

Vergar pelo fogo, a arte da tanoaria no concelho de Carrazeda de Ansiães

Isabel Alexandra Lopes¹

Resumo: No presente artigo apresenta-se um registo inicial da arte de tanoaria no concelho de Carrazeda de Ansiães, mormente nas localidades de Mogo de Ansiães, Mogo de Malta e Samorinha. Um trabalho de recolha que sintetiza o historial deste saber-fazer, as técnicas ancestrais e as técnicas mais modernas em uso entre os últimos tanoeiros destas localidades.

1. Mogo de Ansiães, Mogo de Malta e Samorinha, terras de Tanoeiros

Já foram oito as tanoarias existentes na pequena localidade de Mogo de Ansiães. Destas, atualmente, apenas subsiste uma, a Tanoaria de Narciso Borges.

Desde o momento em que iniciámos, em 2013, a recolha de conteúdos que estão da base deste artigo, até setembro de 2020, data das segundas entrevistas e recolhas, a Tanoaria Ribeiro, encerrou devido ao falecimento do seu proprietário. Agora, apenas Narciso Borges é o orgulhoso transmissor deste saber ancestral que lhe foi passado geracionalmente pelo seu pai e pelo seu avô, também eles tanoeiros de profissão no Mogo de Ansiães.

Os lugares de Mogo de Ansiães e Mogo de Malta estão localizados em pleno planalto carrazedense, aqui o domínio da técnica da moldagem da madeira através do fogo está profundamente enraizado na alma das suas gentes. Tempos houve onde em muitas das casas que compunham o núcleo urbano destas pequenas localidades residiam pessoas ligadas à arte da Tanoaria. Este conhecimento estendia-se ainda à localidade vizinha da Samorinha onde este ofício era também o sustento de várias famílias.

2. Contexto da Transmissão do ofício da tanoaria no concelho de Carrazeda de Ansiães

Fomos à procura de elementos sobre estas famílias numa tentativa de recolher o máximo de informações sobre esta arte e conseguimos identificar os tanoeiros do Mogo de Ansiães, do Mogo de Malta e da Samorinha que fizeram deste ofício o seu modo de vida. As várias entrevistas e recolhas orais realizadas levaram-nos à organização de um quadro onde expomos o conjunto de relações familiares e do processo de transmissão deste saber-fazer, listando aqui um registo dos tanoeiros ainda existentes no séc. XX.

Da análise deste quadro podemos tirar as seguintes ilações:

Talvez por ser uma arte que implica a existência de uma certa capacidade física, a transmissão dos conhecimentos associados à tanoaria fazia-se entre os membros masculinos da mesma família. Antigamente, este conhecimento era efetuado quase exclusivamente no seio familiar, os filhos eram educados desde cedo no interior das oficinas e das serrações e aprendiam com os progenitores a arte e a profissão que iriam, um dia, herdar e dar continuidade.

¹ Arqueóloga do Município de Carrazeda de Ansiães. Responsável técnica pela montagem e gestão do Museu da memória Rural.

