamparinas e as almotolias. Na produção de queijos utilizava-se os ferrados. Os mealheiros destinavam-se à poupança. O bacio servidor (penico) e a bacia para a barba, serviam para a higiene pessoal. Na área de construção, pode-se referir a produção de telhas, de caleiras, dos beirados simples e decorativos, dos tijolos artesanais e das tijoleiras para o pavimento. (Programa Nacional Saber Fazer Portugal, 2022)

Apesar de muitos destes objetos terem caído em desuso, outros continuam inalterados e bastante presentes no quotidiano. Os objetos que se extinguíram, hoje, tornaram-se artefactos que representam e carregam um enorme valor simbólico.

Das diversas artes e ofícios, a cerâmica destaca-se pela sua vitalidade, capacidade de renovação e adaptação, atraindo novas gerações de ceramistas e artesões para esta área. Através da formação atualizada para este ofício, com a consciência da importância, do valor cultural e patrimonial desta prática, existe um crescente interesse pela cerâmica, e pelo processo como um todo. São os designers, assim como, outros profissionais de setores criativos, que têm contribuído para um maior reconhecimento e valorização do artesão e da sua prática. (Programa Nacional Saber Fazer Portugal, 2022)

1.2 – O Saber-Fazer

Explorar os limites entre o que é pensável e o que é produzível é um tema que sempre demonstrou ser apreciado pelo ser humano. Os objetos, na sua forma e aparência, revelam escolhas, decisões, referências culturais e valores de quem os produziu, do local em que foram produzidos e de quem os usa. Assim, pode-se entender e até refletir sobre cada peça, como um percurso que inclui um momento dedicado ao pensamento e um momento focado na execução, no qual se produz o objeto através do trabalho manual. Cada peça representa o pensamento e o saber-fazer que depois reflete-se na peça provocando uma maior apreciação durante o uso da mesma. Um artefacto é um registo do tempo e de uma matéria de uma determinada época, sendo possível usá-lo devido a este ter sido pensado e produzido para esse mesmo tempo, tendo em conta a seleção da matéria-prima, os processos de produção e a sua comercialização. Cada

artefacto torna-se num testemunho, de hábitos, de costumes, de ideias, é um registo silencioso que revela bastantes questões em simultâneo e, talvez seja por isso, que o artesanato se torna tão interessante. É notório e bastante perceptível a mão do Homem, o aperfeiçoamento das técnicas ancestrais como todo o trabalho envolvido tornando a peça tão única e característica de quem a fez. (Krucken, 2012)

Em Portugal, esta atividade manifesta-se de diversas formas, tendo uma enorme abrangência e, por isso, muitas variações de acordo com a região. Pode-se afirmar que o artesanato está intrinsecamente ligado ao património cultural representando não só um grande valor cultural como simbolizando o saber-fazer português. “Saber-Fazer” é a melhor expressão que pode representar um artesão assim como o seu trabalho. O artesão produz artefactos manualmente demonstrando esforço, tempo, técnicas e o conhecimento teórico como tátil que foi passado de gerações em gerações. A expressão “saber-fazer” pode ser considerada uma reflexão da compreensão e do entendimento das práticas artesanais como a valorização de todo o processo que é adquirido através da experiência direta com o ofício. O saber-fazer também pode ser interpretado como o saber de um conjunto de diversas técnicas ou trabalho manual que apenas foi conseguido através muito tempo de repetição, experimentação como da relação direta que o artesão tem com a matéria-prima passado de gerações em gerações. Na prática artesanal, o saber-fazer revela e destaca-se pelo saber e conhecimento tácito, que dificilmente é descrito através das palavras, pois esta apenas se manifesta através do gesto, do tato e da relação da mão com o material. É através do conhecimento tátil e da sua sensibilidade que o artesão consegue entender e compreender o comportamento da matéria podendo tomar decisões durante cada processo, adaptando a forma ao contexto e à função. Apesar de ser possível obter um conhecimento teórico sobre um ofício, este tipo de conhecimento ultrapassa a teoria. É necessário investir tempo, atenção e o corpo. O saber-fazer adquire um enorme valor cultural e patrimonial inestimável, ele é um registo de técnicas, de costumes, de hábitos, de gerações e do tempo. Ele preserva o tempo, a história de um lugar e, mesmo nos dias de hoje, mesmo com a crescente industrialização, o saber-fazer continua a carregar um papel importante na identidade de diversos territórios, regiões entre outros locais. (Lucas, 2022)

Por detrás de qualquer objeto, é facilmente perceptível a existência do “tempo” presente, contrastando com a produção em massa nesta era tecnológica. (Krucken, 2012)

Na atualidade o tradicional trabalho manual tem vindo a enfrentar desafios devido à preferência pelos produtos industriais das produções em massa que contêm uma rápida fabricação e preços baixos. (Programa Nacional Saber Fazer Portugal, 2022)

A produção em massa ao ter uma enorme presença, a ideia do saber-fazer revela ser um contraponto interessante e significativo por caracterizar-se pela sua autenticidade, expressividade e singularidade. Cada peça é única e impossível de ser replicada ao contrário da produção massiva.

A fraca adesão de novos aprendizes e a preferência pelos produtos rápidos e mais baratos a uma produção tradicional tem levado muitas tipologias de objetos em desuso e a deixarem de serem produzidas. E com isto, o Saber-Fazer desaparecerá. Tal como em outros ofícios de caráter artesanal, muitos artesões sentem dificuldade em competir com o mercado por diversos motivos. Só será possível dar uma continuidade a esta arte ancestral através da valorização do saber-fazer como da valorização das características endógenas da produção local, pela preservação do património cultural e pelo reconhecimento da alta qualidade artesanal. (Programa Nacional Saber Fazer Portugal, 2022)

No design, a ideia do saber-fazer no âmbito artesanal tem ganho bastante presença, abrindo novas possibilidades de pensar, produzir e de reinterpretar este saber trazendo-o de volta para o nosso quotidiano com o devido valor que carrega. A colaboração entre artesãos e designers tem permitido não só conjugar a tradição como o contemporâneo, respeitando as técnicas, os processos e toda a prática de cada ofício. Existe uma valorização do conhecimento empírico que é explorado e respeitado pelo designer que apenas explora o potencial criativo como novas linguagens formais, funcionais e materiais. O saber-fazer torna-se um legado do passado como das gerações passadas sendo um aspeto relevante para as próximas gerações promovendo a valorização de atividades mais sustentáveis e conscientes. É importante haver um reconhecimento e uma maior valorização do saber-fazer, destacando o valor da mão, do tempo e da experiência preciosa passada entre gerações. (Krucken, 2012)

É sobre a valorização do conhecimento empírico e da sabedoria do trabalho manual que apenas as pessoas que praticam o ofício conhecem e sabem. É sobre o conhecimento que não está escrito nos livros e que só através da experimentação se adquire. É sobre os processos tradicionais, técnicas ancestrais, movimentos da mão que cada objeto carrega, demonstrando ainda uma história de algum território. É necessário garantir que o Saber-Fazer continue presente e vivo, não apenas pela sua herança e valor cultural, mas sim como uma prática importante e necessária. (Krucken, 2012)

1.3 – Designer e Artesão

“Há saberes que se perdem e que alguns designers recuperam.” (Leon, 2005).

Um aspeto importante que o artesanato carrega consigo é o lugar que representa. E, na contemporaneidade, cada vez existe uma maior dificuldade em conseguir encontrar um produto autêntico, devido à grande crescente produção em massa que oferece à população uma imensidão de produtos “sem identidade” que não permitem entender a origem de cada objeto. É ao entender este desafio que o design pode vir a ser uma área que potencia a criação de novas soluções, com novos conceitos complexos e inovadores. Há a necessidade de refletir sobre esta temática, sobre a relação entre o artesanato e o design como entre o artesão e o designer. A relação entre o artesão e designer pode tornar e aumentar a visibilidade do artesanato mantendo todo o valor e peso que os artefactos carregam neles próprios. Como afirma Flusser (1999), “aumentar o território do pensável, mas não diminuir o território do impensável”.

O design é sem dúvida um agente que impulsiona, contribui e potencializa a inovação. O design analisa, reflete sobre o que o rodeia, sobre o potencial das coisas. Desta forma, o design também pode contribuir para potencializar o território, promovendo não só a património cultural como os diversos locais criativos que praticam alguns destes ofícios. Esta abordagem, em que une o design contemporâneo e o artesanato, poderá permitir a preservação dos saberes, práticas, tradições e identidades locais. O lugar, território, região, como uma carga afetiva, sensível e emocional do espaço, torna-se num cenário que envolve, demonstra e representa as diversas experiências e vivências desse mesmo local. É importante investigar e conhecer a

identidade de um lugar para que haja uma melhor compreensão e entendimento sobre os produtos e o que eles transmitem. O artesanato, como já referido, é um produto que envolve diversos conhecimentos e um saber-fazer que caracteriza uma localidade e um determinado tempo. E, por isso, há uma grande urgência em preservar estes ofícios valorizando as tradições e o trabalho do artesão. (Krucken, 2012)

O design como área que está em constante colaboração com outras áreas, como agente de inovação, tem a capacidade de desenvolver diversas soluções e ideias que possam contribuir e impulsionar esta área de grande valor cultural. O design pode potencializar o artesanato ajudando-o a desenvolver-se de acordo com a modernidade e o avanço tecnológico, trazendo não só inovação como uma maior presença e valorização dos ofícios como do trabalho manual. A possibilidade de existir alianças e/ou colaborações entre estas duas grandes áreas, são essências para fortalecer a valorização dos produtos havendo um equilíbrio entre a tradição e a inovação.

No contexto de uma produção artesanal, o designer tem um papel importante, ele pode ser visto como um facilitador de competências projetuais favorecendo os saberes existentes nas comunidades locais. Assim, o designer, como “especialista de projeto” tem a capacidade de criar novos conceitos e/ou ideias a partir da própria criatividade proporcionando ao artesão uma nova perspectiva da diversidade de produtos que possam surgir e ser produzidos. (Krucken, 2012)

No entanto, existem algumas questões frequentes nas conversas sobre como o artesanato e o design num contexto contemporâneo, podem ser inovadores sem que a essência do trabalho manual se perca, mantendo ainda o valor da tradição. E, por isso, é fundamental desenvolver formas que consigam valorizar o artesanato como o saber-fazer, numa linguagem mais atualizada e contemporânea, trazendo a inovação e a tradição, trazendo a colaboração entre o design e o artesanato e, entre o designer e o artesão. Estas colaborações tornam-se de cada vez mais urgentes e necessárias. Elas não só ajudarão a promover e a fortalecer a ligação entre artesãos, produtos e território como proporcionarão um questionamento sobre o papel do design impulsionando a inovação ao integrar o processo projetual num contexto artesanal. (Krucken, 2012)

1.4 – A Inteligência da Mão

“Por isso o que os dedos sempre souberam fazer de melhor foi precisamente revelar o oculto. O que no cérebro possa ser percebido como conhecimento infuso, mágico ou sobrenatural, seja o que for que signifiquem sobrenatural, mágico e infuso, foram os dedos e os seus pequenos cérebros que lho ensinaram. Para que o cérebro da cabeça soubesse o que era a pedra, foi preciso primeiro que os dedos a tocassem, lhe sentissem a aspereza, o peso e a densidade, foi preciso que se ferissem nela. Só muito tempo depois o cérebro compreendeu que daquele pedaço de rocha se poderia fazer uma coisa a que chamaria faca e uma coisa a que chamaria ídolo.” (Saramago, 2000, pp 85-86)

No livro, *A Vida das Formas Seguido do Elogio da Mão*, o autor, Henri Focillon dedica um dos capítulos à mão apresentando-a como uma simples, mas inteligente, ferramenta do corpo. Para o autor, a mão é como um pensamento em pura ação, uma inteligência que não se vê, mas que observa, escolhe, experimenta e que inventa. A mão é autónoma e por vezes, ela antecipa a própria consciência. A mão não fica à espera por ordens, ela age de acordo à interpretação do que a rodeia através do toque, conhecendo as formas através do contacto e ainda compreendendo os materiais pela resistência que é testada pela força da mão.

A mão é também considerada uma exploradora e uma construtora, nela habita uma imaginação prática e uma capacidade de raciocínio não verbal. Tal como o autor afirma, “a mão sonha” e nesse sonho existe um gesto, uma forma e uma criação. A sua prática não está dedicada apenas à execução e sim ao pensamento, ela participa ativamente neste exercício a que chamamos de pensar. O saber da mão é sensível, intuitivo, acumulado de uma forma que ninguém consegue ver ao longo de todas as experiências por que passa. Cada movimento carrega decisões, julgamentos, perceções que não passam por uma forma verbal, mas que são profundamente racionais.

Assim, pode-se dizer que existe uma inteligência intrínseca na mão. Ela reconhece o peso, o volume, a textura e a vibração. É uma inteligência tátil que responde ao que nos rodeia de uma forma direta, imediata e concreta. Quando a mão age sobre a matéria, a mão molda-a, transforma-a, alterando também a forma de pensar. A mão adapta-se,

criando assim uma relação entre o espírito e o corpo e, uma forte relação entre o fazer e o pensar que não pode ser dissociada.

Focillon “ao elogiar a mão”, não só consegue resgatar o valor do gesto como parte fundamental do pensamento, como revela que o saber não habita somente na mente, nas ideias e nas palavras. O saber manifesta-se também nos gestos, no toque, que moldam, nos movimentos que exploram e nos toques que procuram investigar. A mão tona-se como numa forma de conhecimento intrínseco. A mão aprende a fazer, compreende ao sentir e raciocina através da ação. Cada gesto, é uma decisão, uma escolha, cada movimento carrega e revela um pensamento inconsciente que se tornou em algo físico. É sobre uma inteligência prática, sensível, autónoma e silenciosa que age e atua com imensa precisão, carácter e intuição.

A mão não é apenas um instrumento e/ou ferramenta, mas sim uma forma invisível de traduzir o que é visível para ela, um pensamento abstrato numa matéria concreta. É a mão que torna a passagem do conceito à realização como da intenção à forma. É através dela que o mundo interno do criador se revela e encontra uma expressão no mundo exterior. É na mão que o pensamento ganha forma, ganha espessura, ganha textura e ganha presença. A mão é a principal forma de transformar o pensamento em algo concreto e real, e nesta ligação tão simples, inconsciente e ingénua existe uma criação. É no gesto da mão que o Homem revela toda a sua capacidade de pensamento, de imaginação, de sentimento e de transformação.

A mão sente, cria, pensa, observa, transforma, molda, reflete, julga, vê, etc. Ela é, de facto, verdadeiramente inteligente. Ela contém uma inteligência sensível e própria, apesar de muitas vezes ser negligenciada enquanto forma de pensar. Assim, pode-se afirmar que a mão é muito mais inteligente do que pensávamos.

1.5 – As Técnicas Tradicionais

O Homem desde os tempos mais antigos, produz diversos tipos de objetos e/ou artefactos devida à necessidade e à possibilidade de iniciar uma produção artesanal. As técnicas tradicionais também remetem a esses mesmos tempos, existindo um artesanato praticamente rural e primitivo.

A técnica antiga é uma expressão que se utiliza para se descrever o modo de fazer. Para que seja mais fácil entender o que é a técnica, Gasset (1963) afirma que a técnica contém três estágios de desenvolvimento que nos levaram às técnicas que são utilizadas pelos artesões de hoje. Desta forma, o autor afirma que existe a técnica ao acaso, a técnica do artesão e a técnica da técnica.

A técnica ao acaso, caracterizada como a mais primitiva, é aquela que acontece de forma inconsciente pois o Homem não se apercebe da sua capacidade de criação e, ainda assim ele consegue e tem a capacidade de criar o que pretende mesmo que isso tenha sido da forma mais simples e primitiva possível. O Homem consegue criar o que pretende “ao acaso” apesar de não adquirir qualquer tipo de conhecimento e de o objeto surgir de experimentações espontâneas.

A técnica do artesão, ao contrário da anterior, já não é algo que é criado de uma forma natural e sem pensar. Neste estágio o artesão já tem um propósito. O artesão encontra-se mais dedicado à técnica, por saber que é algo que precisa de tempo e por não ser algo que qualquer pessoa consegue replicar naturalmente. O artesão realiza movimentos com intenções e começa a possuir a prática de fazer coisas que não são naturais apesar dele não se aperceber e saber que existe técnica.

Na técnica da técnica, o artesão começa ganhar outra perspectiva sobre a atividade, começa a ver e a encarar a técnica de forma ilimitada, atribuindo ao que é técnico múltiplas possibilidades podendo ser capaz de desempenhar qualquer tarefa ou função.

Quando se aborda as técnicas artesanais, está-se a destacar o saber-fazer do artesão que está diretamente ligado às habilidades de um lugar assim como aos seus recursos materiais e à cultura local ao longo do tempo. As técnicas artesanais não só caracterizam as identidades dos lugares como representam os valores locais através das suas qualidades diferenciadoras que tornam as técnicas tão únicas. (Lucas, 2022)

PARTE 2 – ENTIDADE DE ACOLHIMENTO

2.1 – Oficina Brâmica

A Oficina Brâmica, criada em 2016 pela ceramista Teresa Branco, é um atelier situado no Porto dedicado ao trabalho em cerâmica. Este espaço surge como um lugar de experimentação, de partilha e de transmissão de saberes e/ou conhecimentos relacionados com a prática cerâmica. Este espaço proporciona uma abordagem mais sensível e artesanal ao barro.

Para uma melhor compreensão do que representa a Oficina Brâmica é necessário conhecer a pessoa que lhe dá a sua identidade, essência e propósito. Para Teresa Branco, a cerâmica é muito mais que uma simples arte, este é um encontro íntimo e honesto entre a matéria e o criador. Este momento é entendido como um diálogo ancestral entre as mãos e o barro.

O barro sempre teve uma forte presença na sua vida, estando presente desde criança. Este encontrava-se na zona Ega, em Coimbra, onde Teresa Branco vivia, sendo moldado de forma intuitiva e inconsciente. Esta forte ligação que a artesã tem com a terra, demonstra paixão pelo imperfeito, pelo irrepetível e pelo único. Esta admiração, continua e mantém-se presente em cada peça criada pela artesã. Teresa Branco estima o primitivo, o ancestral, assim como as técnicas associadas a esse período. A ceramista é fascinada pela experimentação e pelas possibilidades infinitas no mundo da cerâmica. Cada peça, revela um momento e um resultado que surgiu da experimentação, um género de alquimia, em que existem escolhas e decisões que se cruzam produzindo resultados inesperados e autênticos. Cada resultado não só valoriza e destaca o material, como ainda remete cada criação à simplicidade, à (im)perfeição, ao toque e à relação com a Natureza. O orgânico é outro tema que fascina a artesã, fazendo-a apreciar a beleza associada ao perfeito do imperfeito, à natureza, às texturas/relevos naturais da terra, às cores de diferentes lugares e às formas do mundo natural. Existe uma ligação profunda e única, relacionada ao que é natural e ao equilíbrio entre o ser humano e o que nos rodeia.

