

GLOSSÁRIO

“Toda a comunidade humana (...) terá de ter as suas referências de memória, isto é, os seus ‘monumentos’, mesmo que estes sejam orais. Este seu património cultural é a garantia da sua identidade.” (Almeida 1992: 411)

Achegadeira – utensílio feito de arco de pipo, encabado em madeira, com formato de focinha, que se destina a aproximar o carvão ardente do *cadinho* de fundir, envolvendo-o.

Ácido azótico – v. *água forte*.

Ácido clorídrico – v. *espírito de sal marinho*.

Ácido sulfúrico – v. *metriulo*.

Adastre de ferro – anereira que serve para enformar anéis.



Adastre de madeira – utensílio em forma de anereira, a expedir, que serve para arredondar os aros de argolas de gancho.

Agemar – consolidar a cor do ouro (cor de gema de ovo), após as fases de *arear* (em que as peças ficam com pouca cor e muito brilho) e *corar* (que lhe reforça a cor, mas fica baça). As peças fervem dentro do *panelo*, em fogo lento na forja (Sousa 1996).

Água de agemar – *banho* muito diluído com água da *massa de corar*.

Água de branquecer – solução muito diluída de ácido sulfúrico (algumas gotas de ácido sulfúrico para meio litro de água). Constitui o primeiro passo na limpeza das peças de ouro, que são fervidas nesta *água*.

Água de ensaboar – mistura de água com muita potassa, para desengordurar e amolecer os restos dos *sabões de lustrar* e *de polir*.

Água de estanhar – mistura saturada de *espírito de sal marinho* com fragmentos de zinco. Esta “água” é utilizada para aplicar nas superfícies metálicas que se pretendem

soldar a estanho.

Água forte – ácido azótico dissolvido em água, utilizado para *comer* o fio de cobre de dentro dos *canevões*.

Água régia – mistura, em partes iguais, de ácido azótico e ácido clorídrico. Esta “água” é utilizada para apurar as *escovilhas*, porque dissolve os metais. Para “tirar a força” à água régia, esta é saturada introduzindo-se barras de cobre, o que faz com que o ouro decante no fundo do recipiente (vidrado) para ser recuperado. O restante desta “água” é depositado na *talha* onde fica em decantação mais demorada.

Alguidar – recipiente de barro vidrado, colocado normalmente perto da forja, onde se lavam as mãos em água com potassa, todas as vezes que se sai da oficina.



Alicate de bicos – utensílio utilizado para fazer voltas ou argolas de pequenas dimensões.

Alisadeira – pedra plana, onde são alisados os cascos das contas e outros objectos, para que a soldadura das duas partes resulte perfeita.

Aloquete – parte terminal de algumas argolas de gancho, que remata nas duas extremidades, onde girao eixo e onde encaixa o gancho do aro.



Apanhadeira – instrumento de madeira, com um elemento em forma de cone onde se vai enrolando o fio de ouro ou prata, formando uma *madeixa*, para recozer ou para ser trabalhado.

Aranhola – v. *piúca*.



Arear – dar brilho às peças, friccionando-as com a *escova de arear*, água e sabão.

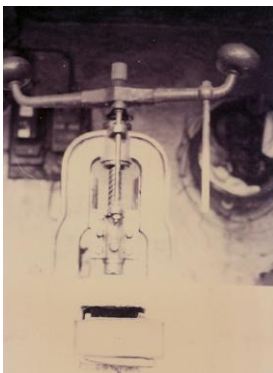
Aresta – fio de ferro fino (de diversas espessuras) com que o ourives enforma o objecto e prende as peças, para as fixar com solda. Este ferro é depois retirado manualmente ou com o auxílio de ácidos.

Armação – esqueleto de uma peça de filigrana, constituído por um fio de ouro batido, que forma a estrutura da peça, que irá depois ser *enchida* com filigrana.

Armar – arquear o fio batido de acordo com o fim a que se destina: pode ser *armar* o esqueleto de uma peça para *encher* com filigrana, ou *armar* as paredes de algumas peças, como seja das argolas batidas.

Aro – parte do brinco ou argola que suspende na orelha.

Asa – círculo de fio redondo que é obtido enrolando o fio numa *bitola de asas*. Destina-se a variados fins, tais como formar elos ou suspender pendentos.



Balancé – instrumento de estampar com dois braços com pesos nas extremidades, que transforma o movimento rotativo em movimento de martelo. Nas oficinas encontra-se normalmente fixo numa base de granito.



Bambolina – chapa em formato de crescente, que oscila no meio das “argolas de filigrana de bambolina”.



Banca de Ourives – v. *caixão*

Banco de puxar o fio – banco comprido de madeira, com uma cruz num dos lados da extremidade – a *cruzeta* –, onde o fio de metal é esticado, com a ajuda de uma tenaz, que é puxada pelo enrolar de uma corrente no rolo que é o eixo da *cruzeta*, obrigando-o a passar pelos orifícios das *fieiras*. Neste banco são puxados, também, os tubos de *canevão*.

Barrica - pipo de madeira fina sem tampo na cabeça, com capacidade de 150-200 litros, usado para “arrumar” as *escovilhas*, depois de “lavadas”.