| Nº | IDENTIFICAÇÃO | LOCAL | APRENDIZAGEM | RELAÇÕES FAMILIARES | TRANSMISSÃO DO SABER | DATA DE FIM DA ATIVIDADE |
|----|------------------------------------|-----------------|---|--|---|--------------------------|
| 1 | Manuel António Carvalho | Mogo de Ansiães | Saber transmitido pelo Joaquim Taneiro | Pai de Armando, Sérgio e José Carvalho | Transmitiu aos filhos Armando, Sérgio, José e aos genros Manuel Castro e Marcelino Oliveira | Década de 70 |
| 2 | Armando Carvalho | Mogo de Ansiães | Saber transmitido pelo pai Manuel António Carvalho | Filho de Manuel António Carvalho irmão de Sérgio e José Carvalho, pai de João Carvalho | Transmitiu ao filho João Carvalho | 1995 |
| 3 | Sérgio Carvalho | Mogo de Ansiães | Saber transmitido pelo pai Manuel António Carvalho | Filho de Manuel António Carvalho, irmão de Armando e José Carvalho | | |
| 4 | José Carvalho | Mogo de Ansiães | Saber transmitido pelo pai Manuel António Carvalho | Filho de Manuel António Carvalho, irmão de Armando e Sérgio Carvalho | | |
| 5 | João Carvalho | Mogo de Ansiães | Aprendeu com o pai Armando Carvalho | Filho de Armando Carvalho | | 1997 |
| 6 | Manuel Castro | Mogo de Ansiães | Saber transmitido pelo sogro, Manuel António Carvalho | Casado com a filha de Manuel António Carvalho | | |
| 7 | Marcelino Araújo Oliveira | Mogo de Malta | Saber transmitido pelo sogro, Manuel António Carvalho | Casado com a filha de Manuel António Carvalho | | |
| 8 | José António Borges, | Mogo de Ansiães | | Pai de Manuel José Borges | Transmitiu ao filho Manuel José Borges | |
| 9 | Manuel José Borges | Mogo de Ansiães | Saber transmitido pelo pai José António Borges | Filho de José Inácio, pai de Francisco, Narciso e João Borges | Transmitiu aos filhos Francisco, Narciso e João Borges | 2004 |
| 10 | Francisco Borges | Mogo de Ansiães | Saber transmitido pelo pai Manuel José Borges | Filho de Manuel José Borges, irmão de Narciso e João Borges | | |
| 11 | Narciso Borges | Mogo de Ansiães | Saber transmitido pelo pai Manuel José Borges | Filho de Manuel José Borges | | Em atividade |
| 12 | João Borges | Mogo de Ansiães | Saber transmitido pelo pai Manuel José Borges | Filho de Manuel José Borges | | |
| 13 | Agostinho Garcia e Fernando Garcia | Mogo de Ansiães | Saber transmitido pelo sogro Manuel José Borges | Agostinho casado com uma filha de Manuel José Borges | | |
| 14 | Francisco António Borges | Mogo de Ansiães | Saber transmitido por Manuel António Carvalho | Pai de Manuel Fernando Borges | | |
| 15 | Manuel Fernando Borges | Mogo de Ansiães | Saber transmitido pelo pai Francisco António Borges | Filho de Francisco António Borges | | 1994 |
| 16 | Francisco Pinto | Mogo de Ansiães | Saber transmitido por Manuel José Borges | | | 2005 |
| 17 | Manuel João Ribeiro | Mogo de Ansiães | Saber transmitido por Guilherme Alves | | | 2020 |

| Nº | IDENTIFICAÇÃO | LOCAL | APRENDIZAGEM | RELAÇÕES FAMILIARES | TRANSMISSÃO DO SABER | DATA DE FIM DA ATIVIDADE |
|----|----------------------------|-----------|---|--|---|--------------------------|
| 18 | António Manuel Alves | Samorinha | | Pai de António, Américo, João e Joaquim Alves | Transmitiu aos filhos António, Américo, João e Joaquim Alves | |
| 19 | António Augusto Alves | Samorinha | Saber transmitido pelo pai António Manuel Alves | Pai de Manuel Claudino, Guilherme e Alcino Alves irmão de Américo, João, Joaquim Alves | Transmitiu aos filhos Manuel Claudino Alves e Guilherme Alves | 1978 |
| 20 | Américo Morais Alves | Samorinha | Saber transmitido pelo pai António Manuel Alves | Irmão de António, João e Joaquim Alves | | 1970 |
| 21 | João Nascimento Alves | Samorinha | Saber transmitido pelo pai António Manuel Alves | Pai de Gastão Alves Irmão de António, Américo e Joaquim Alves | Transmitiu ao filho Gastão Alves e a Sérgio Augusto | 1970 |
| 22 | Joaquim Alves | Samorinha | Saber transmitido pelo pai António Manuel Alves | Irmão de António, Américo e João Alves | | |
| 23 | Manuel Claudino Alves | Samorinha | Aprendeu com o pai António Augusto Alves | Filho de António Alves e irmão de Guilherme e Alcino Alves | | |
| 24 | Guilherme Nascimento Alves | Samorinha | Aprendeu com o pai António Augusto Alves | Filho de António Alves, irmão de Manuel Claudino e Alcino Alves | Não transmitiu aos filhos, ensinou ao Manuel João Ribeiro | |
| 25 | Alcino Nascimento Alves | Samorinha | Aprendeu com o pai António Augusto Alves | Filho de António Alves, irmão de Manuel Claudino e Guilherme Alves | | |
| 26 | Gastão Alves | Samorinha | Aprendeu com o pai João Nascimento Alves | Filho de João do Nascimento Alves | | |
| 27 | Sérgio Augusto | Samorinha | Aprendeu com João do Nascimento Alves para quem trabalhou | | | |