Teresa Branco, para além de criadora, é também uma impulsionadora de experiências e processos criativos, proporcionando encontros entre a prática cerâmica e

a experimentação. O trabalho da artesã foca-se e valoriza as técnicas manuais e tradicionais, na maioria das vezes ancestrais, ressaltando e destacando que o contato direto com a matéria-prima torna cada peça um registo de uma sensibilidade tátil. É através desta relação tátil, tão honesta e íntima, que o ritmo de criação é livre de cronogramas rígidos e/ou regras fixas, possibilitando que a intuição guie cada processo. Esta relação torna a Brâmica um espaço tão único, espontâneo, leve, criativo, focado na intuição e na experimentação. Na Oficina Brâmica, ao trabalhar-se diretamente com a matéria, para além da atividade artística e concetual de criação, existe a chance de fortalecer a conexão das pessoas com o barro. Como Teresa Branco afirma, “para fazer cerâmica, só é preciso ter vontade.” (Time Out, 2017)

Após uma melhor compreensão do que a cerâmica representa para Teresa Branco, já é possível analisar o que melhor traduz a Oficina Brâmica. A Oficina Brâmica é um espaço em que a arte e a terra se entrelaçam, originando peças que relatam nas suas formas: ideias, histórias e origens. Mais de que um estúdio de cerâmica, a Oficina é um ponto de encontro entre o que é tradição e inovação, em que o saber ancestral e o trabalho manual cruzam-se com a criatividade.

Este espaço distingue-se também pelas pessoas que por lá passam, de diferentes partes do mundo, e que trazem consigo novas ideias, culturas e aprendizagens. Desta forma, a cerâmica provoca uma partilha constante e rica. Estas pessoas não moldam apenas a pasta, como valorizam a diversidade como valor essencial. A Oficina Brâmica, acolhe e valoriza cada conexão com a natureza, por mais simples que as suas demonstrações sejam, respeitando os materiais como base de qualquer criação. Assim, o atelier torna-se um local respeitoso, cuidadoso e conectado pelo que é natural, sendo um reflexo da harmonia da própria Terra, como representado nas figuras 1 e 2.



Figura 1: Relação entre a natureza e o espaço

Figura 2: Relação entre a natureza e o espaço

Embora a Oficina Brâmica seja um espaço de criação e produção, é também um local de troca, partilha, inspiração e de aprendizagens. O atelier encontra-se constantemente em *workshops*, em colaborações artísticas, projetos externos que refletem a essência deste espaço, promovendo a criatividade e a expressão individual e coletiva. Cada pessoa, que interage com este espaço, seja num *workshop*, ou ao visitar a oficina, reconhece a simplicidade no trabalho manual como uma oportunidade e até necessidade de explorar a pasta cerâmica, conectando o seu lado criativo ao processo.

A Oficina Brâmica foca-se na produção de objetos do quotidiano como copos, taças, pratos, chávenas, entre outros, como se pode observar nas figuras 3 e 4. Estes são concebidos com o intuito de alcançarem a harmonia entre a forma, a praticidade e a forte expressão visual deste espaço. A paleta de cores, composta por tons associados à terra e à natureza, destaca o branco, bege, castanho e o verde, com apontamentos em azul, vermelho e amarelo que criam contrastes subtis. Já as texturas e o relevo são um outro aspeto que sobressaem em cada peça/artefacto acrescentando uma dimensão tátil muito característica a cada peça.



Figura 3: Objeto característico da oficina

Figura 4: Objeto característico da oficina

A singularidade da Oficina revela-se precisamente no equilíbrio entre o propósito funcional de cada peça e a liberdade da expressão artística. Na Oficina há um foco no processo cerâmico como uma prática de exploração e experimentação do que uma peça pode ser ou se tornar. A cerâmica aqui, não se trata apenas de um trabalho laboral, mas sim de um percurso de introspeção, partilha e contemplação de o que é (im)perfeito, conectando o contemporâneo e o passado. Palavras como: natureza; comunidade; equilíbrio; serenidade; trabalho; rigor; experimentação; tempo; são algumas das palavras que melhor identificam a Oficina Brâmica.

2.2 – Identidade e valores

A identidade e valores da Oficina Brâmica refletem-se profundamente nas peças e/ou artefactos que são desenvolvidos pelo espaço e pela artesã. Estes valores centram-se, principalmente, na forte ligação entre as mãos e a matéria, como na relação entre o ser humano e a natureza. Cada peça carrega uma forte sensibilidade tátil que é evidente através das formas mais versáteis e irregulares, salientando a ideia do perfeito no imperfeito. A diversidade formal, cromática e textural de cada peça reflete a grande riqueza da Natureza.

A Oficina valoriza a ancestralidade, principalmente nas técnicas usadas, fazendo com que cada artefacto represente o respeito pelo atemporal dos saberes tradicionais. Mais de que um simples objeto, cada peça é uma forma de expressão e um registo de uma história, de um lugar, de um tempo, que comunica e faz-se ser visto refletindo o passado e presente. É um constante envolvimento entre a experimentação e a transformação.

Cada criação deste espaço, é única, irrepetível, tal como representasse um elemento singular da natureza. Existe uma enorme presença de texturas rugosas, contornos disformes, cores contrastantes, formas orgânicas que remetem à forte e presente conexão com a terra e a natureza. A Oficina é também um espaço de reflexão sobre as origens, a autenticidade, a beleza, a (im)perfeição. Aqui existe um equilíbrio entre a precisão técnica e a sensibilidade estética fazendo com que origine uma conexão simples e harmoniosa entre o que é funcional e belo. Cada peça oscila e distingue-se pelas formas que variam entre o orgânico e o geométrico valorizando a simplicidade intencional e cuidadosamente pensada.

Como se observa nas figuras 5 e 6, este espaço caracteriza-se pelo trabalho manual e conhecimento tátil, que se revela em cada movimento, gesto e criação realçando a riqueza do Saber-Fazer, das técnicas ancestrais usadas para preservar a essência do trabalho artesanal.



Figura 5: Produção de uma peça

Figura 6: Produção de uma peça

2.3 – Espaço e as suas características

A Oficina Brâmica é um espaço que está organizado de acordo com cada etapa do processo cerâmico. Assim, este decorre de forma organizada, respeitando cada momento deste ofício. A oficina divide-se em áreas específicas que foram cuidadosamente pensadas para acompanhar o ritmo do trabalho manual que cada peça exige.

A zona de modelagem, figura 7, está posicionada como zona central do espaço. É nesta parte que o material é trabalhado, sendo este moldado em mesas de madeira que proporcionam um equilíbrio entre a absorção e resistência da matéria, facilitando ainda o seu manuseamento (maior controlo). Ainda nesta mesa zona, encontra-se diversas ferramentas de modelação da pasta cerâmica, como a figura 8 apresenta, desde os teques, rolos, espátulas, entre outros utensílios que foram adaptados para esta atividade. Ainda nesta área, existe também uma pequena parte dedicada ao armazenamento das pastas, que está em uso, que já foi usado e que está pronto para utilizações futuras. Esta está dividida e organizada de acordo com os tipos, misturas ou diferentes composições.



Figura 7: Zona de modelação

Figura 8: Ferramentas

As mesas de modelação são de madeira, aliás, a maioria dos utensílios de cerâmica são também de madeira. Este é um material que se adequa às condições e exigências da cerâmica, ao contrário do vidro ou metal, que se colam ao material, sendo impossível de trabalhar nestas superfícies. A madeira, apesar de absorver a humidade da pasta

cerâmica, proporciona um equilíbrio entre aderência e o trabalho manual, o que por vezes é uma vantagem. Existe também uma zona com aventais disponíveis para os residentes ou *workshops*, figura 9, como uma zona de armazenamento de objetos realizados na oficina, figura 10.



Figura 9: Aventais

Figura 10: Zona de armazenamento de objetos produzidos na oficina (alguns disponíveis para venda)

A zona de vidragem, representada na figura 11, um pouco afastada da zona de modelagem, é outra zona fundamental. Estas encontram-se afastadas para evitar que existam possíveis contaminações. Este espaço é composto por uma enorme diversidade de óxidos, vidrados e engobes organizados por cores e por temperaturas. Aqui também existe um espaço, figura 12, reservado às peças já cozidas, estando chacotadas, que se encontram à espera de serem vidradas. Esta área permite ainda uma maior organização e gestão das peças.



Figura 11: Zona de vidragem

Figura 12: Espaço dedicado às peças chacoalhadas

Uma outra parte essencial na oficina é a zona de secagem, figura 13, localizada perto da zona de modelação. Esta zona é importante antes de qualquer peça ir á primeira fornada. Conforme ilustrado na figura 14, esta é composta por bases de vidro garantindo a estabilidade de cada peça ao contrário da madeira. As peças aqui conseguem secar naturalmente, uniformemente de forma a não fissurem ou sofrer deformações.



Figura 13: Zona de secagem

Figura 14: Zona de secagem

Junto aos fornos, figura 15, chamados Calcifer, Sen e Lana, existe uma pequena área dedicada às peças que já foram vidradas e que de momento estão à espera para irem à segunda fornada. Estas também estão organizadas, divididas e assinaladas de acordo com o tipo de fornada, quer seja alta ou baixa temperatura. Esta zona, representada na figura 16, permite um controlo necessário, assegurando que a peça está organizada, colocada e disposta na devida temperatura.



Figura 15: Forno Calcifer

Figura 16: Zona de armazenamento das peças vidradas para a 2ª fornada

A oficina ainda contém um terraço, repleto de plantas, figura 17, que funciona por vezes como um local de trabalho. Ao ser um espaço ao ar livre, tem a possibilidade de ser usado como um local em que as peças são lixadas, ajudando a evitar que o pó disperse no interior. Por vezes, quando as condições atmosféricas o permitem, este espaço, é também usado como zona de secagem natural. Além disso, a oficina ainda dispõe um armário dedicado às peças já finalizadas, que por vezes são produzidas em *workshops* ou até pelos residentes, que já podem ser recolhidas.



Figura 17: Terraço

Figura 18: Biblioteca

A oficina também possui uma pequena biblioteca, ilustrada na figura 18, constituída por livros, revistas, panfletos, etc que abordam a temática da cerâmica. A Brâmica também possui uma cave, representada na figura 19, usada na maioria das vezes como uma zona de armazenamento. A cave armazena materiais, entre outros objetos que não são de uso diário. Ela é ainda composta por um espaço dedicado apenas aos residentes, em que cada pessoa pode deixar as suas ferramentas, entre outros objetos pessoais. No entanto, a cave é principalmente usada como um espaço de armazenamento das peças em diferentes momentos de desenvolvimento, permitindo que estas continuem a ser trabalhadas no dia a seguir ou num futuro próximo. Por fim, na entrada da oficina, figura 20, existe uma pequena e minimalista área de exposição com peças que se estão disponíveis para venda.



Figura 19: Acesso à cave



Figura 20: Entrada da oficina

PARTE 3 – DESCRIÇÃO DO ESTÁGIO

3.1 – Descrição do Estágio

Este capítulo é dedicado exclusivamente a todo o trabalho desenvolvido durante a atividade laboral de estágio, realizado na Oficina Brâmica com a duração de três meses. Antes de descrever os trabalhos, projetos e tarefas que foram desenvolvidos, é de grande importância compreender a dinâmica de trabalho deste espaço.

A Oficina Brâmica trabalha, praticamente, em equipa, permitindo uma entreaajuda agilizando a produção de cada projeto. No entanto, devido às particularidades deste material, a pasta cerâmica, durante a modelação, é preciso repousar as peças para secarem previamente. Durante esta pausa, inicia-se um outro projeto em simultâneo, possibilitando um trabalho produtivo sem comprometer os tempos necessário que cada peça exige.

O estágio dividiu-se em três fases:

O primeiro mês dedicou-se às tarefas mais simples. Desde ao reconhecimento do espaço e da sua organização, à identificação dos utensílios, à familiarização dos diferentes tipos de barros e pastas cerâmicas, à aprendizagem da preparação da pasta como à prática de técnicas mais simples. Neste mês, iniciou-se e participou-se em alguns projetos mais simples permitindo consolidar as bases do conhecimento cerâmico adquirido.

O segundo mês, ao obter uma maior noção e conhecimento cerâmico, houve a possibilidade de desenvolver e de participar em vários projetos que envolveram uma maior destreza e controle técnico das técnicas tradicionais cerâmicas. Este mês permitiu uma transição de um momento mais acompanhado para um trabalho mais autónomo.

No terceiro mês, houve o envolvimento em projetos de maior complexidade que exigem uma maior destreza de tudo o que tinha sido aprendido anteriormente. Nesta fase, houve também a possibilidade de desenvolver um projeto. Este permitiu refletir sobre a identidade do espaço como representar um culminar de toda a experiência de

estágio. O projeto, que exigia um maior domínio técnico e atenção ao detalhe, integrou as várias fases de um processo cerâmico desde a preparação da pasta, às técnicas usadas para modelagem, à secagem e à vidragem.

1º mês:

O estágio começou com uma tarefa bastante simples, a limpeza de azulejos. Estes azulejos faziam parte de uma encomenda de um café/restaurante, composta por um painel com setecentos e cinquenta azulejos. Foi neste contexto, que se começou a compreender algumas noções sobre os vidrados e o seu funcionamento. Aprendeu-se que o óxido é o elemento responsável pela cor do vidrado, e que o próprio vidrado é um conjunto de componentes. Os óxidos, em pó, misturados com água, são a base de qualquer vidrado criando assim a mistura que posteriormente será usada. O termo “vidrado” surge pelo facto desta mistura, também conter vidro na sua composição. Esta tarefa foi realizada, juntamente com dois membros da equipa de trabalho. Apesar de esta tarefa parecer um exercício simples, esta exige muita atenção e cuidado.

O processo começa com a remoção de pequenas bolhas de ar, figura 21, usando e passando delicadamente o dedo nas zonas que as contêm. Em seguida, limpa-se o excesso de vidrado, presente nas arestas, representado na figura 22, passo essencial para evitar que o vidrado derreta e cole à estrutura do forno. Posteriormente, deve-se limpar, com um pano húmido, o verso do azulejo para assegurar que o vidrado escorra e fique colado novamente ao forno, comprometendo a peça. Este passo, deve ser realizado com movimentos circulares e gentis, dado que os azulejos apenas tinham ido à primeira fornada, encontrando-se ainda frágeis podendo partir com a humidade. Por fim, limpou-se as aberturas, de cada azulejo, que ficaram cobertas com vidrado.

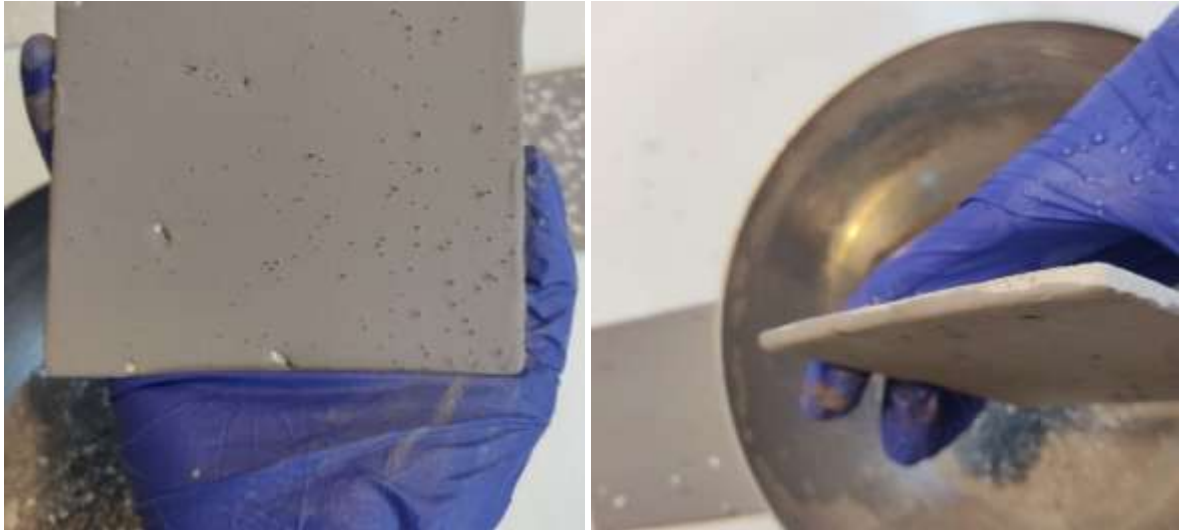


Figura 21: Remoção de bolhas de ar provenientes da vidragem

Figura 22: Limpeza das arestas dos azulejos

Estas aberturas, visíveis nas figuras 23 e 24, criadas propositadamente e de forma não controlada, surgiram através da inserção de grãos de arroz na pasta cerâmica, PRAF. O arroz ao ir à primeira fornada, solta-se, criando estas aberturas e uma textura simples e natural. Este projeto, consistiu no desenvolvimento de um painel que pretendia refletir e demonstrar a identidade e valores do café/restaurante. Nesse espaço existe uma especial atenção a tudo que é servido e cozinhado, havendo assim uma relação entre o local e os ingredientes. Estes azulejos, produzidos manualmente, demonstram exatamente o cuidado entre a matéria e o ambiente.



Figura 23: Azulejos chacotados

Figura 24: Azulejo vidrado

Este foi um trabalho de equipa, isto é, enquanto uma colega vidrava os azulejos que ainda estavam por vidrar, figura 25, ia-se realizando a limpeza dos que já se encontravam secos, figura 26. Esta dinâmica permitiu que este processo fosse contínuo e produtivo. O vidrado seca rapidamente, em poucos minutos, no entanto, quando este se encontra seco é necessário haver cuidado no manuseamento do azulejo. O vidrado é frágil ao toque, podendo lascarse ou partir, sendo necessário repetir o processo. Para facilitar a limpeza dos azulejos depois de serem vidrados, cada abertura criada pelo arroz, foi previamente coberta com cera. A cera permite o vidrado não aderir nessas zonas, fazendo-o escorregar, deslizando para outra parte da peça. Este exercício demorou cerca de duas a três semanas dada a grande quantidade de azulejos. Este foi um exercício simples, mas fundamental, que introduziu o tema dos vidrados, o seu processo e o cuidado que cada etapa exige.