Bigorna pequena – utensílio com bicos, em ferro pesado, onde se batem ou enformam alguns objectos.

Bitola de argolas – rolo em madeira ou ferro, com cerca de 30 cm de comprimento, de secção circular ou oval (as mais vulgares, mas que podem ser de outros tipos), que serve para enformar – embitolar – os *canevões*. Tem um furo em cada extremidade, um para introduzir o *embitolador* e assim enrolar o *canevão*, e no outro lado para prender a ponta do tubo de *canevão*.



Bitola de asas – haste redonda, em ferro, que serve de molde e medida para fazer círculos de fio, para variadas utilizações.

Bitola de leques – medida de chapa rija onde se enrola o fio batido, para fazer o *pente* dos *leques* e dos *extremos*.

Bitola de olhetes – haste redonda, normalmente de cobre, que serve de molde e medida para fazer *olhetes* de fio batido, para cravar pedras.

Bitola de vazar – molde em ferro que é introduzido no *frasco de vazar*, dando origem às barras de metal com a largura e espessura desejadas.

Bitola redonda – roda de aço com ranhuras a toda a volta de espessuras decrescentes, para medir a espessura da chapa laminada.

Bomba – v. *peão*.

Borboleta – pendente constituído por uma lâmina de ouro em forma de coração invertido, suspensa pelo vértice, decorada por cinzelagem ou com filigrana.



Botijão – recipiente de grés vidrado ou de vidro, com cerca de 60 litros, dentro de uma protecção e empalhado

para transporte e manuseamento, contendo ácidos.

Branquear – v. *branquecer*.

Branquecer – primeiro processo de limpeza das peças de ouro, que ficam muito escuras ao longo do processo de fabrico. As peças são colocadas durante algum tempo em ebulição na *caldeira*, em *água de branquecer*. Existem 2 tipos de branquecer:

- para “comer” o tincal ou para limpar do tincal e das impurezas – é misturada *água forte* à *água de branquecer*;
- para eliminar o ferro proveniente da amarração com fio *aresta*.

Branquimento – v. *água de branquecer*.

Brinco de pingente – nome dado a todos os brincos compridos, com um ou mais pendants oscilantes.

Brocas – São vários os tipos de brocas utilizadas:

- brocas semi-esféricas, para abrir as concavidades nas *embutideiras*;
- brocas cónicas, para abrir o cone no interior dos *cortadores* de cascos;
- brocas para fazer furos destinados à cravação de eixos nos motivos de segurança, aros, troncos e aloquetes, dos brincos e argolas. Normalmente são usadas agulhas de costura, em aço, aguçadas em três faces.

Broquear – abrir cavidades utilizando o *peão* e ponteiras que suportam as brocas adequadas.

Brunidor – barra de aço redonda muito polida, utilizada para *brunir*.

Brunir – dar brilho com o *brunidor*, colocado entre os dedos, que é friccionado na peça. Também se chama brunir ao alisar dos *canevões*, com a orelha dos martelos, bem polida para melhorar o acabamento.



Buchela – pinça larga de ourives, com corte no lado oposto ao bico.

Buraco da forja – buraco existente por baixo de fole, no chão junto à forja, com alguma terra, onde são deitados os restos das terras de lavagens, dos branqueamentos, *banhos* e *massas* inutilizados e cujos vestígios de metal nobre são filtrados pela terra. Periodicamente é retirada uma camada da terra do *buraco* e colocada uma nova terra, de modo a cumprir a mesma função e a manter a profundidade do buraco. A terra retirada é vendida aos *escovilheiros* que depois a tratam de modo a apurar o máximo do metal nobre aí retido.



Buril – barra de aço fina, com terminação em corte, destinada a gravar o metal. É também utilizado para dar brilho às peças, com cortes oblíquos, de modo a provocar reflexos variados em relação à luz.

Cabeças – pequenos pedaços de filigrana enrolados, usados para *encher* as peças de filigrana (v *filigrana de flor*).

Cabuchão – pedra preciosa, ou não, polida em forma circular ou oval, com fundo plano.



Cacifo – recipiente para solda de forma cilíndrica, normalmente fabricado pelo próprio ourives e geralmente de cobre. Possui um bico encimado por uma serrilha, que, tremido com o raspar da unha, serve para pulverizar e distribuir a limalha de ouro no preciso lugar da soldadura.

Caco da massa – recipiente de barro vidrado, normalmente grandes tigelas, usado para guardar para futuras utilizações, os restos da *massa de corar*.



Caco de telha – pedaço de telha de meia cana, com pouca curvatura, que é usado para tapar o cadinho durante a fundição, impedindo a entrada de impurezas e do carvão.

Caco do branqueamento – recipiente de barro, usado para guardar para futuras utilizações, os restos dos branqueamentos.



Cacos – todos os recipientes utilizados para guardar para futuras utilizações, os restos dos banhos ou massas.

Cadinho de fundição – pequeno vaso de barro refractário preto, destinado a fundir o metal na forja.



Cadinho de salitrar – v. *caixa*.

Caixa – nome dado localmente ao pequeno vaso de barro que, pela acção do salitre dentro levado à forja, purifica o ouro, fazendo desaparecer os metais não nobres.