Fig. 1 Quadro da relação de transmissão do saber dos taneiros

Assim aconteceu com a família Carvalho. O patriarca desta família Manuel António Carvalho (1898-1973) transmitiu a arte da tanoaria aos seus três filhos, Armando, Sérgio e José Carvalho e aos genros Marcelino Oliveira e Manuel Castro. O mesmo aconteceu na família Borges onde os ensinamentos desta arte remontam a José António, que transmitiu o saber ao filho Manuel José, que por sua vez a disseminou pelos seus três filhos Francisco, João e Narciso Borges, todos se iniciaram profissionalmente na arte da tanoaria. Atualmente, dos três apenas Narciso Borges continuou com a arte do pai tendo investido na tanoaria da família que é a última tanoaria em laboração do concelho de Carrazeda de Ansiães. Na aldeia da Samorinha registámos

um caso semelhante na família Alves, António Manuel Alves transmitiu a sua arte aos quatro filhos Américo, João, Joaquim e António Augusto Alves que por sua vez também ensinou a arte familiar aos seus três filhos Manuel Claudino, Guilherme e Alcino Alves

A partir da década de 70, com a crescente diminuição populacional das aldeias e lugares, a que se acrescenta uma abertura maior de possibilidades de empregos noutras áreas e à emigração em massa para vários países e para o litoral do país, já poucos são os filhos dos taneiros que aprendem e praticam a profissão. Dos nossos entrevistados quase todos referiram que os filhos apesar de terem alguns conhecimentos associados à prática da



tanoaria, o seu futuro profissional já não passa por dar continuidade à tradição familiar.

A transmissão dos conhecimentos associados a este ofício é agora feita entre empregador e empregados, tal como acontece na Tanoaria de Narciso Borges, onde alguns dos seus colaboradores já dominam, há largos anos, as técnicas inerentes à prática deste trabalho. O mesmo refere ainda que, atualmente, a dificuldade está em arranjar pessoas que queiram trabalhar na sua oficina. Apesar da maquinaria que adquiriu ao longo dos anos facilitar bastante o trabalho, poucos são os que estão interessados em apreender uma profissão dura, que exige entrega e sacrifícios tais como, durante o período do verão, permanecerem várias horas junto ao *fogacho* a vergar barris.

3. O Saber-Fazer, sobre a arte da Tanoaria

3.1. Considerações iniciais, o processo de recolha e registo que está base da redação deste artigo

Na elaboração deste artigo é necessário ter em consideração alguns aspetos que passo a destacar: Em primeiro lugar, como já foi referido, as recolhas que lhe servem de base não foram realizadas apenas num momento temporal.

As primeiras entrevistas decorreram em 2013, período em que se trabalhou na recolha da informação que esteve na génese do discurso expositivo patente na sala dos ofícios tradicionais, do Museu da Memória Rural. Neste ano foram realizadas várias visitas à Tanoaria Ribeiro, localizada na estrada nacional 214, na localidade de Mogo de Ansiães onde se procedeu, a uma entrevista com o Sr. Ribeiro, à recolha de imagens vídeo do processo de fabrico de um pipo e à recolha de imagens pelo fotógrafo Leonel de Castro.

As imagens recolhidas das diferentes fases de construção de um pipo foram montadas permitindo a elaboração de um pequeno, mas ilustrativo, vídeo que se encontra disponível on-line, na ficha de registo 004, do site do Museu da Memória Rural,

Fig. 2 Sr. Claudino Alves no armazém onde existia a sua antiga tanoaria



Fig. 3 Estaleiro da Tanoaria Borges onde são visíveis os troncos de castanho e as grades de castanho em processo de secagem



Fig. 4 Engradamento da madeira de castanho

<https://museudamemoriarural.pt/portfolio/o-tanoeiro/> e na sala dos ofícios tradicionais da referida estrutura museológica.