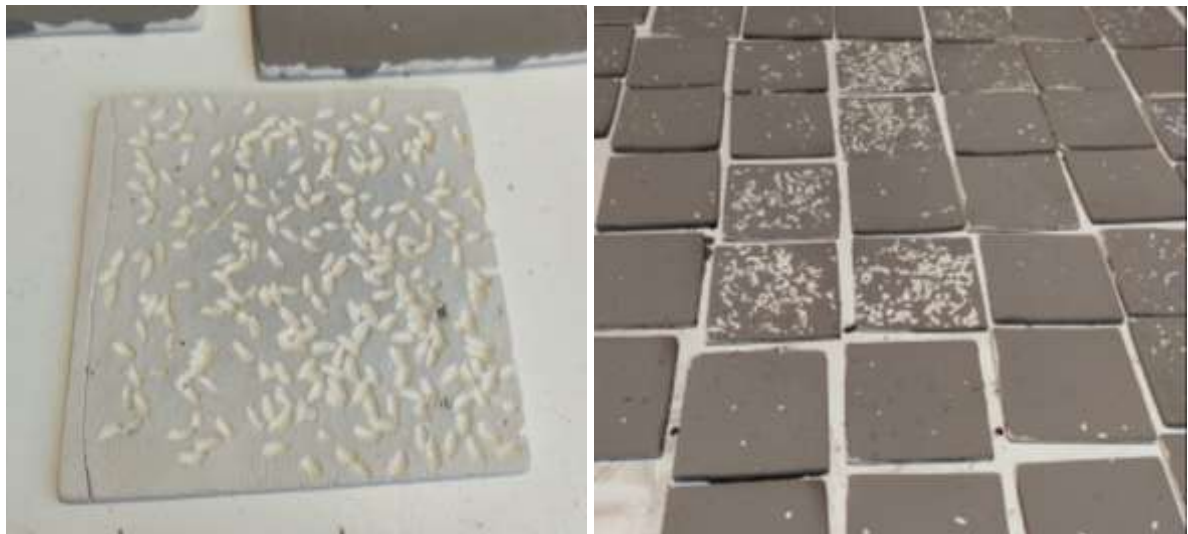


Figura 25: Azulejo chacotado

Figura 26: Vidragem dos azulejos

Desta forma, começou-se também por entender que tipos de fornadas são utilizados na oficina, existindo a de alta temperatura, que atinge até 1250°C, e a de baixa temperatura, até 1050°C, como se pode observar na figura 27. Qualquer peça cerâmica precisa de ser cozida duas vezes, sendo a primeira fornada a de chacota ou *biscuit*, e a

segunda a de vidragem. A maioria das peças produzidas na oficina são de alta temperatura, devido à maior resistência que adquirem após a cozedura.

Para além disso, aprendeu-se que de acordo com cada vidrado existe uma temperatura associada ao mesmo. É possível combinar diferentes vidrados, desde que partilhem a mesma temperatura, caso contrário, o vidrado não reage como o esperado. Esta descoberta, permitiu pensar e refletir sobre a quantidade infinita de possibilidades que existem de vidrados. Durante este primeiro mês, praticamente todo o trabalho que foi desenvolvido ou em que houve alguma participação, foi realizado com o apoio e orientação das colegas de trabalho e da artesã Teresa Branco. Foi sobretudo um mês de observação e repetição de forma a absorver o máximo de informação e conhecimento.

Houve ainda a oportunidade de aprender a fazer o correto embalamento de peças cerâmicas, ilustrado na figura 28, sempre acompanhada por outra pessoa mais experiente. De forma geral, cada peça deve ser revestida com plástico bolha, deve-se também revestir a caixa de cartão com papel e cartão canelado amassado, para evitar folgas e impedir que as peças se movam, minimizando o risco de as peças partirem. Por fim, a caixa deve ser selada com fita-cola mantendo o embalamento mais seguro devido à maior estabilidade e à compactação das peças. Ao longo dos dias, começou-se a interagir com alguns clientes que visitavam o espaço e observavam a equipa a trabalhar, como os residentes, pessoas que utilizam o espaço para trabalhar individualmente. A equipa era composta por outras estagiárias e duas trabalhadoras fixas, todas mulheres e de diferentes nacionalidades, o que tornava o ambiente de trabalho muito rico, agradável e cheio de partilha. Também os residentes que frequentavam o espaço, eram maioritariamente pessoas com diferentes nacionalidades, permitindo conhecer novas perspetivas e praticar o inglês.



Figura 27: Amostras de diferentes pastas cerâmicas com a temperatura associada

Figura 28: Embalamento de peças cerâmicas

Como em qualquer produção manual, especialmente na cerâmica, existem inúmeros fatores que podem influenciar o resultado final de cada peça. Uma bolha de ar pode fazer com que a peça exploda no forno, uma secagem inadequada pode deformar a peça, o vidrado pode reagir de forma inesperada por alguma razão externa, uma peça pode fissurar ou até partir, caso não esteja nas condições ideais para ser trabalhada. E, por isso, percebeu-se a necessidade de produzir peças extras caso aconteça algum imprevisto durante o processo. Desta forma, foi necessário realizar mais cerca de vinte azulejos para o painel. Para iniciar este processo, retirou-se alguma quantidade da pasta cerâmica, PRAF com arroz, de um saco que continha algumas sobras da última utilização. No entanto, estas não estavam prontas para serem reutilizadas, como demonstrado na figura 29, e, por isso, deu-se início à sua reciclagem, figura 30.



Figura 29: Pasta cerâmica antes da reciclagem

Figura 30: Verificação da pasta cerâmica cortada sem a presença de bolhas de ar

É importante referir a distinção de dois conceitos fundamentais, sendo o barro ou a argila a matéria-prima no estado natural e a pasta cerâmica a mistura do barro/argila com outros componentes como por exemplo a chamote. A chamote é um componente presente em algumas pastas que deriva de outras peças, partidas ou recicladas, que foram trituradas e moídas sendo colocadas em algumas pastas. É a chamote que ajuda a pasta a suportar-se. Este componente pode variar de quantidade como de tamanho, dependendo do tipo de pasta cerâmica.

Para reciclar, começou-se por envolver a quantidade desejada num pano molhado. Em seguida, este é envolvido no pano e atirado contra uma superfície plana, neste caso um banco, repetindo este passo várias vezes. Ao atirar a pasta contra a superfície, o impacto ajuda o material a uniformizar-se e a unir-se, eliminando as bolhas de ar entre as uniões que desaparecem devido à pressão exercida. Em seguida, com um batedor de madeira, utensílio cerâmico, bate-se na pasta cerâmica para reforçar o desaparecimento de bolhas de ar. Vai-se rodando, até que a pasta adquira a forma de um cubo, mais prática para trabalhar. Para uma pessoa inexperiente, é útil cortar o cubo ao meio, com o garrote, utensílio cerâmico, para verificar a eficácia da reciclagem, conforme é exemplificado na figura 31. Caso existam rachas ou buracos ao cortar-se, como observado na figura 32, significa que o material ainda não está pronto a ser utilizado. É

comum que a pasta, por não ter sido reciclada, esteja seca e dura. Nesses casos, os panos molhados ajudam a amolecer facilitando o trabalho do mesmo, uma vez que este absorve a humidade. Durante a reciclagem, aprendeu-se sobre dois tipos de pastas de grês, muito utilizadas na oficina, PRAF e PRAI. A olho nu e, para quem não está dentro da temática, estas duas variações podem parecer exatamente iguais, havendo dificuldade em distinguir as diferenças. Ambas apresentam um tom cinza-acastanhado, embora possa variar consoante a composição. A principal diferença, está no simples facto de que o PRAF, contém chamote enquanto o PRAI, não, tornando-as completamente diferentes, sobretudo na sensibilidade tátil. No PRAF, consegue-se observar pequenos grãos brancos, quase uniformes, ao contrário do PRAI que não possui qualquer chamote.



Figura 31: Verificação de bolhas na pasta cerâmica

Figura 32: Verificação de ar na pasta cerâmica resultante de uma má reciclagem

Depois da reciclagem, iniciou-se então a produção dos vinte azulejos. Para isso, é necessário fazer uma lastra, representada na figura 33, também conhecida como placa. Aparentemente, parece ser um exercício simples e básico na cerâmica, mas inicialmente é bastante exigente. É necessário perceber como o material se modela, como reage e de como este deve ser trabalhado. Trata-se de um trabalho que exige o envolvimento do corpo e uma conexão com o material.

Como já referido, fazer uma lastra pode parecer fácil e simples, mas é um exercício exigente que envolve todo o corpo e uma compreensão profunda do material. Para

realizar uma lastra, utiliza-se guias de madeira, que garantem a espessura pretendida, e um rolo. Durante este processo, é necessário, virar a placa de ambos os lados, para certificar e verificar que esta não tem bolhas de ar e que está com a espessura pretendida. Caso existam bolhas, com a ajuda de um canivete, deve-se eliminá-la, cortando-a em trama ou criando pequenos furos, como representado na figura 34, para libertar o ar. Por fim, quando a lastra atingir a espessura e a dimensão pretendida, utiliza-se um rim de silicone, utensílio cerâmico, para alisar a lastra dando-lhe um acabamento uniforme e sem marcas. Deve-se fazer este procedimento dos dois lados.



Figura 33: Produção de uma lastra

Figura 34: Remoção de bolhas na lastra

É neste momento que é necessário olhar, observar e compreender o material. Fazer uma lastra apesar de simples pode revelar-se um verdadeiro desafio. Se a pasta está muito húmida, esta ganha uma maior plasticidade, partindo-se rapidamente quando exercido algum movimento (como virar a lastra), colando-se à mesa e até mesmo ao rolo, partindo-se em bocados. Se a pasta está muito seca, ela começará a fissurar nos cantos e, ao virar a placa, o peso da lastra fará com que se parta. Além disso, ao trabalhar numa mesa de madeira, a pasta tende a secar mais, ficando dura e difícil de trabalhar. É, por isso, importante encontrar o ponto ideal de humidade da pasta cerâmica para ser trabalhada. Embora pareça fácil reconhecer esse ponto à primeira, é através da repetição e sobretudo da experimentação que será possível desenvolver esta sensibilidade. Um aspeto importante, já mencionado, quando se realiza uma lastra, é preciso certificar que

esta não contém bolhas, caso contrário, a peça explode no forno. Ao passar o rolo, por vezes, a pasta cria bolhas de ar, que visivelmente podem ser difíceis de observar, mas detetáveis ao toque como um género de relevo. Assim, é importante a preparação do material, especialmente quando este já foi manipulado, sendo mais propenso a conter bolhas de ar.

Para realizar os novos azulejos, e após fazer-se uma lastra e, com uma forma metálica com a medida exata do azulejo, cortou-se os quadrados possíveis que a lastra permitia, figura 35, de acordo com a sua dimensão. No verso do azulejo, como demonstra a figura 36, fez-se uma trama, com uma espátula que contém dentes arredondados, de modo a facilitar a sua montagem futura. Os azulejos são deixados a secar, enquanto este processo é repetido até se obter a quantidade pretendida.



Figura 35: Recorte dos azulejos através de uma forma metálica

Figura 36: Realização da trama no verso do azulejo

Durante qualquer criação de uma lastra, a pasta com a ajuda do movimento do rolo tende a movimentar-se em forma de “U”. Isto acontece porque a pressão do rolo empurra o material para os cantos até obter a espessura pretendida. Como a cerâmica tem memória, ao deixar-se peças planas como os azulejos a secar, figura 37, as partículas da pasta acordam e, fazem com que os cantos, comecem a subir, desformando a peça. Para evitar isso, quando os azulejos ficaram a secar, como se pode verificar na figura 38, colocou-se uns pesos sobre a peça, que garantiram a não deformação da mesma. Por fim,

como apresentado nas figuras 39 e 40, realizaram-se os acabamentos finais nas arestas dos azulejos.



Figura 37: Secagem dos azulejos

Figura 38: Azulejos a secar com os pesos



Figura 39: Acabamento das arestas dos azulejos

Figura 40: Acabamentos finais concluídos

Logo de início do estágio, aprendi também a técnica de amassar a pasta, uma prática muito utilizada e muito antiga. É esta técnica que prepara o material para ser trabalhado. Muitas vezes a pasta cerâmica contém uma forma irregular, talvez por ter sido manipulada, e, por isso, utiliza-se a técnica de amassar manualmente o barro, de forma a prepará-la. Quando bem executada, esta técnica irá retirar qualquer bolha, sendo por vezes possível ouvi-las a arrebentar como um pequeno estalido.

Ao amassar a pasta através desta técnica, ela começará a aparentar uma forma semelhante à de um “T” ou até de uma “cabeça de animal”, representada na figura 41. Esta técnica exige o envolvimento de todo o corpo, como uma mente limpa, sobretudo nas primeiras vezes. Os movimentos devem ser curtos, repetitivos, firmes e gentis. O segredo não está na força, reação instintiva, mas sim na sensibilidade da técnica. O corpo molda-se e adapta-se ao material, e não o contrário. É necessário sentir a conexão com a pasta, um momento em que só existe o corpo e a matéria.

Para amassar a pasta, deve-se utilizar a parte interna dos polegares para empurrar, enquanto os restantes dedos trazem-na de volta na direção do corpo. As mãos devem manter-se retas e não côncavas, porque, caso contrário, a pasta começa a moldar-se ao formato das mãos, fugindo para os lados e perdendo-se assim o controlo. Durante esses movimentos, é aconselhável colocar um dos pés mais à frente, como se estivesse a dar um passo. Esta posição, permite o corpo balançar naturalmente, facilitando a execução da técnica. Repete-se este movimento durante o tempo que se considera necessário, até que no final, a pasta começa a ser menos manipulada colocando-a numa forma mais compacta como um cubo ou cilindro.



Figura 41: Reciclagem da pasta cerâmica através da técnica de amassar em “T”

Figura 42: Verificação de bolhas na pasta cerâmica

Amassar a pasta exige movimento, repetição e, acima de tudo uma enorme conexão entre o corpo e a matéria. Este é outro exercício aparentemente simples na cerâmica, mas que apenas se torna fácil através de muita experimentação e dedicação. Esta técnica só será bem executada, ilustrada na figura 42, quando se permite desligar o lado racional, fechar os olhos, e simplesmente sentir, deixando que a sensibilidade tátil das mãos oriente cada gesto e movimento. Depois destes exercícios, num outro momento, foi necessário voltar-se a realizar a reciclagem de outras pastas provenientes de projetos antigos. Durante a reciclagem, pude pôr em prática o que já havia aprendido, isto é, a técnica de amassar a pasta. A reciclagem não só permite um aprimoramento dos conhecimentos adquiridos, como permite a identificação e o reconhecimento dos diferentes tipos de pastas cerâmicas. Quando se recicla, é sempre necessário etiquetar a pasta com o respectivo nome, para futuras utilizações.

Ainda sobre as lastras, é comum ser necessário criar placas de maior dimensão, para que haja um maior aproveitamento e evitar a repetição desnecessária deste processo. No entanto, no início, devido à falta de prática, fazer uma lastra de grande dimensão é uma tarefa complicada e, por isso, é comum fazer-se a união de duas lastras, como se pode observar nas figuras 43 e 44. Para isso, começa-se por fazer uma primeira lastra com a espessura pretendida. Em seguida, faz-se a segunda lastra com uma

espessura ligeiramente superior. Para as unir é necessário, na placa mais fina, realizar-se uma trama com barbotina.

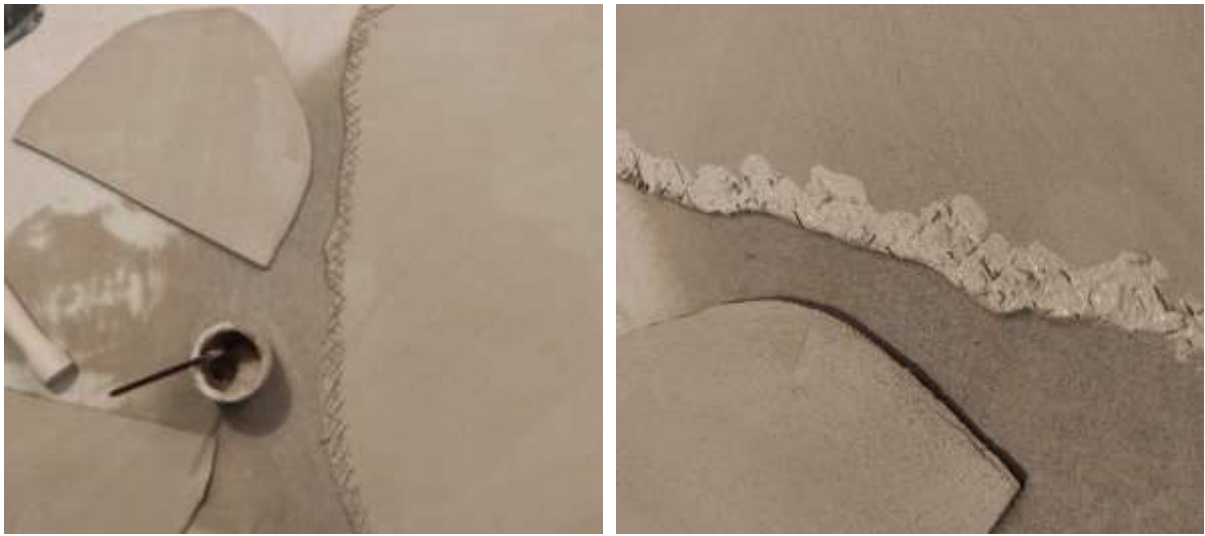


Figura 43: Ambiente de trabalho

Figura 44: União manual de lastras através de trama e barbotina

Para finalizar a união, coloca-se uma parte da lastra mais grossa por cima da trama, passando novamente o rolo sobre toda a lastra até que esta fique uniforme e uma só. A barbotina é considerada a “cola da cerâmica”. Ela é composta por pasta seca em pó, ilustrada na figura 45, misturado com água. A barbotina, figura 46, é também utilizada em outras tarefas, como a texturizar, a alisar, a reparar fissuras, entre outras finalidades, sendo um recurso fundamental no trabalho cerâmico. É importante destacar que a barbotina deve ser compatível com a matéria. Não se pode misturar diferentes barbotinas com diferentes pastas.



Figura 45: Pasta cerâmica seca e moída pronta a ser adicionada na barbotina

Figura 46: Barbotina

Entrando num outro projeto, este consistiu no desenvolvimento de uma peça, que remete uma jarra ou vaso antigo, de grande dimensão. Sendo um projeto de grande complexidade, tanto pelas formas que o cliente pretendia como à escala da peça, cada pessoa da oficina ficou encarregue de diferentes partes da produção. Tendo ainda pouca experiência na área da cerâmica, fiquei responsável pela base da peça, composta por duas partes. Uma parte em forma de paralelepípedo e, outra semelhante a um prisma trapezoidal, figura 47, com elementos que remetem a formas como o retângulo, o quadrado e o trapézio. Juntamente com uma colega, desenvolveu-se a lastra e desenhou-se o modelo em papel com as medidas pretendidas. Passei ao recorte de cada uma das partes, com um canivete como utensílio de suporte. Esta tarefa representou uma enorme responsabilidade, pois toda a estrutura da peça dependia da base. Isto é, uma simples lastra mal feita, que pudesse conter uma pequena bolha, poderia comprometer todo o trabalho realizado subsequente, representado na figura 48.



Figura 47: Recorte das lastras

Figura 48: Base da peça constituída pelas lastras recortadas

Realizou-se também a organização de uma encomenda de pratos. Esta tarefa consistia na contagem de pratos pequenos e grandes, na seleção dos que se encontravam danificados com pequenas fissuras, na divisão por cores e tamanhos e na separação dos que não estavam aptos para serem enviados (exemplo: vidrado fez uma reação química e alguns pratos ficaram diferentes do que era suposto). Depois desta previa organização, foi necessário entender quantos pratos seriam necessários refazer-se, tendo em conta as características específicas de cada tipo como a cor e tamanho, isto é, rosa e branco, grande e pequeno. As fissuras presentes nos pratos estão relacionadas com a espessuras das peças, que são extremamente finas.