Caixão – nome dado localmente à banca de trabalho de ourives, característica, que possui uma série de gavetas (forradas a chapa), compartimentos e acessórios, sob um tampo liso com uma chapa de ferro plana na frente, necessários ao trabalho de ourives.



Calçar o cadinho – chegar o carvão debaixo do cadinho, com o *ferro da forja*, para que o sopro do fole da forja não bata directo e arrefeça o cadinho durante a fundição.

Caldeira – vasilha de cobre, com formato de concha,

onde se aquecem as *águas de ensaboar e de branquecer*.

Cana de sopro – cana de bambu furada, pela qual se sopra fortemente para desalojar as impurezas de dentro dos cadinhos de fundição.



Candeia de soldar – candeia a petróleo, com dois bicos de larguras diferentes, um mais largo para soldar e outro, contíguo, mais fino, que arde continuamente e serve para acender o primeiro.

Canevão – tubo oco que pode ser cilíndrico, oval, quadrangular, triangular, ou com outra forma pretendida pelo artista. Com este tubo se produzem, essencialmente, argolas e crucifixos.

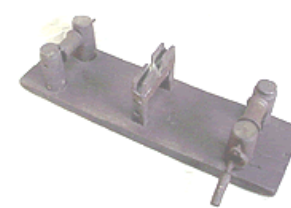
Canotão – tubo muito fino feito com chapa grossa, utilizado para suporte de cravação de eixos nas argolas de *canevão* mais largas.



Carcela – pinça pequena, com corte no lado oposto ao bico.

Carretilha – impressão contínua, homogénea e regular, dada a um dos lados da lâmina de ouro, para decorar o reverso dos brincos de chapa “cabeças de carretilha”.

Carrinho de puxar o fio – aparelho de madeira, com um rolo em cada extremidade e uma manivela, destinado a adelgaçar mais o fio (depois de ter sido esticado no *banco de puxar o fio* e no *tabuleiro*), que passa de um rolo para o outro através dos *damasquilhos* ou *rubis*.



Cascos – metades de contas ocas, entes ou depois de covados.

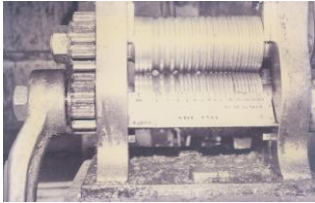
Cepo – tronco de madeira, normalmente de oliveira, que serve para apoiar o chumbo ou de base para cortar.

Chapetas – pequenas semi-esferas baixas e lisas, que se utilizam como remate e ornamento nos objectos de filigrana. São feitas com um cortante côncavo no interior,

o que lhe permite cortar já covado.



Chumbo – base em chumbo onde é feito o corte de parte das peças, separadas da chapa com os *cortantes*. É obtido derretendo uma certa quantidade de chumbo na *vazadeira* e deitado, depois, num prato de barro (do tipo das bases dos vasos), que serve de molde.



Cilindro de fio

Cilindro – aparelho com dois rolos em aço, lisos para distender as barras de chapa (v. *laminador*) ou com sulcos de variada dimensão para o fio. Accionado manualmente, possui, por vezes, dois braços laterais, movidos por dois ourives.



Cilindro de tremidos – utensílio onde o fio batido é cilindrado em ziguezague, aplicado nalgumas argolas duplas de *canevão* quadrangular.

Cinzel – instrumento de ferro ou aço, de forma oblonga, liso ou com incisões, numa das extremidades, que são marcadas ou relevadas na superfície das peças. Os cinzéis são normalmente executados pelo próprio ourives.

Cinzelar – técnica de trabalho do metal, dando-lhe o relevo desejado, com o auxílio do *cinzel*, batido com o martelo na peça.

Comer – corroer.

Compasso – instrumento para tirar medidas e para riscar a chapa destinada aos vários feitios de *canevão*



Concha – concha marinha, normalmente de uma vieira, onde são amassados os vários tipos de sabões para aplicar nas escovas.

Concha da solda – chapa redonda plana, normalmente de cobre, que serve para amassar a solda e é, geralmente, feita pelo próprio ourives.



Contas – peças esféricas ou em forma de pipo, que podem ser de variado tipo e decoração, que se destinam,

predominantemente, a constituir colares ou terços.

Contas de açafate – nome dado às contas feitas de fio enrolado com formato e inclinação que lembra os cestos de vime. São normalmente feitas em prata e utilizadas para fazer terços.

Conteiro – ourives que faz *contas*.

Contraste – marca indicativa da proveniência e do teor do metal nobre. Toda a obra produzida deve levar a marca do ourives (aplicada com um punção que a possui em negativo) que a produziu e também a da Contrastaria, que garante o teor de metal nobre da peça. O mesmo que *marca*.

Corar – realçar a cor do ouro.

Cortadeira – instrumento de aço, com um cunho-macho e um cunho-fêmea, que servia para cortar as rebarbas das peças estampadas.

Cortador – ferro com corte circular, que é batido com um martelo, para cortar a chapa de que são feitas as contas ocas (*cascos*).



Cortante – ferro com gume vivo, de variadas formas, que corta a chapa recua colocada em cima de chumbo ou de uma mistura de chumbo com estanho. Estes ferros podem ser utilizados batidos com um martelo ou aplicados no *balancé*.