Nesta primeira fase não foi realizado o registo exaustivo de todos os elementos e conhecimentos relacionados com o saber-fazer tradicional da arte da tanoaria, assim como não se procedeu ao inventário completo de todos os objetos e outros elementos materiais associados e esta prática oficial. Foram registados alguns utensílios doados pelo entrevistado e entretanto incorporados no espólio do Museu da Memória Rural, constando atualmente do seu inventário.

A escolha da Tanoaria Ribeiro para a realização dos primeiros registos deveu-se ao facto de esta se encontrar à data menos mecanizada que a tanoaria de Narciso Borges. Apesar de já utilizar alguma maquinaria essencialmente na fase de construção das aduelas e de acabamento, o senhor Ribeiro ainda realizava muitas das tarefas de forma manual ou com a utilização de utensílios artesanais, muitos dos quais por ele construídos de acordo com as necessidades do seu ofício.

Em 2020, no âmbito da preparação deste artigo, foram realizadas algumas visitas à Tanoaria Borges, com o intuito de efetuar o registo vídeo de todo o processo de construção dos barris utilizando maquinaria moderna, tendo-se procedido ao registo integral de todas as ações, desde o corte da madeira ao acabamento dos recipientes.

Além das recolhas já descritas fomos ainda ao lugar da Samorinha registar em áudio o testemunho de Manuel Claudino Alves (Fig.2), antigo tanoeiro que exerceu durante toda a sua vida esta atividade e acompanhou as transformações decorrentes da introdução de maquinaria no processo de construção do vasilhame em madeira. A longa entrevista realizada permitiu-nos olhar de uma forma distinta para todo este processo e associar os diferentes instrumentos e ferramentas às diferentes fases construtivas e registar as transformações decorrentes do processo de modernização.

Para tentar estabelecer as relações familiares e a transmissão do saber entre membros da mesma família ouvimos ainda o testemunho de Arcelina Samorinha que nos possibilitou compilar elementos sobre os tanoeiros existentes na década de 60 e 70 do séc. XX e as suas relações familiares, o que nos permitiu elaborar o quadro anexo (Fig.1).

3.2. Da madeira ao produto, as diferentes fases de construção de um barril

Nos pontos que se seguem iremos elencar as principais fases de construção de um recipiente vinário, tradicionalmente denominado de barril. Para a construção destes textos baseamo-nos em elementos recolhidos tanto na Tanoaria Borges, como na Tanoaria Ribeiro, assim como no testemunho de Claudino Alves.



Fig. 5 Serra de Fita, utilizada para dar a talha à aduela



Fig. 6 Sr. Narciso na máquina de torneiar



Fig. 7 Máquina de esquivir ou juntar

Fig. 8 Sr. Ribeiro sentado na muleta com uma raspilha
(Fotografia: Leonel de Castro)

A descrição base é sempre efetuada tendo como referência os dados recolhidos na Tanoaria Borges, no entanto iremos, sempre que necessário, referir alguns elementos provenientes das outras recolhas realizadas, de forma a permitir reconstruir o processo artesanal de construção dos barris com recurso às ferramentas tradicionais e escassa maquinaria.

3.2.1. Sobre a madeira, o corte

O Sr. Narciso não abate madeira, adquire-a em troncos já cortados que armazenar² num terreno próximo da sua oficina de tanoaria que denomina de “estaleiro”. Neste amplo espaço ao ar livre, além de armazenar os troncos de madeira, possui ainda