Realizaram-se doze pratos (sete grandes e cinco pequenos), já a contar com alguns de reserva. Para os fazer, começa-se com a preparação de uma pequena lastra, deixando-a secar enquanto se inicia a segunda. Quando esta segunda está pronta, é deixada a secar, voltando-se então à primeira para ser trabalhada. A produção dos pratos decorre exatamente desta forma, enquanto um seca, o outro está a ser preparado, e assim sucessivamente. Este é um exercício simples e bastante agradável. Após a realização das lastras, estas foram colocadas por cima do molde de cada prato. Cada molde usado está apenas chacoatado, encontrando-se poroso, caso estivesse vidrado, a pasta agarrar-se-ia ao molde sendo impossível de o trabalhar. A lastra é colocada do lado exterior do prato, uma vez que depois da primeira fornada, a pasta encolhe, cerca de um a dois centímetros,

ficando com a medida pretendida. Em seguida, com um canivete, cortou-se o excesso de material, deixando a peça a secar no molde por alguns minutos. Enquanto isso, começou-se outro prato. Depois de algum tempo, retira-se o prato do molde deixando-o a secar, tal como se pode observar nas figuras 49 e 50. Para evitar deformações na peça, colocou-se pesos adequados sobre os pratos.



Figura 49: Remoção do molde do prato

Figura 50: Produção dos pratos

Como existiam dois moldes, um para o prato grande e outro para o prato pequeno, foi possível alternar a produção entre os dois tamanhos, respeitando o tempo de secagem (deixa-se sempre um prato de intervalo a secar). Por fim, deram-se os acabamentos finais com os dedos, aplicando barbotina nas arestas para afinar, alisar e finalizar a forma dos pratos. Quando chacoalhadas, as peças foram lixadas, como se pode observar nas figuras 51 e 52, preparando-as para a devida vidragem.



Figura 51: Lixamento das peças cerâmicas

Figura 52: Lixamento das peças cerâmicas (pratos)

Após estes projetos, iniciou-se outro que consistia na realização de cerca de trinta e cinco a quarenta taças para um restaurante de serviço gourmet. Este projeto incluía dois tipos de taças, ambas ocas, sendo a taça 1 mais geométrica e a taça 2 mais texturada. Neste projeto, houve uma maior autonomia, apesar de ter trabalhado juntamente com uma colega, ficando ambas encarregues do projeto desde o início à sua conclusão.

Nota: As peças cerâmicas devem ser sempre ocas, não só para evitar o desperdício de material, mas também para reduzir o peso da peça e eliminar a probabilidade de explosão da peça no forno.

A distinção entre as taças vai além da textura, estas têm técnicas diferentes para a produção de cada uma. Enquanto a taça 1 é produzida por conformação de lastras, a taça 2 é realizada através da técnica da ocagem (em ambas, as peças foram executadas por conformação por rolinhos).

Para a taça 1, representada na figura 53, o processo iniciou-se com a preparação de uma lastra, da qual se cortou bases circulares. Em seguida, colocou-se a base no molde, acrescentando rolinhos, que permitiram construir altura e forma pretendida. Depois de seco, até atingir o chamado “ponto couro”, colocou-se uma outra base por cima da estrutura, tornando a peça oca. Para esta união, é necessário fazer uma trama, com um rim metálico com dentes, aplicando depois a barbotina. A junção foi feita com

uma ligeira e leve pressão dos dedos, exemplificada na figura 54, e, posteriormente com o auxílio de um teque para finalizar esta união. Como ilustrado nas figuras 55 e 56, foi necessário adicionar um rolinho à peça já que esta não continha a altura pretendida. Aprendeu-se sobre o ponto couro, caracterizado pelo momento em que a peça cerâmica já secou o suficiente para poder ser manipulada sem perder a sua forma.



Figura 53: Ambiente de trabalho

Figura 54: Processo de união da base com a lastra – taça 1 (*pinching*)

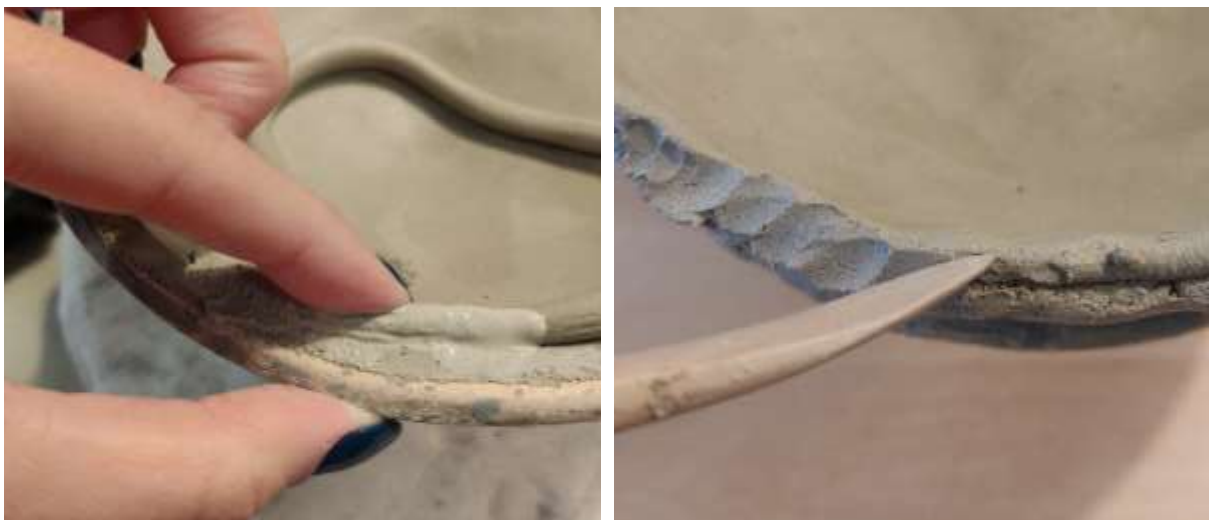


Figura 55: Adição de rolinho

Figura 56: União do rolinho à peça cerâmica

A taça 2, é construída de forma diferente da taça 1. Enquanto a outra é derivada de uma lastra, a taça 2 começa com um pedaço de pasta, figura 57, que é modelado, com um bатуque, ferramenta de madeira, como demonstrado na figura 58, dando-lhe a forma de uma taça irregular, tal como pretendido e visível nas figuras 59 e 60. Em seguida, é necessário remover o excesso de material para ajustar a espessura e regular a superfície. E, por isso, usa-se um teque específico, também conhecido como raspador, que permite retirar o excesso de material. Nesta etapa, é necessário segurar a taça com uma mão, enquanto se raspa o interior com a outra, controlando a força e a espessura da parede. Este momento exige uma sensibilidade tátil mais apurada, uma vez que é pelo toque que se apercebe as diferenças na espessura, de forma que a peça fique uniforme. Alisou-se o interior da peça, como na figura 61, dando-lhe um acabamento uniforme. As peças são deixadas a secar e, quando estas atingem o ponto couro, colocou-se uma outra base por cima, unindo-a com barbotina e uma leve pressão, estando terminadas como se pode ver na figura 62.



Figura 57: Processo de ocagem da taça 2

Figura 58: Processo de ocagem da taça 2



Figura 59: Produção da taça 2

Figura 60: Taça 2 texturizada através da ocagem



Figura 61: Alisamento do interior da taça

Figura 62: Taças terminadas a secar

Quando as taças estavam quase secas, foi necessário “raspar” a base da taça na mesa de trabalho, como exemplificado na figura 63, de forma a garantir que esta ficaria estável. Este é um passo importante, já que, numa situação real ao servir à mesa, não se pretende que a peça oscile ou se mova ao ser pousada. Em cada taça realizou-se um pequeno furo, com o pico, utensilio cerâmico. Este furo, representado na figura 64, é

importante para que o ar que se encontra dentro da peça possa sair. Sem essa abertura, a pressão do ar, no forno, fará com que a peça exploda.



Figura 63: Nivelamento da base das taças

Figura 64: Realização do furo através do pico

Ambas as taças, num momento posterior, quando já estavam secas, embora não totalmente, ou seja, no ponto couro, foram finalizadas. Esta finalização consistiu na aplicação de textura às peças. Para começar, com uma escova de arame, raspou-se uma área lateral das taças, criando uma primeira textura, como representado na figura 65. Em seguida, com uma pipeta, despejou-se barbotina de PRAI sobre cada taça, como se pode observar nas figuras 66 e 67, dando uma textura visual e tátil única na peça. Após o despejo as taças foram deixadas a secar, figura 68. O despejo da barbotina revelou-se um exercício difícil. O despejo da barbotina precisava de seguir um movimento fluido, inconsciente e espontâneo, para evitar um aspeto e resultado comum e deselegante, como um simples líquido a escorrer pela taça. A intenção de criar este efeito foi um verdadeiro desafio.



Figura 65: Peça texturizada com a escova de metal

Figura 66: Colocação de barbotina nas taças



Figura 67: Colocação de barbotina nas taças

Figura 68: Peça texturizada com barbotina

Depois desta etapa, as peças ficaram a secar, visível nas figuras 69 e 70, e quando a barbotina endureceu, bruniu-se toda essa superfície composta por barbotina. Brunir, ou polir, é uma técnica de acabamento que torna a peça suave e com um brilho natural. Para brunir apenas se utiliza uma única ferramenta, uma pedra do rio, por serem lisas e suaves, ao contrário das pedras do mar, geralmente ásperas. Como ilustrado nas figuras 71 e 72, ao brunir, basta passar a pedra sobre a zona desejada até que a peça ganhe uma

textura tão suave, difícil de descrever, que apenas só é compreendida e sentida com as mãos. Por fim, as taças foram vidradas, figura 74, e revidradas, figura 75, devido ao resultado anterior não ser satisfatório, obtendo assim o resultado final, representado nas figuras 75 e 76.



Figura 69: Taças texturizadas através da barbotina

Figura 70: Secagem das peças no topo do forno



Figura 71: Polimento da superfície (processo de brunir)

Figura 72: Polimento da superfície (processo de brunir)



Figura 73: Taças 1 e 2 vidradas

Figura 74: Revidragem das taças 1 e 2



Figura 75: Resultado final das taças 1 e 2

Figura 76: Resultado final das taças 1 e 2

Outra aprendizagem fundamental no trabalho cerâmico foi a forma como se reparam as fissuras que surgem durante a modelação das peças cerâmicas. Na oficina, tinha-se o costume de dizer “*when crack, you crack more*”. Esta expressão define perfeitamente a abordagem correta a seguir.

A cerâmica possui memória e, por isso, quando uma peça fissa, a reação instintiva e comum, é não querer rachar ainda mais a peça e tentar não mexer, na tentativa de evitar que a peça fissure mais. No entanto, ao contrário do que se pensa, é exatamente isso que se deve fazer. Quando uma peça fissa, durante a modelação, deve-se abrir ainda mais a fissura, realizar uma trama na zona afetada, aplicar barbotina e um rolinho. Assim, uniformiza-se a superfície, confundindo a pasta cerâmica onde estava a fissura. Caso esta não seja corretamente corrigida e executada, o material lembrar-se-á da falha, tendo a tendência de voltar a fissurar exatamente no mesmo sítio. Por vezes, esta correção é bastante desafiadora, mas importantíssima para garantir o sucesso de qualquer peça.

Outro projeto realizado foi uma encomenda para um restaurante, que consistiu na produção de sete copos de chá e vinte copos de cocktail, utilizando uma mistura de pastas, PRAF com 17 GS. Este tipo, 17 GS, caracteriza-se e distingue-se pela sua tonalidade rosada e por conter uma chamote bastante visível, semelhante a pequenos fragmentos de pedras. A escolha desta mistura surgiu pelo interesse do cliente pelo efeito visual desta junção como pela admiração da presença da chamote que proporciona um aspeto muito característico nas peças.

Inicialmente, foi necessário realizar a mistura destas pastas. Para isso, começou-se por fazer uma lastra com o material principal, neste caso, o PRAF, e, em seguida, foram colocados pedaços de 17 GS, de forma aleatória sobre a lastra. Depois, passou-se o rolo, de modo que a lastra ficasse uniforme. Para a pasta obter um aspeto visualmente mais interessante, o truque foi cortar pedaços da própria lastra que estava a ser feita e sobrepô-los, criando variações e nuances nas cores. No entanto, quando se mistura diferentes pastas, é importante ter cuidado se forem demasiado manipuladas devido às cores fundirem numa única cor, o que neste caso não se pretendia. Após a mistura estar concluída, através de moldes já anteriormente recortados em cartolina, e após a lastra executada, cortaram-se as bases circulares, e o restante corpo, em forma retangular, como ilustrado na figura 77. Quando todas as partes estavam devidamente cortadas, foram armazenadas, protegidas e cobertas com plástico, para evitar a sua secagem e para preservar a humidade nas condições ideais de trabalho.



Figura 77: Recorte da lastra

Figura 78: Ferramentas

Para fazer os copos de cocktail, começou-se por colocar o corpo da peça em pé, figura 79, e unir as extremidades através de uma trama e barbotina, utilizando os polegares para ajudar na união com um movimento delicado, mas firme. Em seguida, para fortalecer esta união, adicionou-se um rolinho no interior, como se pode observar na figura 80. A união deve ser também reforçada no lado exterior, com o auxílio de um teque. Nesta etapa, colocou-se uma mão dentro do copo, de forma a suportar e a orientar o movimento do teque, devido à fragilidade desta área.

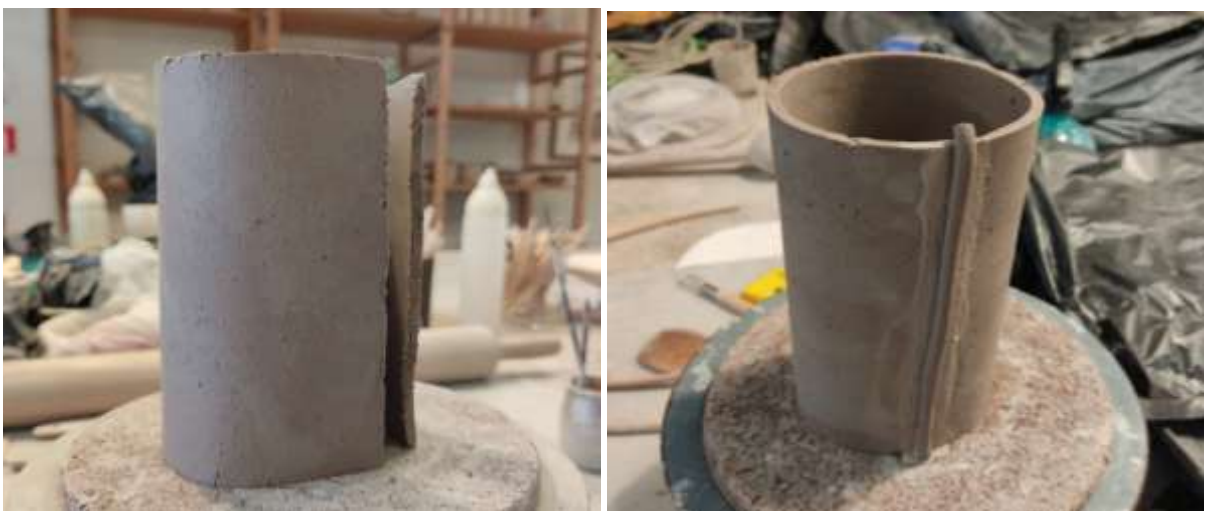


Figura 79: Produção dos copos de cocktail

Figura 80: Adição de rolinho

Após esta fase, fez-se também a ligação da base com o restante corpo, figura 81, seguindo exatamente o mesmo processo. Para garantir que cada peça fica direita, usou-se o nivelador para certificar que a peça está reta. Para um acabamento mais uniforme dos copos, utilizou-se a espátula de madeira, representada na figura 77, batendo levemente, mas com firmeza, nas paredes do copo, tornando-a mais compacta e lisa. Os copos foram deixados a secar e, posteriormente foram cozidos, figura 82.



Figura 81: Copo de cocktail acabado e pronto para a secagem

Figura 82: Copos de cocktail chacoalhados com textura

Já o processo para os copos de chá, é exatamente idêntico ao dos copos de cocktail, alternando apenas algumas dimensões como a altura. Para finalizar, aplicou-se barbotina com os dedos nas arestas dos copos, tornando as arestas mais finas e, por isso, mais suaves para uma confortável e adequada utilização. Os copos de chá, apresentam uma particularidade, sendo a base do copo ligeiramente mais arredondada. Esta forma foi adquirida com a ajuda de uma ferramenta de madeira, figura 83, colocada no interior do copo, já com a curvatura pretendida, que foi pressionada com a espátula de madeira, moldando o fundo do copo, como exemplificado nas figuras 84, 85 e 86.



Figura 83: Ferramentas

Figura 84: Copo antes do aperfeiçoamento da forma



Figura 85: Aperfeiçoamento da forma do copo

Figura 86: Copos de chá prontos a secar

Como já referido, esta mistura, com uma chamote tão característica e visivelmente grande, exigiu uma especial atenção na realização dos copos. Não é agradável, sobretudo na zona de contacto com a boca, sentir algum incómodo causado pela chamote presente na pasta. Este cuidado não se aplicou somente a essa zona, mas sim em toda a peça, proporcionando uma utilização adequada dos copos.

Pôde aprender-se também uma outra forma de misturar diferentes pastas, criando uma textura visualmente interessante. Esta técnica, na oficina, é conhecida como “sanduiche”, pois, esta consiste em cortar pequenos pedaços de cada pasta e empilhá-los de forma alternada, como por exemplo, PRAI, PRNI, PRAI, PRNI, e assim sucessivamente, como demonstrado na figura 87. Após o empilhamento, amassa-se a mistura por pequenos instantes, através da técnica de amassar manualmente pasta, a técnica do “T”. Em seguida, com o garrote, corta-se a pasta a meio, obtendo uma mistura magnífica e inacreditável das duas pastas cerâmicas, visível na figura 88. Depois disso, basta fazer uma lastra e, se necessário, voltar a sobrepor mais matéria.



Figura 87: Técnica de mistura de diferentes pastas cerâmicas (“sanduiche”)

Figura 88: Mistura de pastas

Durante este período, realizou-se uma reunião informal de equipa, abordando-se alguns temas como a organização de projetos, os projetos de maior urgência, os que precisavam de ser acabados e os próximos projetos. Esta reunião teve ainda como objetivo assegurar que toda a equipa estava a par do desenvolvimento de cada projeto, para um trabalho mais dinâmico. Foi um momento importante para esclarecer dúvidas, colocar questões e participar num diálogo entre todos os representantes.

2º mês:

Neste segundo mês de estágio, fevereiro, deu-se continuidade aos projetos iniciados no 1º mês. Os projetos foram sendo intercalados mediante as diferentes peças, enquanto umas secavam, avançava-se com outras, num processo contínuo. As taças e os copos de cocktail, representados nas figuras 89 e 90, foram os projetos que exigiram mais tempo, devido à necessidade de respeitar o tempo de secagem.