Cortiça – pedaço quadrangular de cortiça grossa, que é queimado na sua face interna, obtendo uma superfície plana e mole, onde são enterrados objectos, fixando-os, para soldar outros elementos, como é o caso de asas de pendentos.



Covadeira – embutideira de madeira, com cavidades semi-esféricas amplas, que serve para dar forma côncava aos corações ocos, de filigrana e de chapa.



Covador – embutidor de madeira, para dar forma côncava aos corações ocos, de filigrana e de chapa, na covadeira.

Crespo – espiral de filigrana enrolada em pirâmide compactada (o mesmo que *rodilhão*).

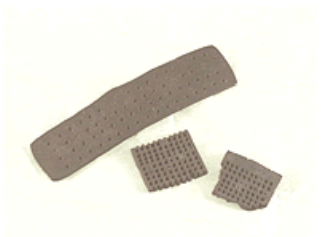
Crivadeira – recipiente com orifícios, muitas vezes usado para crivar o grosso das *limalhas* de solda.

Cruzeta – cruz do *banco de puxar o fio*, onde se puxa, com força braçal, para enrolar a corrente que aperta a grande tenaz de puxar o fio.

Cunho fêmea – cepo de aço onde são refundados os feitios que, por força de uma forte pancada, são imprimidos nas chapas, tomando estas o desenho pretendido, no *balancé*.



Cunho macho – barra de metal com o motivo pretendido numa extremidade, que é estampado na chapa por batimento com martelos no chumbo.



Damasquilho – placa de aço com orifícios de variada dimensão, por onde passa o fio que vai sendo adelgado. São utilizados no *tabuleiro* e no *carrinho de puxar o fio*.

Desemborrar – primeira operação para o apuro da *escovilha* das oficinas. Consiste em esmieuçar e lavar o grosso do retraço, para evitar que pedaços de ouro fossem no meio desse lixo, quando retirado.



Desempenadeira – pequeno *balancé* manual que serve para desempenar chapa ou qualquer objecto liso.

Eixo – cravo de ouro utilizados para possibilitar o movimento dos aros de argolas e brincos.

Embitolador – ferro que faz de manivela da *bitola de argolas*, para enrolar o tubo de canevão.

Embitolar – processo de curvar o tubo oco para as argolas de *canevão*.



Embutideira – utensílio de bronze, de têmpera apropriada, onde são feitas as cavidades de meia esfera, nas quais são embutidas as meias contas esféricas – os *cascos*.



Embutidor – ferro de *embutir*.



Embutir – processo de fabrico de contas circulares ocas, pressionando por batimento os *cascos* nas cavidades da *embutideira*, com a ajuda de *embutidores*, dando-lhe a forma pretendida.

Encher – completar as *armações* com filigrana.

Engaste – processo de fixação de pedras ao metal, por meio de garras.

Ensaboar – desengordurar as peças, depois de polidas ou lustradas, com o auxílio da *água de ensaboar* e da *escova de ensaboar*.

Ensaiair – analisar a qualidade do ouro. Consiste em apurar a composição, em permilagem, em ouro e em *liga*.

Ensaio – resultado do conhecimento do *toque* do ouro.



Escova de arear – escova metálica de fios de latão muito finos, para dar brilho.



Escova de ensaboar – escova de pêlos, para desengordurar e limpar.

Escova de lustrar – escova de pêlos muito macios, para lustrar.

Escova de polir – escova de pêlos, igual à *escova de ensaboar*, para *polir* as superfícies rugosas onde as *talas de polir* e as *linhas de polir* não chegam.



Escovilha – todas as “terras” das oficinas, forjas e os polimentos, assim como os *painéis* depois de inutilizados e do alguidar de lavar as mãos. Esta escovilha é depois tratada, é lavada e fundida depois de misturada com 50% de potassa, dela se retirando partículas de metal precioso. Parte desta escovilha é tratada na própria oficina e a restante é vendida aos *escovilheiros*.

Escovilheiros – pessoas a quem é vendida a terra do buraco da forja de modo a ser tratada, por processos mais complexos que os realizados nas oficinas da Póvoa de Lanhoso. Normalmente são de Braga ou Guimarães.

Esmaltar – processo de aplicação de pó de esmalte, que vitrifica depois de sujeito ao calor.

Espírito de sal marinho – ácido clorídrico, utilizado como *água de estanhar*. Quando misturado com ácido azótico, forma a *água régia*.

Ésses – pedaços de filigrana enrolados em forma de “s”, compactos.

Estampar – técnica que resulta na obtenção de motivos em relevo e negativo na chapa, por pressão de um punção ou cunho (*fêmea*) e contra-cunho (*macho*). Esta operação é realizada utilizando o *balancé*. O mesmo que *estampilhar*.

Estampilhar – v. *estampar*.



Estilheira – peça de madeira com formato de cunha, introduzida na cavidade que existe na frente das *banças de ourives* e que serve para apoio das peças e das mãos dos ourives em vários trabalhos.