2. Numa das entrevistas realizadas o Sr. Narciso Borges referiu que antigamente a madeira era comprada localmente, no Vilarinho da Castanheira, Pereiros, Arnal e Fontelonga e que tem preferência pela madeira da Terra Fria, porque verga melhor e não quebra com tanta facilidade como a da Terra Quente. Referiu ainda que deixou de comprar a madeira localmente porque os souts não são limpos e os que existem só têm madeira muito envelhecida, que não é tão boa. Também os Sr. Claudino Alves elencou os locais no concelho de Carrazeda de Ansiães onde existia matéria-prima de boa qualidade “... o castanho era adquirido aqui na zona, no Mogo, na Samorinha, no Vilarinho.... Comprava-se aqui no concelho porque havia muita madeira. Naquela altura quem tinha madeira de castanho tinha dinheiro agora não, agora já ninguém a quer. Aqui nesta zona, Samorinha, que vai por aqui até às Areias havia muito castanheiro e na zona de Zedes também e madeira muito boa”

um alpendre com condições para depositar madeira já seca e um outro recanto onde são visíveis inúmeras pilhas, *grades* de madeira em processo de secagem (Fig 3).

Atualmente apenas trabalha com madeira de castanho que compra a madeiros das Serras da Estrela, na zona de Manteigas ou na Serra de Bornes. A madeira é armazenada com casca no terreno do estaleiro até à altura do corte.

O corte da madeira é sempre efetuado com a madeira verde e durante os meses de inverno, de novembro até janeiro. Informa-nos que desta forma permanece mais macia e não “rebenta”, que é o mesmo que dizer que não abrirá fissuras durante o processo de serragem. Na oficina, os troncos de castanho são cortados em tábuas com comprimentos e espessura determinadas em função da dimensão do recipiente a construir. As tábuas de 84 cm de comprimento são utilizadas para fazer barris com uma litragem entre os 100 e os 130 litros, quando é necessário construir recipientes com capacidade de 400 litros, as tábuas são cortadas com 110cm de comprimento.

Findo o corte, as tábuas retilíneas são de novo transportadas para o estaleiro onde são preparadas para o processo de *engradar* (Fig.4), isto é, construir ao ar livre autênticas pilhas de pranchas cruzadas de forma a que o arejamento natural seja eficaz e

que estas estejam todas expostas aos elementos atmosféricos.

A madeira *engradada* permanece neste local até que o processo natural³ de secagem esteja completo. O período de secagem varia conforme o destino que é dado à madeira, assim num barril para armazenar vinho são necessários doze meses, enquanto que para outro tipo de recipientes não vinários, como os vasos, as mesas ou as balsas, apenas é necessário um período temporal que ronda os sete meses. A aferição do processo de secagem é efetuada “a olho” baseando-se na longa experiência e conhecimento empírico adquiridos ao longo do tempo. Recentemente comprou um medidor de humidade, mas refere que continua a utilizar a sua intuição para aferir quando a madeira se encontra seca e em condições de ser trabalhada. Após o processo de secagem estar concluído as pranchas são de novo transportadas do estaleiro para a oficina.

O testemunho do Sr. Claudino Alves permitiu-nos reunir informações sobre como era realizado este trabalho inicial de preparação da madeira, ancorando todo esse seu conhecimento nos seus

3. O Sr. Narciso referiu que adquiriu uma estufa para secar madeira mas que continua a preferir o processo de secagem natural, uma vez que a madeira que sai da estufa apodrece muito mais facilmente.

tempos iniciais de tanoeiro, quando ainda era ajudante do seu pai.

“O meu pai chegou a fazer tonéis de 50 pipas, andavam meses a trabalhar na tanoaria, eles serravam as aduelas com uma serra, à mão, tinham um cavalete. Subiam pelo cavalete a cima e punham o tronco em cima do cavalete e começavam a serrar pela ponta e serravam sempre assim.”

Primeiro o pau era aparelhado com um machado para fazer uma face e depois era marcado com um barço com tinta, para marcar a espessura da tábua, dois, três ou quatro centímetros conforme o vasilhame que queriam. Por exemplo, se fosse um tonel de quatro pipas ou cem almudes tinha de ser madeira com quatro centímetros de espessura. Depois começamos a utilizar as serras mecânicas e eu fazia aqui aduelas.”