Figura 89: Copos chacoitados

Figura 90: Copos de chá e de cocktail prontos

A secagem das peças, foi variando de acordo com as condições meteorológicas. Durante o inverno, as baixas temperaturas e o aumento da humidade do ar, devido aos dias de chuva, tornaram a secagem mais lenta, o que acabou por prolongar o processo de produção. Na oficina, era aproveitado o calor residual dos fornos, quando estes estavam ligados, colocando-se as peças, durante um determinado tempo no seu topo. Este método ajudava as peças a secarem e, assim a atingir o ponto ideal para continuarem a ser trabalhadas. A humidade excessiva, compromete a forma da peça, fazendo-a perder consistência por não se suportar.

O trabalho na oficina é sempre dinâmico, permitindo que a aprendizagem, a partilha e a interajuda sejam contínuas. Para além da equipa se ajudar mutuamente no dia à dia, sempre que se terminavam as tarefas individuais e, havendo uma encomenda por concluir, a equipa unia-se para acelerar o término das tarefas em aberto. Mesmo

estando todos a trabalhar em diferentes projetos, existiu sempre uma partilha constante de conhecimento. Isto acontecia, quando se tratava de temas novos, uma vez que as pessoas com menos experiência desconheciam determinadas técnicas ou saberes. Um exemplo realizado por outra colega de trabalho, foi a restauração de peças cerâmicas através de uma técnica ancestral japonesa, o Kintsugi. Esta técnica baseia-se na aceitação do imperfeito unindo os elementos partidos das peças com ouro, evidenciando, assim, uma nova forma de beleza. Apenas houve a oportunidade de observar e absorver a delicadeza e o simbolismo desta técnica. Outro exemplo, está relacionado com uma outra peça que estava a ser desenvolvida por outra pessoa. Esta captou a atenção pela colocação de um engobe, algo que até então desconhecia-se totalmente o que era.

Assim, entendeu-se que um engobe é um composto à base de um pigmento em pó, que é misturado com água, tal como um vidrado, mas com um propósito diferente. O que diferencia o engobe do vidrado é que este tem como objetivo colorir ou pintar a peça antes da primeira fornada. O engobe não confere à peça o acabamento do vidrado, o que a permite ser posteriormente vidrada. O pigmento normalmente utilizado no engobe é algo artificial ao contrário dos óxidos, utilizados nos vidrados, de origem natural, vinda de minerais e de outros componentes.

Iniciou-se outro projeto que consistia na realização de uma coleção composta por de seis canecas, seis chávenas de café, duas taças e seis tigelas, já incluindo as peças de reserva. Devido à dimensão das taças, decidiu-se não produzir peças extras, esperando pelo resultado final, para evitar o gasto desnecessário de material. Para executar esta coleção, foi utilizado uma mistura de pastas cerâmicas, nomeadamente a pasta preta, PRNI, e a pasta cinza, com o objetivo de obter o efeito de mármore. No entanto, nas chávenas de café, usou-se uma mistura de PRAF com 17 GS, escolhida pelo cliente.

Estas pastas, pasta cinza e PRNI, como não contêm chamote, tornaram o processo de trabalho completamente diferente dos anteriores, sendo mais pegajosas, para as mãos e para os utensílios de trabalho. Para além disso, enquanto outras pastas, com chamote, mantêm a sua forma estrutural, o mesmo não acontece com as sem chamote, que não suportam a forma morfológica, sobretudo quando estão húmidas. Este exercício revelou-

se interessante e mais complexo, uma vez que até então, todos os projetos anteriores foram realizados com pastas com uma diferente plasticidade.

Apesar de o trabalho com este tipo de mistura ser completamente diferente dos outros, o método utilizado é semelhante ao usado anteriormente, como por exemplo para produzir o copo de cocktail. A diferença é que nas chávenas de café, ilustradas nas figuras 91 e 92, e nas canecas, representadas nas figuras 97 e 98, acrescentou-se uma pega. Para produzir as pegas foi também utilizado um molde recortado em cartolina. Posteriormente, a pega é unida através de uma trama com barbotina. Quando a pega se encontrava previamente seca, uniu-se ao restante corpo através de uma trama, barbotina e de rolinhos para fortalecer a união. No acabamento final, alisou-se as chávenas e as canecas com um teque, barbotina e com os dedos que foram uma excelente ferramenta. A utilização da espátula de madeira ajudou a uniformizar e a retirar as marcas indesejadas.



Figura 91: Realização das chávenas de café

Figura 92: Realização dos acabamentos finais das chávenas de café

Após as chávenas de café estarem secas e terminadas, como representado na figura 93, estas foram cozidas. Após serem chacoalhadas foi necessário lixar cada chávena através de movimentos cuidadosos e gentis devido à fragilidade da peça. Em seguida, com um pano húmido limpou-se o pó proveniente do lixamento, figura 94.



Figura 93: Secagem das chávenas de café



Figura 94: Limpeza do pó resultante do lixamento das peças

Nesta coleção, o PRNI, foi utilizado em maior quantidade do que a pasta cinza. Para a realização desta mistura, aplicou-se a técnica da sanduiche, que permitiu obter rapidamente a textura mármore pretendida, representada na figura 95 e 96.



Figura 95: Efeito mármore adquirido através da mistura das pastas cerâmicas



Figura 96: Modelação da caneca



Figura 97: Produção manual das canecas

Figura 98: Produção manual das canecas

As taças foram criadas com a intenção de serem usadas como fruteira, pelo que a sua dimensão é consideravelmente maior que as canecas. O processo de produção utilizado iniciou-se primeiramente com a realização de uma lastra. A dimensão da lastra foi definida de acordo com o tamanho que pretende para a peça. Após a execução da lastra, com a ajuda de um molde, a lastra é colocada sobre o lado exterior do molde. Neste momento, as mãos desempenham um papel muito importante, porque são elas que sentem o material e o molde. Através de movimentos delicados, (verticais, horizontais e circulares), as mãos, vão modelando a lastra ao molde. O excesso, é cortado com o canivete, deixando a peça a secar por uns minutos. Para garantir que a curvatura do fundo estava correta, colocou-se a lastra modelada no interior do molde, visível na figura 99, adaptando-se à forma pretendida. Verificou-se que a peça necessitava de mais de altura e, para isso, utilizou-se a técnica por conformação por rolinhos, como se pode observar na figura 100.



Figura 99: Alisamento da superfície

Figura 100: Adição de rolinho

Como a mistura utilizada não contém chamote, é imperativa a atenção na utilização desta técnica, uma vez que a união tem que ser bem executada, e muitas vezes fortalecida. O interior e exterior da peça foram alisados, como se pode observar na figura 101, com a ajuda de um teque e de um rim, já que o pano utilizado, para a não contaminação dos utensílios, costuma deixar marcas, visível na figura 102. Após a colocação do frete, através de rolinho, trama e barbotina, foram realizados os acabamentos finais. Estes focaram-se em tornar a aresta da taça reta e fina, e em alisar a peça eliminando as marcas não pretendidas, como demonstrado nas figuras 103 e 104.



Figura 101: Peças a secar dentro dos moldes

Figura 102: Remoção das marcas indesejadas criadas pelo pano



Figura 103: Realização dos acabamentos finais na peça

Figura 104: Peça final antes de ser chacoalada

Observação: na oficina o Barro Branco, sobretudo o grés, é o mais utilizado. Por isso, na oficina quando se trabalha com uma pasta diferente, como o Barro Preto, que mancha as mesas e os utensílios com facilidade, é conveniente proteger e proceder a uma limpeza rigorosa do espaço de trabalho e das ferramentas. Recomenda-se o uso de um tecido, como base, para evitar o contacto direto com a mesas, especialmente por estas serem de madeira, uma vez que absorvem a humidade da pasta, e ficam facilmente contaminadas. Este tipo de limpeza é uma tarefa bastante exigente.

Quanto às tigelas, o cliente pretendia que estas obtivessem um aspeto irregular e simples. Para a sua elaboração, foi necessário usar-se, em simultâneo, duas técnicas ancestrais, bastante comuns, o *pinching* e a ocagem. O processo inicia-se com um pedaço da mistura, que após algumas pancadas com um batuque, utensílio cerâmico, é modelado, figura 105. Em seguida adiciona-se um rolinho, figura 106, que é uniformizado através da técnica de *pinching* realizada com a ajuda das mãos. A utilização do teque, visível na figura 107, pode facilitar parte deste processo. *Pinching*, é uma técnica que consiste em “apertar” a pasta cerâmica com os dedos fazendo-a subir e afinar, ganhando altura e uma espessura mais fina, como se pode observar na figura 108. Quando a tigela

obteve a forma desejada, utilizou-se novamente os dedos e um batoque, para criar algumas saliências irregulares, representada na figura 109, que ajudam a obter o efeito irregular. Depois, as peças foram colocadas finalmente a secar para serem chacotadas e, posteriormente vidradas, figura 110. Estas tigelas foram um exercício desafiante e foram acabadas por outra pessoa. Apesar de este projeto ter sido realizado em conjunto com outras pessoas, o trabalho desenvolvido evidenciou um maior grau de autonomia.



Figura 105: Aperfeiçoamento da curvatura da tigela

Figura 106: Adição de rolinho



Figura 107: Uniformização do rolinho na peça

Figura 108: Desenvolvimento da tigela



Figura 109: Aperfeiçoamento da curvatura da tigela

Figura 110: Resultado final da tigela

O último projeto iniciado no mês de fevereiro, consistiu na produção de seis esferas, ficando encarregue por esta tarefa, para que num momento posterior este projeto pudesse ser concluído.

No contexto do trabalho cerâmico, qualquer peça deve ser oca e as esferas não foram uma exceção. Para este projeto foi necessário produzir, doze semiesferas, em PRAF, com o objetivo de num futuro, serem unidas e continuadas a ser trabalhadas.

O processo utilizado na elaboração das semiesferas, foi semelhante ao descrito anteriormente para a produção das taças. Iniciou-se a preparação de uma lastra, visível na figura 111, com cerca de cinquenta centímetros de diâmetro. Em seguida, colocou-se a lastra sobre o molde de esferovite, figura 112, previamente revestido por um saco de plástico, de modo a evitar que a pasta aderisse ao molde.



Figura 111: Realização de lastra

Figura 112: Colocação da lastra sob o molde

Com movimentos delicados, verticais, horizontais e circulares, a lastra foi cuidadosamente modelada com as mãos, como se pode observar nas figuras 113 e 114. O excesso foi cortado com o canivete, figura 115. Para uniformizar a superfície da semiesfera, utilizou-se um rim de silicone e as mãos, possibilitando um alisamento homogêneo da peça, como representado na figura 116. Após o alisamento da superfície de cada parte, estas permaneceram no molde durante o dia. Como estavam disponíveis dois moldes, foi possível produzir entre duas a três semiesferas por dia.



Figura 113: Adaptação cuidadosa da lastra ao molde

Figura 114: Adaptação cuidadosa da lastra ao molde



Figura 115: Realização dos acabamentos finais

Figura 116: Semiesferas prontas

Desta forma, permitiu-se uma secagem gradual sem a deformação de quando estas fossem retiradas dos moldes. Posteriormente, foram armazenadas em sacos de plásticos, com a intenção de manterem a humidade para futuras manipulações. Este processo foi repetido até ser obtida a quantidade pretendida. Este é um exercício que exige tempo, delicadeza e precisão.

3º mês:

No terceiro e último mês de estágio, procedeu-se à aprendizagem das técnicas de vidragem das peças. Com a ajuda da artesã e de outras colegas, fez-se uma experimentação, representada nas figuras 117 e 118, de como vidrar uma simples peça, neste caso, a chávena de café anteriormente produzida.



Figura 117: Chávena de café vidrada no interior



Figura 118: Resultado final das chávenas de café

Existem dois tipos de vidragem, a vidragem por despejo e a vidragem por pincel. A primeira consiste em despejar o vidrado com a ajuda de um recipiente por cima da peça, que normalmente está colocada numa bacia para reaproveitar o vidrado que escorre. A segunda, consiste em pincelar a peça de forma uniforme com o vidrado, que deve estar com uma determinada consistência para garantir a total cobertura da peça.

A técnica de vidragem usada para as chávenas de café foi através da utilização do pincel. Esta técnica foi escolhida porque as peças são objetos de pequena dimensão e, por isso, esta permite que a vidragem seja mais controlada.

Os pinceis usados neste processo são de origem chinesa. Estes pinceis têm uma grande capacidade de absorção, permitindo reter o líquido, sem deixar que este pingue ou escorra durante a aplicação, o que torna esta tarefa mais controlada e precisa. O movimento do pincel é o segredo para obter um bom resultado. Este movimento consiste em pequenas batidas, sem arrastar o vidrado, movimento normalmente utilizado quando usamos um pincel comum.

Para aplicação de qualquer tipo de vidragem, é necessário ter em atenção que as peças a vidrar contenham exatamente a mesma quantidade de vidrado. Desta forma, garante-se que as peças depois de serem levadas ao forno tenham uma aparência semelhante. É aconselhável, começar a vidrar o interior e, em seguida, o exterior por uma

questão de praticidade. Quando o vidro seque, deve-se limpar delicadamente as bolhas de ar na peça com o dedo.

Realizou-se um outro projeto que consistiu na produção de sete pratos pequenos, tipo pires, visível na figura 119, utilizando PRAF e 17GS. Esta foi uma tarefa simples e realizada rapidamente. Após estas peças atingirem o ponto couro, foram finalizadas com o objetivo de retirar as marcas irregulares indesejadas, figura 120.



Figura 119: Produção dos pratos

Figura 120: Realização dos acabamentos finais

Realizou-se a reorganização do espaço de oficina, com especial atenção à zona dos vidrados. Foi necessário fazer a preparação de vidrados, que ainda se encontravam armazenados, em pó, dentro de sacos, visível na figura 121.

O método utilizado para a preparação de vidrados consiste em misturar o pó com água, como representado na figura 122, obtendo uma consistência líquida, mas não em demasia. Após a mistura inicial, os vidrados foram coados com a ajuda de um funil que tem aplicada uma rede fina, permitindo a homogeneização da mistura. Em seguida, etiquetou-se e organizou-se cada vidro, pelo nome e pela temperatura a que este correspondente e está associado.



Figura 121: Ambiente de trabalho

Figura 122: Preparação do vidrado

Por terem sido adquiridos novos vidrados, foi necessário fazer-se amostras, como se pode observar nas figuras 123 e 124, tendo-me sido atribuída essa tarefa. Assim, foi realizada uma amostra por cada vidrado para ajudar a identificar e facilitar a escolha do resultado pretendido para determinado trabalho. Cada amostra, tem pelo menos duas amostras, uma de Barro Branco, e outra de Barro Preto, como representado nas figuras 125 e 126, podendo por vezes ter amostras em porcelana. Estas seguem um padrão técnico, sendo composta pela identificação do vidrado em duas camadas, a camada fina em cima (1 *layer*) e em baixo a camada grossa (2/3 *layers*), o que permite facilmente visualizar os resultados.



Figura 123: Amostras vidradas antes da 2ª fornada



Figura 124: Amostras vidradas depois da 2ª fornada



Figura 125: Amostra do mesmo vidro em diferentes pastas cerâmicas

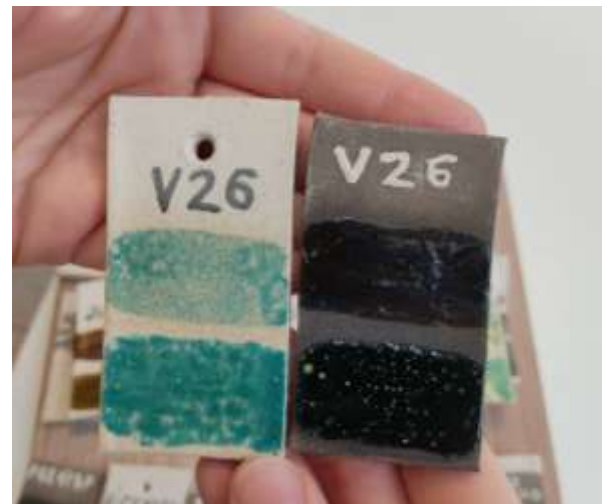


Figura 126: Amostra do mesmo vidro em diferentes pastas cerâmicas

Durante o processo da elaboração das amostras, foi observado que em alguns vidrados o tipo de grãos que os constituem, visível nas figuras 128 e 129, é variado. Esse fator torna-os por vezes difíceis de coar, no entanto, quando levados ao forno, este define o resultado estético final das peças. Estes grãos transformam-se em texturas visuais e, por vezes, em texturas táteis conferindo às peças resultados incríveis. Para além disso, também a cor da pasta cerâmica utilizada, gera diferentes resultados.



Figura 127: Preparação do vidrado



Figura 128: Preparação do vidrado

Curiosidade: 30°C de diferença nas fornadas pode mudar completamente a cor e o acabamento de um vidrado, o que significa que controlar o fator térmico é importante para o resultado final do processo cerâmico.

Ainda durante a reorganização do espaço da oficina, realizou-se a reciclagem das diferentes pastas cerâmicas, tal como a identificação, organização e armazenamento. Primeiro foi necessário identificar todos os tipos, agrupá-las, como se pode observar nas figuras 129 e 130, amassar, bater e prepará-las para futuras utilizações. Este material torna-se sustentável, uma vez que é sempre possível juntar pedaços que sobram dos variados projetos e, após a sua preparação reutilizá-los. No armazenamento foram identificadas quatro secções: secção do grés, secção do barro preto, secção das misturas e por último a secção da porcelana.



Figura 129: Reciclagem e organização das pastas cerâmicas

Figura 130: Reciclagem e organização das pastas cerâmicas

Este tipo de tarefa permitiu que tivesse consciência sobre os conhecimentos adquiridos ao longo do tempo de estágio. Se no primeiro mês era difícil distinguir PRAF de PRAI, a execução desta tarefa demonstrou que já possuía conhecimento técnico suficiente para a realização e execução desta tarefa sem dificuldade e autonomamente.

Um dos aspetos interessantes desta evolução, é perceber como as mãos se tornaram em ferramentas sensíveis e eficazes na identificação de características de cada pasta cerâmica, como a plasticidade de cada pasta e as diferentes texturas.

Foi possível organizar os seguintes tipos de pastas: abrigada, PRNI, PRAI, PRAF, 17GS, PRNF, porcelana, pasta preta pigmentada, pasta cinza, entre outras misturas, visíveis desde a figura 131 à figura 140.



Figura 131: PRAF

Figura 132: 17 GS



Figura 133: Pasta cinza

Figura 134: Pasta preta pigmentada



Figura 135: Porcelana

Figura 136: PRAF + 17 GS



Figura 137: Abrigada

Figura 138: PRAI



Figura 139: PRNI

Figura 140: PRNF

Depois de executada a reorganização do espaço de oficina, deu-se início a um projeto que envolveu toda a equipa de trabalho. Este projeto resultou de uma encomenda, constituída por várias peças de grandes dimensões. A cliente adicionou uma especificidade à encomenda, que consistia que todas as peças tivessem um “acessório”, ou seja, outra peça independente da primeira que pudesse ser amovível de acordo com o seu gosto. Ambas as peças teriam que permitir a sua movimentação para diferentes locais. A responsabilidade de desenvolver este aspeto personalizado foi deixado pela cliente à oficina.