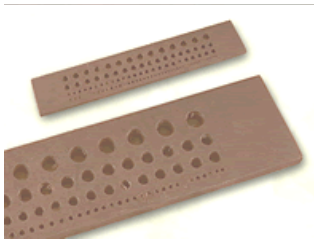
Extremo – meia conta de filigrana, feita a partir do *leque* e que depois é cheia com filigrana. Depois de pronta é covada na *embutideira*, para lhe dar a forma de meia conta.

Ferro da forja – barra de ferro comprida, aguçada numa extremidade e com uma argola na outra. Serve para, entre outras coisas, *calçar o cadinho*.

Ferro de estanhar – barra de ferro com cabo em madeira, tendo cravada na outra extremidade uma grossa barra de cobre. Esta barra, depois de aquecida na forja, serve para obrigar a derreter a solda de estanho, através do contacto.

Ferros – nome dado a todas as barras de aço com a configuração feita pelo artesão, no extremo oposto ao do batimento. São utilizados para estampar ou cortar.

Fieira – placa de aço com orifícios – *pertuchos* –, que podem ser de formato variado, sucessivamente mais estreitos, que servem para adelgaçar o fio de ouro, ainda grosso. É utilizada no *banco de puxar o fio*.



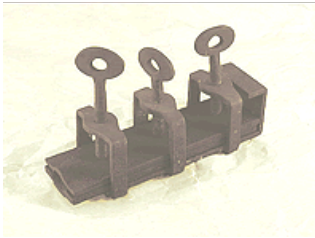
Filigrana de cabeça – v. *filigrana de flor*.

Filigrana de crespo – tipo de enchimento que se faz com filigrana, em *rodilhões* muito apertados.

Filigrana de flor – tipo de enchimento que se faz com filigrana, enrolada descentrada e com um pé comprido, utilizada sempre que há armações em cornucópias, em particular nos corações de filigrana. Também denominada *filigrana de cabeça*.

Filigrana de olhete – tipo de enchimento que se faz com filigrana, de *rodilhões* com orifício central, típica de Travassos e Sobradelo da Goma. O nome é derivado do

orifício circular que é deixado no centro de cada espiral de fio de ouro.



Frasco de vazar – utensílio formado por duas placas grossas de ferro, apertadas por tarraxas manuais, entre as quais é medida a *bitola de vazar*.

Gancho – orifício onde encaixa o aro das argolas torcidas. O aro tem uma ranhura que serve para travar num orifício parcialmente estreitado.

Gastalho – utensílio para segurar os cortantes grandes (normalmente das argolas batidas) e proteger as mãos das pancadas do martelo. Consiste numa vara, aberta ao meio, de madeira flexível (normalmente de carvalho) fixa numa extremidade com arame enrolado e presa com uma argola na outra.

Garampa de asas – Grampo de ferro moldados de forma a juntar e fixar duas peças de diversos objectos para soldar

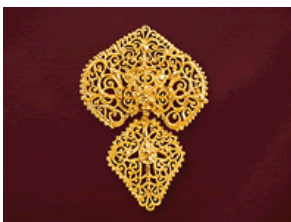
Garampa de contas – Grampo de ferro moldado de forma a juntar e fixar duas meias contas, para soldar

Gema – Pedra preciosa ou semi-preciosa.

Gema – Pedra preciosa ou semi-preciosa.

Granitos – grânulos de ouro. Para os obter são cortados fragmentos iguais de um fio de ouro e depois colocados na *tábua de soldar*, onde são derretidos pelo calor do maçarico bocal, tomando a forma esférica.

Jorra – barro das forjas que, pelo excesso de calor, vitrificou, deformando o *olho da forja*.



Laça – pendente/alfinete constituído por uma laçada dupla, com um pendente oscilante em forma losangular e decoração de fios enrolados. É uma peça fundida e cinzelada, com cortes a buril em determinados pontos, para dar o efeito de pedras preciosas, a que os ourives chamam “ponta de diamante”.



Laminador – aparelho constituído por dois cilindros de aço lisos, sobrepostos e ajustáveis, que, accionados manual ou electricamente, giram em sentido contrário e esmagam a barra de metal, para produzir chapa.

Laminar – processo de diminuir a espessura de uma chapa, fazendo-a passar pelo *laminador*, diminuindo gradualmente o espaço entre os rolos. A chapa tem que ir a *recozer* periodicamente, para não quebrar.

Laminar a frio – processo de dar forma ao metal sem o sujeitar a aquecimento (sem o *recozer*).



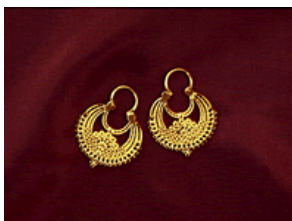
Lavar a escovilha – operação de decantação com vista a reaver fragmentos de ouro que se encontrem misturados com a terra do chão da oficina. Esta *lavagem* é feita com uma tigela dentro de um alguidar, adejando para que as terras mais leves se libertem do “apuro” e que os metais pesados fiquem no fundo da tigela.



Argolas de lágrima ou leque

Leque – motivo decorativo das argolas. Pode ser:

- das “argolas de lágrima” ou “de leque” – cortado em chapa lisa e depois decorado com cascos ou pedras;



Argolas de filigrana com leque

- das argolas de filigrana – feito a partir de um *pente* que depois é enchido com *cabeças* de filigrana.