Este processo que relata implica a utilização apenas de ferramentas manuais no corte dos troncos de castanho para o fabrico das aduelas, segundo a narração o corte era realizado da seguinte forma: apoiavam o tronco de madeira sobre dois cavaletes, um dos executantes subia para o tronco e segurava a *serra de arco* na parte superior do tronco, o outro ficava no solo segurando a serra no outro apoio. A serra era acionada de cima para baixo pelos dois homens permitindo desta forma um corte seguro e eficaz. Depois de estarem cortadas as pranchas



Fig. 9 Desbaste da aduela com a raspilha
(Fotografia: Leonel de Castro)



Fig. 10 Levantar ou erguer o barril



Fig. 11 Levantar ou erguer o barril



Fig. 12 Agalhar o barril

de madeira eram rachadas e aparelhadas com a utilização de uma machada.

3.2.2. Sobre as aduelas

A oficina do Sr. Narciso é composta por dois espaços, um ao ar livre onde coloca e armazena as tábuas já secas para entrarem em processo de transformação e um outro, a oficina propriamente dita, uma área coberta constituída por vários espaços onde está disposta a maquinaria e os outros utensílios mecânicos que permitem a construção dos barris. Na oficina o processo de fabrico do recipiente inicia-se com aquilo a que chama a construção das aduelas. Neste procedimento entram três tipos diferentes de máquinas: a máquina de corte, denominada de *serra de fita*; a máquina de *torneare* e a máquina de *esquivir* e de *juntar*.

A primeira fase é a do corte (Fig.5), que consiste em determinar o comprimento do recipiente e cortar todas as futuras aduelas do mesmo tamanho. Para tal estabelece-se um molde, a chamada *talha*, que irá servir de medida.

Após esta fase estar concluída, a madeira entra numa segunda máquina, a máquina de tornear, onde a aduela obtém uma forma ligeiramente abaulada pelo exterior permanecendo intacta no interior (Fig. 6). Esta operação é de extrema importância para o

resultado final da obra, porque é a sua boa execução que vai permitir a ligação perfeita entre todas as aduelas e dar uma boa consistência ao barril, sem a existência de fendas ou falhas.

Depois da futura aduela estar torneada vai para a máquina de *esquivir* e *juntar* (Fig.7), onde cada uma das peças é aparada para ficar mais estreita nas extremidades que no centro. Esta operação tem como objetivo permitir que o pipo obtenha a forma bojuda. Assim, quanto mais estreitas são as extremidades das aduelas, mais bojo possuirá o pipo.

Na Tanoaria Ribeiro obtivemos dados relativos ao processo de constituição das aduelas sem recurso a maquinaria. Na entrevista concedida em 2013, o Sr. Ribeiro referiu que antigamente as aduelas eram trabalhadas num banco de madeira chamado de *muleta* e com a utilização de uma *raspilha*. Esta técnica (fig 8) foi-nos demonstrada durante uma das visitas, uma vez que ainda dispunha destes instrumentos.

A *muleta* é uma estrutura construída com madeira e ferro, possui duas pernas em forma de cavalete onde assenta uma trave grossa que serve de assento. Na parte superior da trave estão colocadas duas tábuas de madeira com um certo grau de inclinação que servem para apoiar a aduela. A aduela quando está a ser trabalhada é apertada contra as tabuas por uma peça de ferro móvel em forma de semicírculo

que está presa em dois pontos do banco e que é mantida na sua posição pelos pés do tanoeiro. A força colocada na peça móvel impede que aduela saia da sua posição e possa ser desbastada pela *raspilha* (Fig. 9).

Existem dois tipos de *raspilha*, a *raspilha* propriamente dita, que possui uma lâmina retilínea bastante afiada e duas pegas laterais em madeira. Esta ferramenta serve, entre outras funções, para *esquivir* aduela e para *chanfrar os fundos*. A outra *raspilha*, a de volta, tem uma lâmina curva e é utilizada para *vazar* as aduelas, isto é, para aparelhar a aduela pelo interior dando-lhe uma configuração ligeiramente abaulada facilitando o processo de *vergagem*.