A figura definida para o “acessório”, foi o gato, desenvolvido como uma pequena escultura, modelada em PRAI. Este é um exercício que exigiu destreza, foco, precisão e sobretudo tempo. O processo inicia-se com uma esfera de pasta cerâmica, com as medidas aproximadas das pretendidas para o gato. Em seguida, realizou-se uma ranhura na parte inferior da peça, figura 141, com o objetivo de esta encaixar posteriormente na peça principal. Esta ranhura foi executada, com ajuda de uma pequena estrutura chacotada. Com a ajuda de um teque e das mãos começou-se a modelar a forma do gato, como representado na figura 142.



Figura 141: Realização da ranhura da peça

Figura 142: Modelação da escultura

Quando terminada esta etapa, cortou-se a peça ao meio com um garrote, como demonstrado nas figuras 143 e 144. Nesta etapa é altamente aconselhável marcar-se ambas as partes, porque após o corte, é normal a peça desformar-se tornando difícil de unir novamente as duas secções. Após isso, realizou-se a ocagem das duas secções, como se pode observar nas figuras 145 e 146. Esta etapa deve ser executada com cuidado e delicadeza, para que as paredes da peça fiquem uniformes, mas sem danificar a sua estrutura. Uma vez ocas, voltou-se a unir as secções através de uma trama e de barbotina. Nos acabamentos finais, foi realizado o alisamento cuidadoso do exterior da peça e o furo discreto. Como os catos foram modelados em PRAI, uma pasta cerâmica sem chamote, o alisamento foi feito com maior facilidade, como demonstrado na figura 147.



Figura 143: Escultura cortada para a realização da ocagem

Figura 144: Escultura cortada para a realização da ocagem



Figura 145: Ocagem das duas partes da escultura

Figura 146: Ocagem das duas partes da escultura



Figura 147: Forma final da escultura

Figura 148: Cato usado como referência

Embora já demonstrasse alguma destreza manual, este exercício acabou por se mostrar bastante exigente e não correu sempre de forma linear. Nas primeiras tentativas foram realizados diversos erros, como a criação de fissuras e buracos, que são extremamente difíceis de corrigir devido ao formato da peça. Ao longo do desenvolvimento deste processo, foi-se entendendo e aperfeiçoando a técnica, sendo necessário respeitar o tempo, sentir o material e respeitá-lo. Houve momentos de frustração, mas o importante é entender que estas fissuras, e outros momentos indesejados, aconteceram devido à “vontade” de querer acelerar o processo, ao invés de respeitar o tempo que cada etapa que o exercício exige.

Entretanto, por motivos externos, a proposta inicial, este tipo de cato, figura 148, assim como as esculturas dos catos, não agradaram à cliente. Assim, o “acessório” foi reformulado passando de catos para alcachofras. As alcachofras foram realizadas através do mesmo processo técnico que os catos, como representado desde a figura 149 à 151. Em seguida, as alcachofras foram chacotadas, figura 152, e vidradas, figura 156. Colocou-se a escultura juntamente com a restante peça, como ilustrado desde a figura 153 à 156, de forma a simular o resultado final deste projeto.



Figura 149: Ocagem da peça

Figura 150: Alcachofra oca e unida através das marcas



Figura 151: Alisamento da alcachofra

Figura 152: Alcachofras chacoçadas



Figura 153: Escultura da alcachofra contextualizada



Figura 154: Escultura da alcachofra contextualizada



Figura 155: Escultura da alcachofra contextualizada



Figura 156: Alcachofra vidrada

Paralelamente foi iniciada outra encomenda de seis taças em porcelana. Este trabalho foi o primeiro contacto feito durante o estágio com este material. A porcelana demonstrou ser um material bastante exigente, sendo necessário ter conhecimentos técnicos e sensibilidade para compreender as suas características. Na cerâmica, a porcelana é considerada um material “limpo” e, por isso, quando é trabalhada, é importante que, o espaço de trabalho e os utensílios utilizados, estejam cuidadosamente limpos para evitar qualquer contaminação.

A porcelana é um material completamente diferente de todos os que foram trabalhados. A sua plasticidade é diferente e muito particular, difícil de descrever, mas facilmente detetado quando trabalhada. A porcelana, ao contrário das outras pastas, apresenta pouca flexibilidade, facilmente cria fissuras que são muito difíceis de corrigir. Muitas vezes é mais eficaz começar um novo processo do que tentar retificar as peças. Teoricamente as técnicas usadas para a produção de peças em porcelana são praticamente as mesmas usadas com outras pastas. No entanto, nas uniões e na correção de fissuras, a técnica utilizada é uma experiência única e totalmente diferente. Uma das principais diferenças é a barbotina de porcelana conter vinagre. O vinagre ao tocar e interagir com este material provoca uma reação química. As partículas separadas pela fissura, começam a mexer-se e a entrelaçar, fortalecendo a união e corrigindo-a.

O formato das taças e o seu processo de produção é simples. Foi realizada uma lastra, que foi colocada sobre o molde, figura 157, modelada através dos movimentos das mãos, figura 158, e finalizada com os acabamentos finais. Após os acabamentos, as peças foram deixadas a secar, como reprensetado nas figuras 159 e 160. A complexidade deste processo encontrou-se no trabalho deste material tão único. Cada movimento tosco pode criar uma fissura. Foi sem dúvida um exercício desafiante e muito interessante que contribuiu para “completar” toda a experiência de estágio.



Figura 157: Colocação da lastra de porcelana sob o molde

Figura 158: Adaptação cuidadosa da lastra de porcelana ao molde



Figura 159: Produção da peça



Figura 160: Peça de porcelana pronta para secar

Visitou-se o local em que o painel de azulejos foi montando, como se pode observar nas figuras 161 e 162, havendo a oportunidade de conhecer o cliente, o espaço e as particularidades deste projeto.



Figura 161: Painel de azulejos montado



Figura 162: Painel de azulejos montado

Durante este terceiro mês, foi iniciado o projeto final de estágio. Este projeto foi concebido com o objetivo de simular a atuação de trabalho de um designer num contexto profissional artesanal real. Este projeto consistiu no desenvolvimento de três produtos

desenvolvidos em estreita colaboração com a artesã, Teresa Branco, de forma a responder às necessidades e valores da Oficina Brâmica. Para além da produção dos produtos, realizado de forma autónoma, procurou-se refletir a consolidação de todas as aprendizagens adquiridas nestes três meses de estágio. Esta fase final representou a aplicação de todo o conhecimento assimilado, desde respeitar as diversas características do espaço, à escolha dos tipos de pastas, à definição da forma e tipologia dos objetos e ao método dos processos de produção. Foi também uma afirmação da capacidade criativa e colaborativa num ambiente de trabalho real.

PARTE 4 – PROJETO MALGA

4.1 – Contexto

Este projeto surgiu no início do terceiro mês de estágio, em março, com o objetivo de refletir sobre a prática laboral de estágio e sobre os conhecimentos adquiridos durante os três meses. Desta forma, houve a necessidade de aplicar estes conhecimentos num projeto que conseguisse demonstrar o desejo de aprofundar a relação entre o design e o artesanato, bem como a colaboração entre o trabalho do designer e do artesão.

Este projeto proporcionou ainda a oportunidade de desenvolver uma proposta real, permitindo participar de forma autónoma em todo o processo de criação e produção. Este foi elaborado na Oficina Brâmica, respeitando o local, os modos de trabalho, a estética e os valores que este espaço representa. Este momento, revelou-se de grande importância por ter sido desenvolvido num contexto artesanal real, oferecendo uma perspetiva verdadeira e concreta ao projeto.

O objetivo principal, focou-se na simulação de uma atuação profissional de um designer de produto num ambiente artesanal, existindo assim uma colaboração entre ambas as áreas. Foi importante compreender as especificidades da produção do local, entre outros aspetos, para que o projeto se enquadrasse nos parâmetros, identidade e valores do trabalho artesanal que este espaço representa.

A criação deste projeto centrou-se, portanto, no entendimento verdadeiro da realidade da Oficina Brâmica. Além de retratar o atelier, o projeto constitui uma interpretação e reflexão sobre o potencial que existe neste tipo de colaboração, em que o designer atua como um especialista para o artesão e, vice-versa. Como referido, este projeto representa um culminar das experiências vividas ao longo do estágio, uma vez que, só foi possível desenvolvê-lo através da aprendizagem das técnicas artesanais que possibilitaram a tomada de decisões, da compreensão profunda do material e dos processos envolvidos como de um trabalho autónomo. Este projeto revela, assim, um crescimento pessoal e profissional significativo.

A Oficina Brâmica, é um espaço em que o artesanato e o design se cruzam, trabalhando mutuamente, promovendo um diálogo constante entre estes dois temas. A colaboração com a artesã, proporciona também uma importante partilha de saberes fundamentais para o desenvolvimento do projeto. Para além da artesã, outros membros da equipa de trabalho, participaram de forma indireta no processo. Assim, este projeto foi produzido com o propósito de ilustrar a relação entre o design contemporâneo e o trabalho artesanal.

4.2 – Proposta de trabalho

A proposta deste projeto focou-se no desenvolvimento de uma ou mais peças que refletissem as aprendizagens adquiridas no estágio, enquadrando-se na tipologia, funcionalidade e estética do espaço, a Oficina Brâmica.

Pretendeu-se que o projeto resultasse numa peça funcional do quotidiano, que respeitasse o trabalho manual, assim como todo o processo. A peça desenvolvida deve explorar algumas das técnicas cerâmicas aprendidas, havendo um diálogo entre o espaço, a identidade da oficina e o objeto. É fundamental que este se integre no atelier, de forma que este não se assemelhe distante da oficina. Para além disso, esta proposta revela a importância da relação entre a inovação, a tradição e a experimentação, destacando ainda a indispensável colaboração com a artesã para a sua concretização. A participação ativa, principalmente o diálogo com Teresa Branco, foi um elemento fundamental no desenvolvimento deste projeto. Esta participação não só influenciou a definição da peça como permitiu a discussão entre ideias, formas, dimensões, entre outros aspetos fundamentais. A formulação da proposta foi, por isso, definida de forma conjunta.

Posto isto, foi sugerido pela artesã a criação de uma peça tradicionalmente portuguesa que pudesse ser usada no quotidiano. Em conversa com Teresa Branco, foi definido que o objeto a desenvolver seria a malga. Posto isto, este projeto consistiu no desenvolvimento de três malgas, uma em barro branco, outra em barro preto e a terceira da mistura de diferentes pastas cerâmicas.

Cada malga representa as diversas técnicas artesanais como alguns dos saberes ancestrais assimilados. As três peças, apresentam diferentes características tornando cada processo de produção manual único e completamente diferente.

4.3 – Pesquisa realizada

Após a proposta de trabalho ter sido definida, foi necessário entender alguns termos importantes, de forma a garantir que este projeto estivesse alinhado aos objetivos pretendidos. Desde o início, surgiram várias dúvidas que ajudaram a orientar a seguinte pesquisa. As questões levantadas focaram-se, especialmente na definição do que é uma malga, nas dimensões que estas contêm e na existência de eventuais particularidades importantes.

A malga, sendo um objeto comum e tradicional português, é normalmente descrita como uma tigela. Esta pesquisa incidiu sobre a distinção entre estes dois termos, de forma a perceber se uma malga e uma tigela correspondem à mesma tipologia de objeto. Foi importante entender se existem diferenças significativas, nomeadamente no aspeto formal e nas dimensões.

Nota: Esta pesquisa teve a necessidade de ser executada com alguma rapidez, devido ao tempo que restava para as peças serem produzidas. Num contexto real de trabalho, é importante haver uma resposta rápida.

Como já referido, os termos de malga e tigela costumam ser interpretados por serem o mesmo objeto numa linguagem comum, apesar de estas apresentarem diferenças, sobretudo formais e funcionais, reveladas pela seguinte pesquisa histórica e arqueológica.

A malga é um objeto utilizado no quotidiano da cultura portuguesa, que geralmente era retratado como um recipiente individual na alimentação, como para servir a sopa, ou até mesmo noutras aplicações domésticas, como auxiliar no corte de cabelo ou como guia medidor de farinha. Esta versátil funcionalidade acontece devido às suas formas fundas e robustas que facilmente eram adaptadas a muitas outras tarefas. Assim, havia um maior aproveitamento dos recursos existentes da época num contexto doméstico mais modesto. (d et al., 2003)

“Uma malga servia para comer a sopa, mas também dava para, em casa, auxiliar e dar forma ao corte de cabelo que se fazia aos filhos.” (Fernandes et al., 2003)

Arqueologicamente, as malgas são retratadas e reconhecidas pela sua forma aberta e funda que era utilizada para conter alimentos sólidos ou semilíquidos, sendo integradas no serviço de mesa como um objeto de cozinha. As malgas costumam ser caracterizadas por obterem um corpo troncocónico ou hemisférico tendo um fundo ligeiramente arredondado que por vezes, não é detetável parecendo plano. Outro aspeto que caracteriza este tipo de objeto, é que estas são polidas, ou seja, brunidas, no seu interior e alisadas no exterior, proporcionando uma maior praticidade e conforto durante a sua utilização. Esta particularidade não acontece nas tigelas. O polimento interno deste tipo de objeto retrata um traço técnico, como facilita a sua funcionalidade. (Lima, Baptista, Coixão, & Rodrigues, 2008) Os diâmetros das malgas variam entre 18 a 23 centímetros, já a altura entre 4,7 e 9,1 centímetros e a espessura entre 0,3 e 0,9 centímetros. (Matos, 1983)

Já a tigela, apesar de conter um aspeto formal semelhante à malga, devido à sua forma aberta e perfil curvo, como também ser usado para a mesma finalidade, servir alimentos, apresenta pequenas diferenças. As dimensões de uma tigela são normalmente menores, contendo um diâmetro entre os 14,5 e 16 centímetros. Morfologicamente, ao contrário das malgas, estas apresentam um fundo mais plano e uma silhueta menos pronunciada. (Dordio et al., 2008)

O termo, *tigela*, tem uma origem etimológica do latim vulgar *tegella* que se tornou comum no vocabulário a partir do século XIII, que coincidiu com o fim da ocupação islâmica na Península Ibérica. Já o termo, *malga*, surgiu mais tarde, retratando de forma genérica, este objeto como uma peça funda e larga. (Torres et al., 1997)

Ao longo da história da cerâmica portuguesa, estes dois termos coexistiram lado a lado, especialmente nos séculos XV a XIX, sendo por vezes associados ao mesmo objeto, peça que era utilizada para a preparação e consumo de alimentos. No entanto, o uso destas palavras variavam de acordo com o local, região e zona. (Fernandes et al., 2003)

Num contexto mais conceptual e contemporâneo, as malgas podem ser entendidas como um objeto que pretende relacionar-se com o utilizador, sobretudo pela

forma de como esta peça é usada. Tanto as dimensões como o aspeto formal das malgas, têm como objetivo que o utilizador envolva as suas mãos no objeto e a use dessa forma. A malga é assim, facilmente agarrada sem existir a necessidade de asa. (Trigueiros et al., 2018)

“Malga, peça que procura cumplicidade com o utilizador.” (Trigueiros et al., 2018)

No passado, quando a sopa era servida na malga, sobretudo nos tempos frios, este objeto demonstrava uma relação bastante próxima de quem a estivesse a utilizar. O utilizador envolvia as mãos na malga, naturalmente, aquecendo-as.

“Na época quinhentista produziam-se em barro malgas e tigelas, e, parece deduzir-se dos documentos, que ambas eram utilizadas na preparação dos alimentos e no seu serviço.” (Fernandes et al., 2003)

A tigela e a malga, apesar de terem tipologias e funcionalidades semelhantes, estas distinguem-se pela forma, dimensão e pelos acabamentos finais. Desta forma, a malga, caracterizada pelo fundo mais arredondado e interior brunido, surge como um objeto versátil e bastante comum na cultura tradicional portuguesa.

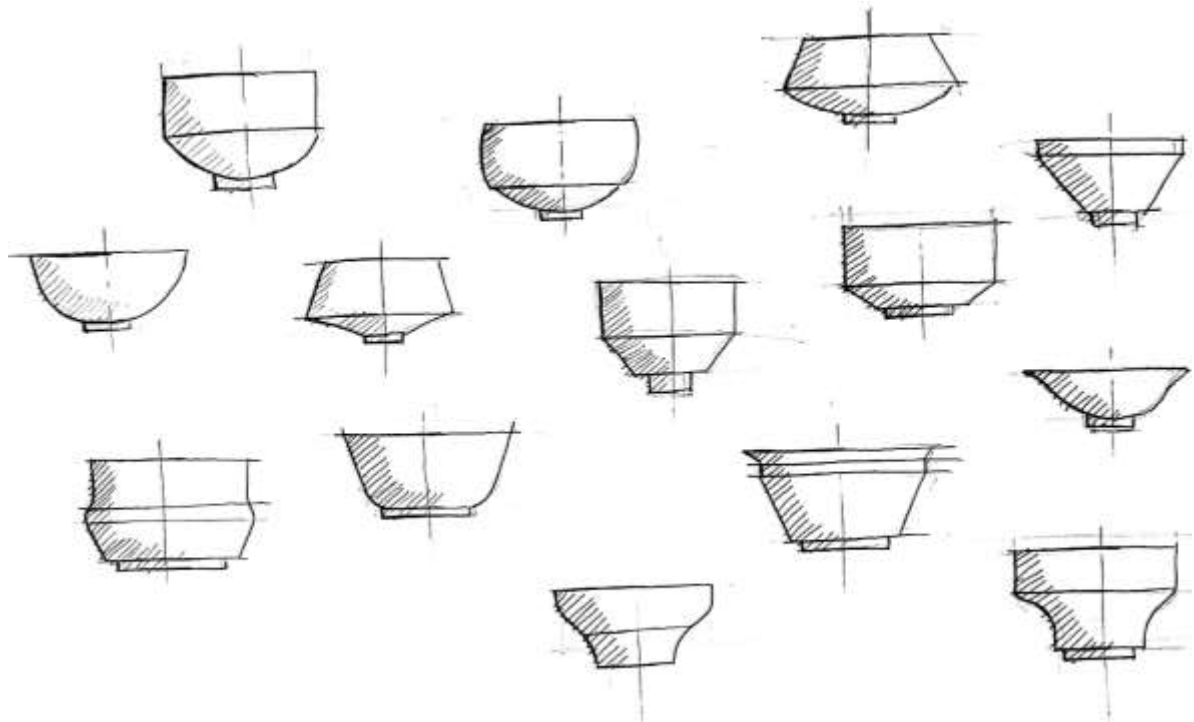


Figura 164: Seleção mais restrita dos esboços

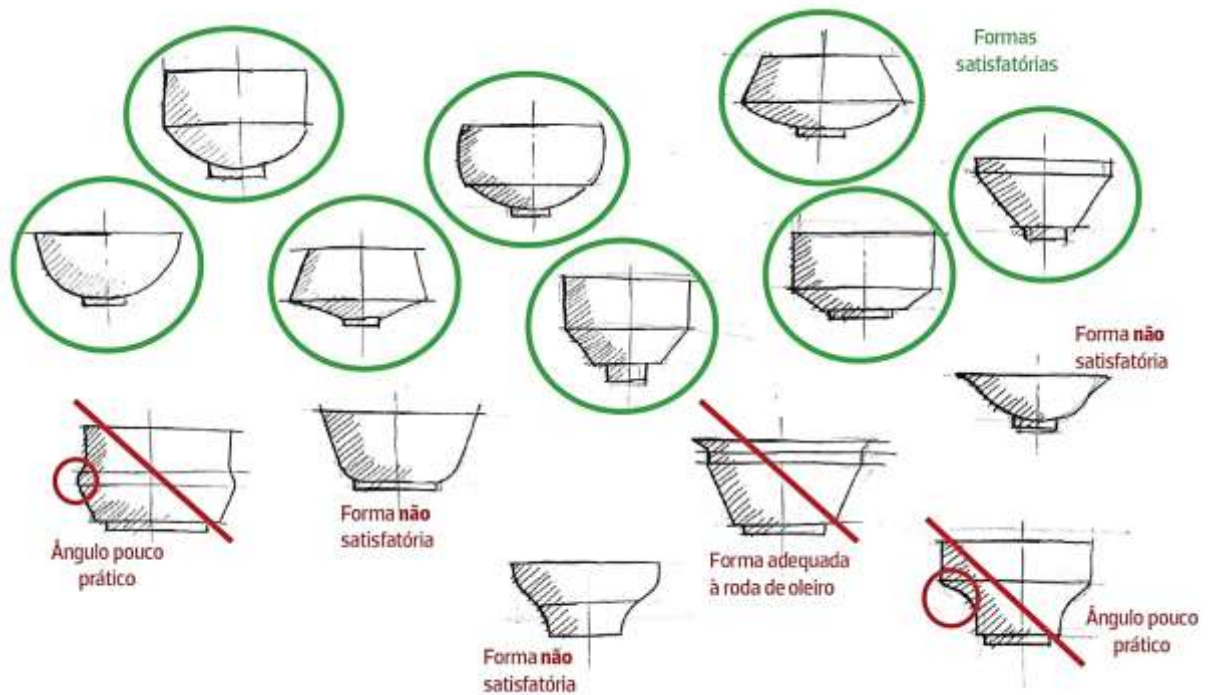


Figura 165: Exclusão e seleção de algumas formas (estudo realizado em conversa com a artesã)