Liga – metal ou conjunto de metais que são associados ao ouro puro até completar 200 milésimas do todo (no ouro de 19,27 quilates).

Lima da solda – lima grossa e de grande dimensão que se destina a reduzir a pó a barra de metal destinada a *solda*.

Limalha – nome dado ao pó resultante do desbaste de uma barra de metal por uma lima.

Linhas de polir – meada de fio de algodão dobrada a meio e presa num extremo criando um ponto de fixação para ser manuseada manualmente pelo ourives, para aplicar *sabão de polir*.

Livro de Fumos – caderno onde são registados os desenhos dos modelos das peças fabricadas nas oficinas, em especial as de filigrana. As peças eram sujas com fumo e depois impressas nas folhas de papel onde ficava o seu decalque.



Maçarico de boca – utensílio de sopro bucal, em forma de tubo oco, que projecta a chama sobre a peça que se pretende soldar ou recozer. Pela sua forma curva e adelgada numa das extremidades, consegue-se uma chama de pequenas dimensões e fácil de direccionar. Serve também para fundir pequenas quantidades de metal.



Maceta de conteiro – martelo com dois lados iguais, usado pelos *conteiros* para bater no *embutidor*.

Madeixa – fio que foi enrolado na *apanhadeira*. É de uma *madeixa*, depois de branquecida e limpa, que são cortados os pedaços de fio de filigrana para serem trabalhados na *banca* do artista.

Marca – v. *contraste*.

Massa de corar – massa salitrosa composta por água, salitre e sal e pedra-ume, que são bem pisados e levados ao lume, no *panelo*, mexendo consecutivamente até ferver, onde são colocadas as peças. Às vezes é acrescentada uma pequena porção de *metriulo*, que reforça a cor. Esta fica mais ou menos carregada, conforme o tempo que as peças se demorem na massa e ao fogo, mas não pode ser em demasia porque, nesse

caso, a própria massa ataca a solda. Por isso, quando o *toque* é baixo e se pretende subi-lo, a obra é colocada na *massa* algum tempo porque esta ataca a *liga*.



Medrunhador – barra de aço, geralmente feita de lima de três esquinas, afiada na ponta em corte, para preparar por fora, o lugar para cravação de eixos, eliminando a rebarba deixada pela broca de furar.

Metriulo – ácido sulfúrico diluído com água, utilizado para *branquecer* os objectos, nos trabalhos de acabamento. Também denominado *vitriolo*.

Minas Novas – pedra semi-preciosa incolor, normalmente proveniente do Brasil.

Mona – nome dado à mulher que anda sem brincos nas orelhas (“andar mona”).

Nota – relação que o ourives faz no início da *obra*, com os números e tamanhos das peças que vai iniciar e que a acompanha até à entrega final.

Obra – conjunto de objectos do mesmo tipo, mas de tamanhos e pesos diversos (vários lotes), que uma oficina se encontra a executar num determinado momento (p. ex. “estar a meio do *obra*”). Também designa um grupo de objectos feitos (p. ex. “seguiu *obra* para a Contrastaria”).

Olhetes – círculos de fio batido, enrolado em vários tamanhos e alturas, que servem de suportes para pedras de *cabuchão*, ou para compor o motivo decorativo central nas contas cobertas, formando o chamado “olho de perdiz”.

Olho da forja – cavidade da forja recoberta com barro, em cuja base é projectado o sopro do fole através de um furo, onde é colocado o cadinho coberto de carvão para a fundição. A cobertura de barro vai derretendo com o uso, pelo que tem que ser substituída ou restaurada de quando em quando (normalmente de mês a mês).

Palhão de solda – porção de solda amassada com saliva, que é preparada e enformada com o *palito*, no feitio

adequado a ser colocada em certos pontos de soldagem. Por exemplo: uma bolinha para soldar leques das argolas, transversal para soldar asas nas lágrimas das argolas de leque.



Palito – utensílio que serve para fazer os *rodilhões* de filigrana, também utilizado para amassar a solda na *concha* e talhar as quantidades a empregar em cada soldadura. É normalmente fabricado pelo próprio ourives, muitas vezes a partir da vareta de um guarda-chuva.



Pano – recipiente de barro vermelho onde era colocada a *massa de corar*, e a *água de agemar*. Trata-se de metade de um cântaro de Barcelos, de pequenas dimensões, sem asa e com boca muito fechada, cortado na vertical. Muitas vezes são mandados fazer de encomenda. É também utilizado para *recozer* objectos. (SOUSA 1996)

Pau de Rouge – material que é esfregado nas *talas de lustrar*, com o qual se dá o último brilho ao ouro. Pode também ser utilizado em pó amassado com água, nas conchas, para lustrar com a escova de lustrar. Também denominado *sabão de lustrar*.



Peão – utensílio usado para fazer furos ou broquear, através do girar do volante preso num eixo, accionado manualmente pelo torcer e destorcer de um fio preso a um travessão que gira numa haste. Aqui denominado *bomba*.