Sobre a *raspilha* recolhemos o testemunho do Sr. Claudino Alves que nos informou que “*com a raspilha fazia-se tudo, torneava-se e fazia-se a aduela depois passava-se na garlopa para se juntar, mas na garlopa à mão... (...) Nos tampos para dar o chanfro, antes de fazer na serra, eram feitos à mão na muleta e com uma raspilha.*”

No método tradicional, o tanoeiro iniciava sempre o seu processo de construção do pipo com a constituição da aduela. A madeira era *esquivida*, estreitada do centro para as extremidades, era *torneada*, dava-se-lhe uma forma arredondada pelo exterior, quando necessário era *vazada*, adelga-

çada no interior do centro para as pontas e *junta*, o que consistia no aperfeiçoar e polir os juntos de forma a que as aduelas encostem umas às outras na perfeição.

Da entrevista do senhor Claudino registamos a seguinte explicação: “*Primeiro aparelhava o pau, depois é que era esquivido, depois era necessário coloca-lo todo ao mesmo comprimento. Depois de estar todo ao mesmo comprimento, se fosse uma aduela de oitenta centímetros que dava para um barril de duzentos litros quando era à mão a gente tinha aquelas plainas pequeninas e fazia-lhe o torno com a plaina. Após estar torneada passávamos na garlopa para juntar, para juntar, pois tem de ficar com a queda, para apanhar a queda do redondo.*”

3.2.3. Levantar ou erguer o barril

Findo o processo de constituição das aduelas, o material está todo preparado para iniciar a operação de *levantar* ou *erguer* o barril. Aqui a técnica manteve-se inalterada uma vez que se trata de um processo manual não existindo qualquer tipo de intervenção de maquinaria.

O Sr. Narciso inicia o *levantamento* do barril (fig. 10 e 11) com a colocação do material na posição adequada, possui uma estrutura de ferro com rodas onde estão armazenadas as aduelas em posição



Fig. 13 Barril no fogacho



Fig. 14 Arrefecer o Barril



Fig. 15 Colocação dos arcos provisórios no fogacho



Fig. 16 Colocação do molde na base após o fogacho

de serem utilizadas e uma outra estrutura circular de ferro com pés que serve para apoiar a base das aduelas que vão sendo agrupadas na parte interna do *molde*⁴.

A primeira operação é a colocação do *moço* no interior do *molde*. Este *moço* de madeira tem como função manter as aduelas na posição desejada, sem desvios. A primeira aduela é sempre a mais grossa e é assim escolhida porque é nela que vai ser aberto o orifício, o denominado *batoque*. Após a colocação da primeira aduela as seguintes são escolhidas em função das suas espessuras, existindo sempre o cuidado de agrupar as aduelas mais grossas com as mais delgadas, numa sucessão sequencial bastante cuidada.

Este trabalho é de extrema importância porque dele depende, mais do qualquer outra operação, a boa execução da vasilha. A colocação da última aduela no interior do *molde* é também merecedora de um grande cuidado, de forma a garantir

um encaixe perfeito e sem folgas. Após as aduelas estarem todas colocadas, o Sr. Narciso coloca dois arcos provisórios na parte superior do barril e vai batendo nestes com o martelo e com a *chaça*, de forma a que estes exerçam a pressão certa sobre as aduelas, consolidando-as. Quando os arcos provisórios estão colocados, o molde é retirado da parte superior e é colocado mais um arco de ferro, iniciando-se assim o processo de *agalhar* (Fig. 12) o barril. Nesta altura o tanoeiro munido de um martelo e de uma *chaça* vai batendo nas superfícies interna e externa do barril e no topo e no fundo das aduelas de forma a que estas fiquem perfeitamente alinhadas. Esta tarefa tem como função garantir a completa imobilização e estabilização das aduelas, preparando-as para aguentar a ação do fogo. Com os dois arcos provisórios aplicados na parte superior, o futuro barril já está em condições para ir ao *fogacho* (Fig. 13).

3.2.4. No fogacho

O Sr. Narciso possui uma armação fixa, no chão da oficina, preparada para conter o fogo. Esta estrutura está coberta por uma placa metálica com um orifício que permite dosear a ação das chamas, de forma a que estas irrompam pelo interior do recipiente para o aquecer, mas não para o queimar

Enquanto o barril permanece no *fogacho*, o tanoeiro rega-o com água produzindo um arrefecimento controlado (Fig. 14).