4.5 – Definição do projeto

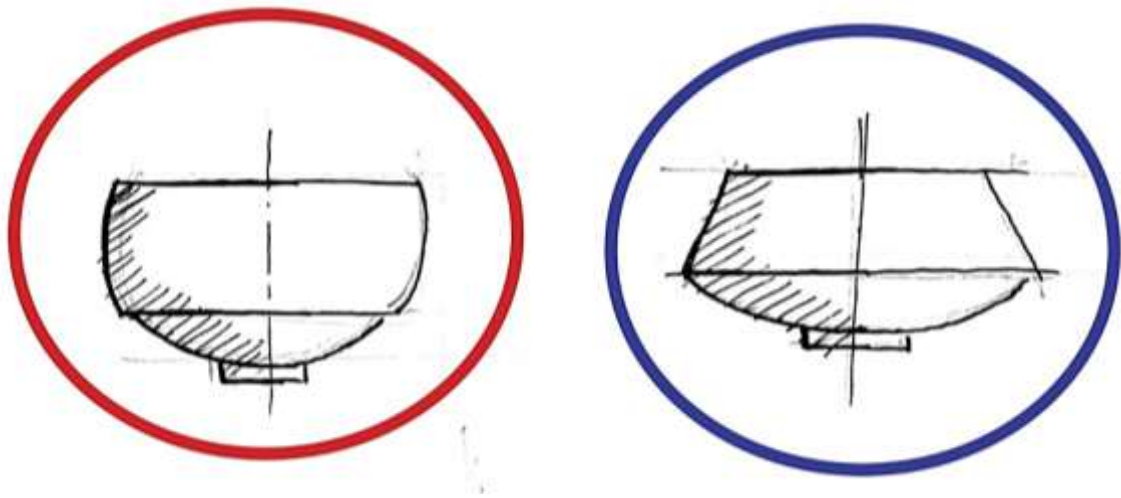


Figura 166: Formas selecionadas (optou-se pela forma rodeada a azul por uma questão de praticidade e ergonomia – processo realizado com a artesã)

4.6 – Diário do projeto/processo

Após a definição formal e dimensional da malga, iniciou-se o desenvolvimento deste projeto.

Depois da pesquisa realizada, de forma que a peça se enquadrasse nas dimensões reais de uma malga, realizou-se uma outra versão do esboço selecionado tendo em conta as dimensões de referência. Assim, esta versão foi entendida como um teste e experiência formal, que se representasse um resultado satisfatório, poderia ser usado como um molde para uma futura produção. Este teste ainda possibilitou uma melhor compreensão sobre qual seria o processo mais adequado para produzir a malga. Lembrando ainda, que apesar da malga conter o frete, esta experiência, por talvez poder vir a ser usada como um molde, não deve contê-lo de forma que seja possível utilizar esta como tal. Esta peça, poderia ser criada por conformação por rolinhos, dando um aspeto mais irregular, como por conformação por lastra, obtendo um acabamento mais uniforme e bem-acabado.

É importante lembrar que durante a modelagem e produção desta peça é necessário acrescentar entre um a dois centímetros em toda ela, já que esta irá encolher na fornada de alta temperatura. Neste caso, adicionou-se dois centímetros.

Posto isto, decidiu-se optar pelo processo mais apropriado, conformação por lastra. Desta forma, consegue-se alcançar o objetivo pretendido, isto é, uma peça rigorosa, bem acabada e sem a presença de irregularidades indesejadas. Começou-se por fazer uma pequena lastra em PRAF, com uma espessura de cinco milímetros. Em seguida, esta foi colocada no interior de um prato, usado como molde, que continha uma curvatura bastante parecida com a que se pretendia, visível na figura 167. Este prato estava vidrado e, por isso, foi necessário colocar um pano entre o molde e a lastra. Quando esta lastra, ou seja, a base da malga, já se encontrava perto do ponto couro, realizou-se uma outra lastra, o restante corpo da peça, como representado na figura 168.



Figura 167: Aperfeiçoamento do ângulo

Figura 168: Experiência da forma da malga

A união da base com o restante corpo foi realizada através da trama nas arestas com barbotina, sendo unidas através de uma ligeira pressão. Para fortalecer e garantir que a união é bem executada, colocou-se um rolinho no interior da malga. Depois de a uniformizar alisou-se o interior com um rim, garantindo um interior liso sem qualquer marca. Ao longo deste processo, a peça foi secando chegando ao ponto couro, sendo possível manipular o ângulo da lateral e o fundo da malga. Para se obter a curvatura pretendida na peça, utilizou-se o batuque, batendo levemente no interior da peça,

enquanto a outra mão segurava a peça do lado exterior. A mão nesta etapa permitiu um movimento mais controlado, evitando que a peça fissurasse.

Em seguida, usou-se também a espátula de madeira, batendo do lado exterior da peça, o que ajudou na modelação da forma da malga como na uniformização da superfície. De modo que a peça estivesse reta e na altura pretendida, cortou-se o excesso de material com o auxílio de um canivete, como se pode observar na figura 169. Depois, retirou-se a peça do molde, virando-a ao contrário e, pousando-a numa superfície reta de forma a corrigir a união realizada anteriormente do lado exterior. Neste passo, usou-se barbotina, um teque e os dedos que foram um excelente utensílio. Para terminar, deram-se os acabamentos finais na peça, alisando-a na sua totalidade, afinando também a aresta, como ilustra a figura 170. Após esta etapa, a peça foi deixada a secar, figura 171. Posteriormente, decidiu-se também que seria uma excelente ideia, fazer separadamente um molde do frete, para uma produção mais rápida e dinâmica. A produção do molde, permitiu também obter uma melhor noção da proporção da peça após ser chacotada, figura 172.



Figura 169: Realização dos acabamentos finais nas arestas

Figura 170: Realização dos acabamentos finais nas arestas



Figura 171: Experiência a secar

Figura 172: Experiência chacoçada

Em conversa com a artesã, abordou-se que a forma anteriormente executada, presente na figura 173, apesar de se encontrar dentro das dimensões da pesquisa realizada, o resultado não foi satisfatório. Por isso, realizou-se uma segunda experiência, em PRAF, mais fiel ao esboço selecionado, através do mesmo processo. A malga, exemplificada na figura 174, obteve um resultado satisfatório.



Figura 173: Comparação da forma das experiências

Figura 174: Molde/experiência da forma da malga

Deve-se lembrar que, embora esta peça contenha a um diâmetro menor, comparado aos que foram encontrados na pesquisa realizada sobre malgas, este projeto retrata a simulação do trabalho de um designer num contexto profissional real artesanal. Neste contexto, devido à colaboração com a artesã deve haver cedências já que a palavra do cliente acaba por ter mais peso do que uma pesquisa acadêmica.

Desta forma, começou-se por realizar cada uma das malgas, uma a uma através do mesmo processo já mencionado nas outras experiências. Realizou-se a primeira em PRAI, a segunda em PRNF e, a terceira em PRAI com PRNF. Cada malga, ao contrário das outras experiências, são compostas pelo frete. O frete é uma simples lastra retangular que foi unida nas suas pontas e, posteriormente unida ao restante corpo. Estas ligações, foram elaboradas através de uma trama, barbotina e rolinhos. Esta segunda experiência foi utilizada como uma das peças finais devido ao resultado satisfatório que apresentou. Apesar da existência dos moldes, estes não foram utilizados para a produção das peças finais, assim as três malgas foram elaboradas por conformação por lastra.

Como já referido, PRAI, é uma pasta cerâmica que não contém chamote. Já PRNF, é uma pasta cerâmica que contém pequenos fragmentos de chamote. E, por isso, cada malga obteve um polimento diferente e adequado às características de cada pasta. PRAI, por não obter chamote, a peça ao ser alisada com um rim de silicone é, automaticamente polida, sem necessitar outro tipo de acabamentos. A malga de PRNF, já obtém uma textura ligeiramente mais áspera e, por isso, decidiu-se alisar e brunir a peça na sua totalidade, dando o devido acabamento à peça para uma confortável utilização. Na terceira malga, para além do prévio alisamento, bruniu-se o interior da peça, característica que define esta peça como uma malga. Por esta conter uma mistura de pastas cerâmicas, foi necessário realizar-se este polimento com uma especial atenção, uma vez que ao polir as cores das pastas começam a uniformizar, tornando-se em apenas uma, o que não era pretendido. Após os acabamentos finais dados, as peças foram deixadas a secar, durante cerca de duas semanas. É importante lembrar que o respeito pelo tempo de secagem é fundamental para um bom resultado final.

Enquanto as peças se encontravam a secar, realizou-se uma outra tarefa fundamental. Uma particularidade da pasta cerâmica PRNF, é que esta por vezes e, com determinados vidrados sofre de uma reação química fazendo a peça fissurar e partir nas

zonas que contém uniões. E, por não se saber que vidrados podem sofrer esta reação e, para não correr o risco de perder o trabalho desenvolvido, realizaram-se pequenas amostras em forma de “T” ao contrário (vidrando as uniões nestas amostras). Também se realizou amostras para a malga que contém a mistura, para entender a opacidade de cada vidrado, já que não se pretendia ocultar o efeito mármore. Não se realizou amostras para o barro branco, uma vez que a oficina já continha essas amostras. Todos os resultados das amostras foram satisfatórios, nenhum vidrado fez as amostras fissurarem e, desta forma, foi possível escolher um que se adequasse às diferentes características das malgas criando uma relação entre elas e o espaço. A escolha do vidrado foi realizada em conjunto com uma das trabalhadoras da oficina e aprovada pela ceramista. Desta forma, as malgas foram todas vidradas, através da técnica de vidragem por despejo.

O resultado final desta coleção foi bastante satisfatório, respondendo perfeitamente à proposta assim como aos supostos objetivos. Foi um trabalho bastante enriquecedor e extraordinário, tanto pela colaboração entre design e artesão, como pela produção autónoma das peças, como pelo crescimento pessoal que foi demonstrado através da elaboração destas três malgas.

4.7 – Registo fotográfico

Todas as etapas que constituem o processo de produção das três malgas, desde a modelação, a realização dos acabamentos finais, a execução das amostras, a seleção do vidrado e a própria vidragem, foram documentadas através do registo fotográfico que se encontram organizadas de forma cronológica, desde a figura 175 à 216.



Figura 175: Produção da malga de PRAI



Figura 176: Aperfeiçoamento da forma da malga



Figura 177: Colocação do frete no centro da peça



Figura 178: Colocação de rolinho para a união do frete (no interior)



Figura 179: Colocação de rolinho para a união do frete (no exterior)



Figura 180: Malga em PRAI pronta para secar



Figura 181: Desenvolvimento da malga em PRNF



Figura 182: Remoção do excesso de material



Figura 183: Ambiente de trabalho



Figura 184: Realização das uniões da peça



Figura 185: Modelação da curvatura da malga



Figura 186: Ajuste da aresta



Figura 187: Malga em PRNF pronta para ser chacoçada



Figura 188: Malga em PRNF



Figura 189: Malga em PRNF a ser brunida



Figura 190: Contraste de superfície entre o lado brunido (esquerdo) e o natural (direito)



Figura 191: Técnica de mistura de pastas

Figura 192: Mistura de pastas



Figura 193: Modelação da terceira malga em PRAI com PRNF

Figura 194: Modelação da terceira malga em PRAI com PRNF



Figura 195: Alisamento da peça



Figura 196: Malga antes de ser chacoçada



Figura 197: Malga brunida e pronta a secar



Figura 198: Malgas a secar depois de serem brunidas



Figura 199: Malgas finais a secar



Figura 200: Realização de amostras para a vidragem das malgas



Figura 201: Amostras vidradas



Figura 202: Vidrado selecionado (684 vermelho chinês)



Figura 203: Interior das malgas vidrado



Figura 204: Malga em PRAI antes da vidragem



Figura 205: Processo de vidragem



Figura 206: Vidragem do exterior da malga em PRAI



Figura 207: Vidragem do exterior da malga em PRAI com PRNF



Figura 208: Vidragem do exterior da malga em PRNF



Figura 209: Remoção do excesso de vidrado



Figura 210: Malgas prontas para a 2ª fornada



Figura 211: Resultado final das malgas

Figura 212: Resultado final das malgas



Figura 213: Resultado final da Malga em PRAI

Figura 214: Resultado final da Malga em PRAI com PRNF



Figura 215: Resultado final da Malga em PRNF

Figura 216: Resultado final das Malgas

PARTE 5 - CONCLUSÃO

5.1 – Reflexões pessoais sobre o processo de aprendizagem

A aprendizagem vivida ao longo do estágio na Oficina Brâmica foi, enriquecedora, exigente e particularmente transformadora. Desde o começo, foi necessário adotar uma postura de observação atenta e de absorção de tudo o que acontecia à minha volta, reconhecendo a importância de cada fase, do tempo, da repetição, da experimentação e da humildade no trabalho artesanal. A evolução ao longo destes três meses cresceu gradualmente, acompanhando os trabalhos que foram sendo desenvolvidos, havendo, naturalmente, momentos em que foi preciso errar e voltar a tentar até se alcançar e obter o resultado pretendido. No entanto, este crescimento progressivo apenas foi possível devido à constante experimentação e ao contacto direto com a matéria.

Como em qualquer momento de aprendizagem, existem tarefas e momentos desafiadores. A maioria destes obstáculos estiveram relacionados com a execução das próprias técnicas, pela sua exigência e necessidade de paciência e persistência.

Posso relatar alguns episódios que revelaram ser verdadeiros desafios, como por exemplo o tempo que foi dedicado a tentar reparar uma fissura numa peça de porcelana, representadas nas figuras 217 e 218. A cada correção que era realizada, a peça fissurava de cada vez mais, transformando uma pequena imperfeição numa enorme fissura que atravessava quase toda a peça. Acabou-se por se refazer a peça por completo, pois a fissura já era enorme e impossível de ser corrigida. Este tipo de exercício foi especialmente desafiador, revelando que só através da experimentação e de uma prática contínua é possível dominar este tipo de situação.



Figura 217: Fissuras na peça de porcelana



Figura 218: Fissuras na peça de porcelana

Outro exemplo foi a ocagem das esculturas dos gatos, uma etapa que exige especialmente, um trabalho lento, preciso e muito cuidadoso. Aqui, a impaciência, e a vontade de querer ver rapidamente o resultado final da peça, tornaram-se os principais obstáculos, levando a fissuras e buracos difíceis de serem corrigidos, ilustradas nas figuras 219 e 220. Foi neste momento, que se entendeu a importância e a necessidade de respeitar o ritmo que cada processo exige. Forçar ou tentar apressar um processo, mesmo de forma inconsciente, irá sempre comprometer inevitavelmente a peça.



Figura 219: Fissuras e rachas na escultura



Figura 220: Fissuras e rachas na escultura

As pessoas devem moldar-se ao material e não o contrário. É importantíssimo o entendimento e o aceitação de que não se pode controlar totalmente a cerâmica. Ela é previsivelmente imprevisível. Desta forma, o tempo é um fator essencial em qualquer processo ou técnica, podendo tornar-se uma ferramenta de trabalho tão importante quanto as mãos e a matéria-prima. Cada elemento é único, tendo a sua função e valor associado, sendo todos de grande importância.

Pode-se afirmar que um dos maiores desafios enfrentados por qualquer pessoa, sem experiência nesta área, está relacionado com a falta de sensibilidade tátil, algo profundamente essencial no trabalho manual na cerâmica. Hoje posso afirmar, que o estágio permitiu desenvolver esse aspeto, aliado ao conhecimento empírico que foi adquirido a partir de cada interação e contacto contínuo com este material.

Revejo, na minha experiência pessoal, um enorme crescimento, figura 221. Acredito que as minhas mãos conseguiram desenvolver uma sensibilidade tátil graças a esta vivência, como representado na figura 222. Nestes três meses, desenvolveu-se também competências técnicas artesanais, mas também uma maior maturidade profissional e sensibilidade crítica. Foi possível compreender, sobre uma nova perspectiva, a necessidade de respeitar os processos mais lentos, os ritmos que o material exige e a imprevisibilidade. O conhecimento teórico quando aliado ao saber-fazer, transforma verdadeiramente a forma como se projeta.



Figura 221: Preparação manual de lastra

Figura 222: Ambiente de trabalho

A convivência com a artesã, entre outras pessoas experientes na área entre outras pessoas que também se encontravam a aprender a trabalhar cerâmica manualmente, transformou esta aprendizagem única e profundamente enriquecedora. Esta experiência resultou numa partilha de saberes, conselhos técnicos, correções práticas e observações de diferentes métodos de trabalho. Este ambiente que refletia a entreajuda e a apreciação pela cerâmica, tornou o processo de aprendizagem verdadeiramente especial. Esta possibilitou alcançar algo que não pode ser adquirido pela leitura e/ou análise teórica, isto é, um conhecimento empírico que se revela no fazer, no toque, na tentativa, na experiência vivida e no contacto direto com quem domina esta arte.