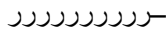


Pedra de Toque – variedade de quartzo de cor escura, usado para determinar a pureza de um metal, onde o artesão fricciona o objecto que pretende *ensaiar* o ouro, através da comparação com uma ou duas *pontas de toque* de referência. Tendo primeiro o cuidado de escolher a cor mais parecida com as amostras em comparação, sujeita-se em seguida à acção de uma solução de ácido azótico, comparando a acção do ácido nos riscos feitos pelas *pontas de toque* e pela amostra para análise. Com alguns ensaios, determina-se, por aproximação, o teor de ouro do objecto.

Pedra podre – v. *sabão de polir*.

Pedra-ume – sulfato de alumínio e potássio, utilizado na *massa de corar*.

Pelicanas – nome dado a todas as argolas de gancho.

Pente – fio de filigrana enrolado na *bitola de leques* que lhe dá a forma de vários “m” – , com se faz o *leque* das argolas de filigrana ou o *extremo* das contas de filigrana. Também denominado *émes*.

Pertuchos – orifícios das *fieiras, damasquilhos e rubis*.

Pio – recipiente monolítico de média dimensão, onde se pisam os cadinhos usados e as *jorras* transformando-os em pó fino para, por lavagem e decantação, se extrair todo o ouro que aí foi ficando.



Piso – ferro maciço comprido, com moca numa extremidade, que servia para esmagar os barros no *pio*.

Piúca – base plana de chapa, no topo de um punho de madeira, constituída por um emaranhado de fios de ferro, em cima da qual são soldadas as peças.



Ponta de Toque – barra de cobre com um pedaço de liga de ouro soldado na extremidade, onde se inscreve a pernilagem de ouro, destinada a servir de aferidor para determinar o *toque* de peças de ouro. Algumas vezes tem também inscrita a referência à sua propriedade.

Polir – friccionar as peças com sabão de polir em pó amassado com gordura nas conchas, com a ajuda das *linhas de polir* ou das *talas de polir* e, raramente, com a *escova de polir*.

Ponteira – utensílio aplicado no bico do *peão*, onde encaixam as *brocas*.

Porretar – acção de “andejar”, dentro de um saco de estopa, peças maciças de modo a que, ao serem friccionadas umas contra as outras, o seu polimento seja amaciado.

Punção – barra de aço onde o ourives desenha ou recorta o que quer marcar ou relevar.



Punção de Marca – barra de aço fina que ostenta na extremidade, em negativo, o *contraste* do fabricante, que lhe foi atribuído pela Contrastaria.



Raidor – lima triangular de aço, aguçada de modo a ficar com gume de corte comprido (mais extenso o corte que o do *rascador*).

Rair – riscar a chapa de ouro (que está preta da recozedura), marcando-a com o *raidor*, (ficando brilhante pelo corte) no lado oposto à fenda do tubo de canevão redondo, servindo depois como orientação para que a fenda fique para o lado interior no processo de *embitolar* as argolas de *canevão*.

Ramo – chapa cortada e estampada com motivos florais, que forma o centro dos “brincos de ramo”.

Rascador – barra de aço com três faces, muito afiada nas quinas, para fazer corte. É feito a partir de limas já usadas.

Rascar – amaciar superfícies irregulares ou limadas com limas grossas.

Recozer – processo de aquecimento do metal, até ao rubro, que o torna mais maleável e fácil de trabalhar. Este processo é necessário várias vezes durante o fabrico das peças de ourivesaria.



Relicário – ornamento peitoral, com espaço oco onde é colocado o motivo venerado.

Repuxar – técnica que consiste em dar o relevo desejado à chapa metálica com a ajuda de instrumentos próprios

batidos no reverso da peça com um martelo.

Requife – v. *trança*.



Rilheira – molde de ferro destinado a dar a forma inicial de uma barra ao metal fundido. Pode ter um formato mais comprido e estreito ou mais curto e largo, conforme se destina a enformar o ouro para ser trabalhado em fio ou em chapa.

Rodilhões – espirais de fio de filigrana, completamente unida com orifício ao centro. O mesmo que *crespos*.



Rubis – placas circulares metálicas, que servem de suporte a uma pedra de rubi, com orifício central de espessuras muito finas, variadas. São colocados no carrinho de puxar o fio e é o último utensílio de adelgaçamento do fio de metal.

Sabão de lustrar – v. *pau de rouge*.

Sabão de polir – mistura de gesso com gordura, para o tornar aderente, destinado a *polir*.

Sabão de polir e lustrar – para polir, mas que também dá brilho.



Solda – pó de ouro fundido com grande quantidade de *liga* (essencialmente cobre e prata, e por vezes cádmio) com ponto de fusão inferior ao do ouro em que os objectos são feitos, o que ajuda a soldadura. Há vários tipos de soldas, com níveis de fusão cada vez menor, para que não interfiram com trabalhos de solda feitos anteriormente:

- em 4 gr. de ouro lei, 1 gr. de liga \Rightarrow 640‰ – para as primeiras soldaduras;
- em 3 gr. de ouro lei, 1 gr. de liga \Rightarrow 600‰ – p. ex. para soldar a trança;
- em 2 gr. de ouro lei, 1 gr. de liga \Rightarrow 550‰ – para remates finais ou aloquetes;
- havia ainda a de 500‰, que era feita para aplicar em consertos, de modo a não derreter o trabalho anterior.