5.2 – Experiência profissional num contexto artesanal

Estar integrada num contexto de trabalho artesanal real foi, sem dúvida, o que tornou esta experiência única, oferecendo ao estágio um ambiente autêntico do que poderá ser trabalhar profissionalmente num espaço dedicado ao trabalho manual. Esta experiência permitiu também entender a importância e os benefícios que a prática oferece, sobretudo neste tipo de área, em que a experimentação é algo insubstituível e não transmissível apenas através do conhecimento teórico. O estágio permitiu ainda entender a dinâmica do trabalho artesanal cerâmico, incluindo os diferentes ritmos, prazos e responsabilidades envolvidos.

O trabalho colaborativo com a artesã foi outro aspeto marcante desta experiência, tornando-a ainda mais rica. Houve a oportunidade de, pela primeira vez, trabalhar como designer de produto num projeto real, para uma identidade, em colaboração com uma artesã experiente. Desta forma, foi necessário ouvir, adaptar e trabalhar em conjunto através de um diálogo aberto e construtivo.

Já no final do estágio, e após o crescimento pessoal e técnico, existiu a oportunidade e a responsabilidade de começar a tomar decisões de forma independente e autónoma, preparando para um contexto profissional no futuro.

Esta prática permitiu ainda refletir sobre o papel do designer e sobre como é, cada vez mais importante, que este colabore com outros profissionais especializados, tornando cada projeto mais completo. O trabalho entre design e artesão representa um

enorme potencial, valorizando assim o saber-fazer manual como as artes e ofícios tradicionais. É fundamental existir um respeito pelo trabalho artesanal e pela tradição. O designer pode ser um ótimo agente essencial a impulsionar na valorização e projeção desta área, dando-lhe visibilidade e promovendo uma maior compreensão da sua relevância.

Toda esta experiência fez-me olhar com mais atenção para a identidade da cultura tradicional portuguesa e entender, com mais profundidade, a importância de dar continuidade a esta arte. O Saber-Fazer é algo que só se adquire com a prática, mesmo quando existem diversos documentos que explicam teoricamente as técnicas e os processos cerâmicos. O trabalho artesanal carrega um enorme valor patrimonial que resultou do aperfeiçoamento de várias gerações. O contacto direto com o fazer manual permitiu entender que cada arte e ofício carrega uma riqueza única associada ao Saber-Fazer.

5.3 – Considerações finais

A presente experiência permitiu repensar o papel do designer, destacando a relevância de práticas sustentáveis e integradas nos contextos de produção. Num cenário marcado pelo consumo de produtos resultantes da industrialização, torna-se pertinente refletir sobre métodos alternativos que valorizem a proximidade entre o fazer e o pensar.

A cerâmica demonstrou ser um material versátil e sustentável, com potencial para responder a diversas necessidades. O seu uso evidencia também a importância do desenvolvimento de projetos contextualizados e colaborativos, em que o designer atua em articulação com outras áreas do saber, promovendo soluções com impacto social e ambiental.

O processo de trabalho revelou-se tão significativo quanto o resultado final. A experimentação, com as suas fases de erro e ajuste, constituiu um eixo fundamental do projeto, especialmente no campo da cerâmica, onde o domínio do material exige envolvimento direto e contínuo. A prática artesanal reforçou o valor do conhecimento empírico e da sensibilidade tátil, permitindo ao designer compreender as propriedades e os limites dos materiais.

Neste contexto, o design assume um papel de mediação cultural, contribuindo para a preservação e valorização de saberes locais por meio de propostas que articulam tradição e inovação. Como estudante de Design de Produto, esta experiência consolidou competências técnicas e reforçou o interesse pelo trabalho artesanal, perspetivando futuras investigações nesta área. Para além das aprendizagens práticas, o projeto representou um momento de desenvolvimento pessoal e profissional.

REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

- Almeida, A. J. (2021). *Manual de iniciação à cerâmica*. Oficinas do convento.
- Alves, C., et al. (1994). Técnica Cerâmica Pré-Histórica. *CLIO Série Arqueológica*, 1(10), 47-59.
- Carvalho, R. (1992). Um vaso de cerâmica comum do concelho de Idanha-a-Nova. *Trabalhos de Antropologia e Etnologia*, 32(1-4).
- Cearte (s.d.). *Brâmica*. Retirado em dezembro 5, 2024 de Cearte website: <https://www.cearte.pt/article/bramica.html>
- De La Espada (2024, julho 18). *Teresa Branco: Artista Cerâmica com Visão Comunitária*. Retirado em dezembro 5, 2024 de De La Espada website: <https://delaespada.com/blogs/news/teresa-branco>
- Delfino, D. et al. (2010). *O Homem e o Território: 7000 Anos de Estratégias de Ocupação do Território de Abrantes*. Museu Ibérico de Arqueologia e Arte de Abrantes.
- Dordio, P. et al. (2008). *Actas do Fórum Valorização e Promoção do Património Regional*. (1ª ed.). Associação Cultural Desportiva e Recreativa de Freixo de Numão.
- Dorigan, T. & Romanowski, J. (2008). A reflexão em Dewey e Schön. *Revista Intersaberes*, 3(5), 8-22.
- Fernandes, I. et al. (2003). *Vasilhas: em barro se fazem, de barro se usam: o quotidiano visto através da olaria*. Assírio & Alvim.
- Florian Gadsby (s.d.). *Florian Gadsby*. Retirado em novembro 27, 2024 de Florian Gadsby website: <https://www.floriangadsby.com/about>
- Focillon, H. (2016). *A vida das formas: seguido de elogio da mão*. (1ª Edição Portuguesa). Edições 70.

Godoy, G. (2018). *Memória e criação na cerâmica: processos tão meus*. [Trabalho de Conclusão de Curso – Graduação, Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia de Goiás]. Repositório Digital: <https://repositorio.ifg.edu.br/handle/prefix/205>

Homo Faber (s.d.). *Teresa Branco, Brâmica*. Retirado em dezembro 5, 2024 de Homo Faber website: <https://www.homofaber.com/en/discover/teresa-branco-ceramics-portugal>

Jorge, S. (1998). Problematizando a Pré-História Recente de Portugal (VI-II Milénios A.C.): De Meados do V^o a Meados do V^o Milénio A.C.: Os Últimos Caçadores-Recolectores em Mudança. *Domesticar a Terra: as primeiras comunidades agrárias em território português*. (pp. 75-99). Editora Gradiva.

Jorge, V. (1981). A Propósito da Aboboreira: uma experiência de análise territorial em Arqueologia. *arqueologia*, 18(3), 1.

Krucken, L. (2012). *A re-descoberta do lugar e do artesanato*. Editoria - Design, Artesanato & Indústria.

Landra (s.d.). *Saber a Terra*. Retirado em dezembro 8, 2024 de Landra website: <http://www.landra.pt/saber-a-terra.html>

Leon, E. (2005). Design e artesanato: relações delicadas. *Revista D'Art*, 12, 64-67.

Loram Ceramics (s.d.). *Maria Loram*. Retirado em novembro 27, 2024 de Loram Ceramics website: <https://www.loramceramics.com/>

Loulé Design Lab (2018). *Sobre*. Retirado em dezembro 8, 2024 de Loulé Design Lab website: <https://louledesignlab.pt/sobre/>

Lucas, M. (2022). *Mãos em... Projeto de design gráfico editorial do primeiro volume de uma coleção sobre o artesanato português*. [Tese de mestrado, Faculdade de Belas Artes da Universidade do Porto]. Repositório digital: <https://repositorio-aberto.up.pt/handle/10216/146306?locale=pt>

Luz (2021, novembro 4). *Teresa Branco: ser ceramista, em louvor da lentidão*. Retirado em dezembro 5, 2024 de Luz website: <https://luzeditions.com/blogs/news/being-a-ceramist-in-praise-of-slowness>

Matos, J. (1983). Malgas árabes do Cerro da Vila. *O Arqueólogo Português*, 1, 375-390.

Nathalee Paolinelli (2025). *About Artist*. Retirado em novembro 27, 2024 de Nathalee Paolinelli website: <https://nathaleepaolinelli.com/pages/about>

Programa Nacional Saber Fazer Portugal (2022). *Barro*. Retirado em março 9, 2025 de Programa Nacional Saber Fazer Portugal website: <https://programasaberfazer.gov.pt/tag/barro>

Programa Nacional Saber Fazer Portugal (2023). *Olaria*. Retirado em março 5, 2025 de Programa Nacional Saber Fazer Portugal website: <https://programasaberfazer.gov.pt/arte/olaria>

Ribeiro, J. (2014). Mésseder, João Pedro. Pequeno livro das coisas. *Aletria: Revista de Estudos de Literatura*, 24(1), 219-226.

Saber Fazer (2025). *O que é o Saber Fazer?*. Retirado em dezembro 8, 2024 de Saber Fazer website: <https://www.saberfazer.org/about>

Sampaio, A. (1931). *Cerâmica Portuguesa*. Empreza do Diário de Notícias.

Sanches, M. (1981). Recipientes cerâmicos da Pré-história recente do Norte de Portugal. *arqueologia*, 18(3), 88-98.

Saramago, J. (2000). *A caverna*. (1ª ed). Editora Caminho.

Silveira, C. (2019). *Conjunto Cerâmico do Silo 3 do Largo da Fortaleza de Cacela Velha, Vila Real de Santo António: Análise e Estudo de Materiais*. [Seminário de Tese – Universidade do Algarve, Faculdade de Ciências Humanas e Sociais].

Skärlund, M. (2017). *Crear con cerámica*. Editorial Gustavo Gili.

Teresa Branco (s.d.). *Sobre mim*. Retirado em dezembro 5, 2024 de Teresa Branco website: <https://teresabranco.bigcartel.com/about-me>

Terracota do Algarve (2025). *Breve História da Cerâmica*. Retirado em março 14, 2025 de Terracota do Algarve website: <https://terracotadoalgarve.com/breve-historia-da-ceramica/>

Time Out (2017, setembro 20). Brâmica. Retirado em dezembro 5, 2024 de Time Out website: <https://www.timeout.pt/porto/pt/compras/bramica>

Toro Studio (s.d.). Sobre. Retirado em novembro 27, 2024 de Toro Studio website: <https://www.toro-studio.com/about>

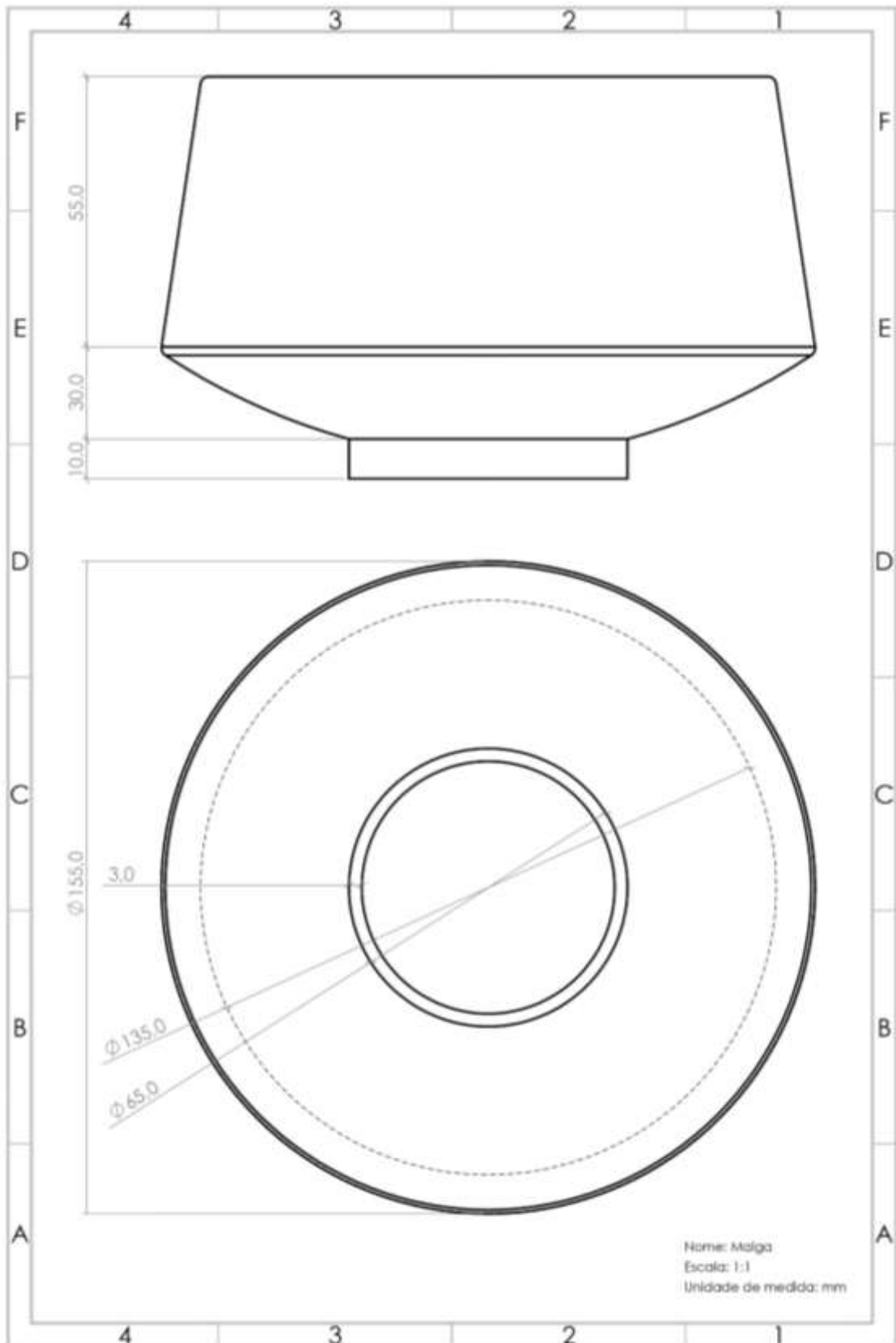
Torres, C. et al. (1997). Os nomes da cerâmica medieval. Inventário de termos. *Cerâmica Medieval e Pós-Medieval, métodos e resultados para o seu estudo*. (pp 125-134).

Trigueiros, P. et al. (2018). *Design de produto: seminários 2017-18*. Lab2PT.

Vieira, A. et al. (2013). Revisitando Ortega y Gasset acerca dos Estádios da Técnica. *InterScientia*, 1(1), 25-50.

ANEXOS

Anexo A – Desenho Técnico



Anexo B – Folha de presenças



ESCOLA
SUPERIOR
DE MÍDIA
ARTES
E DESIGN
POLITÉCNICO
DO PORTO

GGQ

GARANTE GESTÃO DA QUALIDADE
REGISTO DE PRESENÇAS

ESTÁGIO
MESTRADO EM DESIGN

Nº Estudante: 40200262

Nome: JOANA RITA BASTOS PEREIRA

Data	Hora Entrada	Hora Saída	Assinatura
6/11/2025	14:00	19:00	[Handwritten signature]
7/11/2025	9:00	19:00	[Handwritten signature]
8/11/2025	14:00	19:00	[Handwritten signature]
9/11/2025	9:00	19:00	[Handwritten signature]
10/11/2025	14:00	19:00	[Handwritten signature]
13/11/2025	14:00	19:00	[Handwritten signature]
14/11/2025	9:00	19:00	[Handwritten signature]
16/11/2025	9:00	19:00	[Handwritten signature]
17/11/2025	14:00	19:00	[Handwritten signature]
20/11/2025	14:00	19:00	[Handwritten signature]
21/11/2025	9:00	19:00	[Handwritten signature]
23/11/2025	9:00	19:00	[Handwritten signature]
24/11/2025	14:00	19:00	[Handwritten signature]
27/11/2025	14:00	14:00	[Handwritten signature]
28/11/2025	9:00	17:30	[Handwritten signature]
29/11/2025	14:00	19:00	[Handwritten signature]
30/11/2025	9:00	19:00	[Handwritten signature]

755411112 P. PORTO

Nº Estudante: 40200262

Nome: JOANA RITA GASTOS PEREIRA

Data	Hora Entrada	Hora Saída	Assinatura
31/1/2025	14:00	19:00	[Assinatura]
3/2/2025	14:00	19:00	[Assinatura]
4/2/2025	9:00	19:00	[Assinatura]
5/2/2025	14:00	19:00	[Assinatura]
6/2/2025	9:00	19:00	[Assinatura]
7/2/2025	14:00	19:00	[Assinatura]
10/2/2025	14:00	19:00	[Assinatura]
11/2/2025	9:00	19:00	[Assinatura]
12/2/2025	14:00	19:00	[Assinatura]
13/2/2025	9:00	19:00	[Assinatura]
14/2/2025	14:00	19:00	[Assinatura]
17/2/2025	14:00	18:00	[Assinatura]
18/2/2025	9:00	19:00	[Assinatura]
19/2/2025	14:00	19:00	[Assinatura]
20/2/2025	9:00	19:00	[Assinatura]
21/2/2025	14:00	19:00	[Assinatura]
24/2/2025	14:00	18:00	[Assinatura]

Nº Estudante: 40200262

Nome: JOANA RITA GASTOS FEREIRA

Data	Hora Entrada	Hora Saída	Assinatura
25/2/2025	9:00	19:00	[Handwritten Signature]
26/2/2025	14:00	19:00	[Handwritten Signature]
27/2/2025	9:00	19:00	[Handwritten Signature]
28/2/2025	14:00	19:00	[Handwritten Signature]
3/3/2025	14:00	18:00	[Handwritten Signature]
5/3/2025	14:00	19:00	[Handwritten Signature]
6/3/2025	9:00	19:00	[Handwritten Signature]
7/3/2025	14:00	19:00	[Handwritten Signature]
10/3/2025	19:00	19:00	[Handwritten Signature]
11/3/2025	9:00	19:00	[Handwritten Signature]
13/3/2025	9:00	19:00	[Handwritten Signature]
14/3/2025	14:00	19:00	[Handwritten Signature]
17/3/2025	14:00	19:00	[Handwritten Signature]
19/3/2025	14:00	19:00	[Handwritten Signature]
20/3/2025	9:00	19:00	[Handwritten Signature]
21/3/2025	14:00	19:00	[Handwritten Signature]
24/3/2025	14:00	19:00	[Handwritten Signature]

Nº Estudante: 40200262

Nome: JOANA RITA BASTOS FERREIRA

Data	Hora Entrada	Hora Saída	Assinatura
25/3/2025	9:00	19:00	<i>[Handwritten Signature]</i>
27/3/2025	9:00	19:00	<i>[Handwritten Signature]</i>
28/3/2025	14:00	19:00	<i>[Handwritten Signature]</i>
31/3/2025	14:00	17:30	<i>[Handwritten Signature]</i>
1/4/2025	9:00	19:00	<i>[Handwritten Signature]</i>
2/4/2025	14:00	19:00	<i>[Handwritten Signature]</i>
3/4/2025	9:00	19:00	<i>[Handwritten Signature]</i>
4/4/2025	14:00	19:00	<i>[Handwritten Signature]</i>