Soldar a estanho – ligar metais utilizando o *ferro de estanho* previamente aquecido e que obriga a derreter a

solda de estanho através do contacto. As superfícies a soldar são previamente pinceladas com *água régia* que serve de preparador à solda (limpa e ajuda a ligar).



Tábua de soldar – tábua de pinho, com uma largura que permita segurá-la na mão e de comprimento variável (entre 30 e 50 cm), carbonizada na sua face superior, de modo a não libertar fumo durante as soldaduras que são feitas em cima dela.

Tábuas de filigrana – dois bocados de madeira, normalmente de nogueira, que servem para torcer os 2 fios de que é feita a filigrana. A tábua inferior mede entre 30 e 40 cm de comprimento e 10 cm de largura, sendo a superior mais pequena, com cerca de 25 cm de comprimento e 7 cm de largura, e, por vezes, possui em cada face lateral uma reentrância horizontal a todo o comprimento, para facilitar o seu manuseamento com a mão.

Tabuada – nome dado a cada movimento de fricção executado pelas duas *tábuas de filigrana*, no movimento de torcer o fio.

Tábuas da trança – dois bocados de madeira, sendo, pelo menos a de cima mais macia que a *tábua de filigrana*, de modo a não danificar a minúcia e fragilidade do torcimento. As suas medidas são as mesmas das *tábuas de filigrana*.



Tabuleiro (janela) – portada de madeira maciça que tapa toda a janela quando a oficina está fechada, e que fica suspensa no tecto, com a ajuda de um ou dois ganchos, quando a oficina está a funcionar. Constitui o sistema de segurança das oficinas artesanais.

Tabuleiro de puxar o fio – suporte de parede onde também se pode fixar o *damasquilho* e puxar o fio com uma *tenaz de gancho* à mão, antes de entrar para o *carrinho de puxar o fio*.

Tala de lustrar – tábua coberta com tecido muito macio, normalmente dos chapéus de homem, já usados.

Tala de polir – tábua coberta de pano de cotim de militar (tecido de que se fazem as fardas da tropa).

Talha – recipiente de grés vidrado, por vezes só metade, coberto com uma cortiça, onde se deitam as sobras da *água régia* e *de corar*, que ficam em decantação. Depois de muitos meses fica depositada alguma limalha de ouro. Este depósito (*babugem*) é depois fundido, dele se extraindo o metal nobre.

Tás – bigorna de aço, de pequenas dimensões, sem hastes.

Tás da forja – bigorna de aço sem hastes que é espetada num cepo de madeira, em cima da qual se dão as pancadas mais violentas, tais como fazer estalar a casca de impurezas que se forma na broa de ouro que aparece depois de partir o fundo do *cadinho de salitrar*.



Tenaz da forja – semelhante à tenaz de ferreiro. É utilizada na forja e, entre outras funções, serve para pegar e vazar os cadinhos com o metal fundido dentro.

Tenaz de gancho – serve para puxar o fio no *tabuleiro*. Possui um gancho numa das hastes, onde se apoia a mão para maior aproveitamento da força exercida.



Tenaz do banco de puxar o fio – possui dois ganchos nas hastes que serviam para prender a corrente que faz a tracção ao puxar o fio ou o *canevão*.



Tesoura de asas – tesoura utilizada para cortar asas.

Tincal – v. *trincal*.

Toque – permilagem de metal puro numa liga em que ele é o principal. É também o método expedito por comparação, de determinação dessa permilagem, em que uma *ponta de toque* com determinada permilagem e o artefacto de ouro são raspados ligeiramente numa *pedra de toque*. Esta pedra é sujeita de seguida à acção corrosiva de uma solução de ácido azótico. Comparando o tempo que demora a acção corrosiva do ácido sobre o risco feito pelo objecto e o risco feito com a *ponta de toque*, é determinado se o *toque* da peça de ouro é superior ou inferior. Com alguns ensaios determina-se por aproximação o teor de ouro do objecto. Escolhendo primeiro a cor do metal, depois a qualidade, houve artistas em Travassos que “tocavam” com diferenças insignificantes (3 milésimas).



Tornear – processo de acabamento de algumas peças, que pode consistir em tirar as rebarbas da solda (neste caso de uma conta), polir ou lustrar

Torno manual – instrumento constituído por um arco de pau de lódo, com um fio preso que, em pressão, faz girar uma roda que movimenta um eixo onde é fixa a peça a *tornear*.

Trança – conjunto de quatro fios torcidos, extremamente elaborados, usados como remate nas argolas batidas (ou *de requife*).



Trancelim – colar com mais de um metro de comprimento duplo, feito, normalmente, à base de elementos integralmente de filigrana, mas também os há mistos (p. ex. com traços) ou de lantejoulas. Cada oficina ou ourives cria os seus próprios modelos, feitios e espessuras.

Trincal – pó proveniente do aquecimento lento na forja de borato de sódio, (“queimado na forja”) numa caldeira de cobre, e que era misturado com o pó de solda de ouro, ajudando-a a derreter e auxiliando a soldadura. Também denominado *tincal*.

Tronco – base do *aro* dos brincos, onde é cravado o *eixo*.

Vazadeira – colher de ferro grande e grossa, utilizada para derreter e vazar os chumbos, depois de muito deformados pelo uso.

Vitríolo – v. *metriulo*.