Ao mesmo tempo que é aquecida, a madeira do fundo vai sendo *vergada* com o auxílio de um macaco, peça utilizada para apertar lentamente as aduelas de forma a uni-las e dar à base do barril um diâmetro semelhante à do topo. A ação do fogo, que torna a madeira mais maleável e fácil de trabalhar, vai também possibilitar que o tanoeiro continue o processo batendo com o martelo sobre os arcos de ferro de modo a que estes desçam na madeira e apertem cada vez mais as aduelas (Fig. 15). Paralelamente a esta tarefa, o tanoeiro vai *amassando*⁵ a parte superior do barril com o objetivo de acertar as aduelas e conseguir dessa forma uma parede uniforme. Quando as aduelas do fundo estão perfeitamente unidas, o barril é retirado do fogo e é deitado ainda com o cabo de aço do macaco em posição a exercer força, altura em que é necessário proceder à colocação do *molde* na base

do barril (Fig. 16). O tanoeiro realiza a operação de uma forma rápida e só então é retirado o cabo do macaco, sendo então o barril transportado de forma invertida para a *mó*⁶, onde são colocados os outros dois aros provisórios. Na *mó*, o artesão continua a tarefa de fixar os dois arcos provisórios, recorrendo novamente ao martelo e à *chaça* (Fig. 17), ao mesmo tempo que vai amassando as aduelas que ainda estão desconstruídas. Com os quatro arcos provisórios colocados, o barril é transferido para a prensa mecânica. Aqui os arcos são apertados com o auxílio das pás mecânicas que facilitam a tarefa de dar a forma ao recipiente e substituem o antigo processo manual de bater nos arcos com o martelo e a *chaça* (Fig. 18).

Findo o processo de dar forma ao barril torna-se necessário proceder à substituição dos arcos provisórios pelos definitivos, mas antes os arcos têm de ser preparados, um processo que envolve vários procedimentos.

4. Sobre este processo temos também o testemunho do Sr. Claudino Alves. “Nós tínhamos os moldes certinhos para cem litros, para cinquenta, para duzentos, para trezentos litros, tínhamos os moldes certinhos e enchíamos os moldes de madeira, só com um arco no cima, depois apertávamos até ao meio e tínhamos de lhe dar calor, tínhamos uns macacos com o cabo, enrolava-se todo à volta, conforme ia aquecendo ia-se apertando quando tivesse fechado punha-se os arcos do outro lado”.

5. O Sr. Claudino Alves relata o seguinte sobre o processo de amassar o barril, isto é, bater nas aduelas enquanto estão a ser colocadas. “Quando está quente (o barril) tem de se amassar bem amassado. Quando está muito quente tem de se apertar bem para as aduelas ficarem bem apertadas porque mesmo na junta pode existir sempre um calo ou outro e por isso a aduela tem de ser bem amassada.”

6. Estrutura de granito de formato circular onde o barril é colocado para poder ser trabalhado.



Fig. 17 Colocação dos arcos provisórios na mó e amassar o barril



Fig. 18 Apertar os arcos provisórios na prensa mecânica



Fig. 19 Cortar os arcos



Fig. 20 Chanfrar os arcos

3.2.5. Fazer os Arcos

Para fazer um arco, em primeiro lugar é necessário cortar as tiras de inox⁷. Para isso é tirada a medida genérica do local onde se vai colocar o arco e seguidamente a tira de inox vai a uma máquina de corte que possui um alavanca e uma lâmina onde é cortada à medida (Fig. 19). Depois de cortada entra numa outra máquina, a de *chanfrar*, onde adquire a inclinação própria, mais estreito em cima e largo em baixo, de forma a tornar-se num arco e a ajustar-se perfeitamente à parede do barril (Fig. 20).

Seguidamente, as pontas são arredondadas noutra máquina de corte, e depois aferido novamente e com precisão o diâmetro do local onde vai ser aplicado o arco. De seguida vai à máquina de perfuração onde é realizado um orifício nas duas pontas. O arco é então transferido para a bigorna (Fig. 21) para ser cravado com o auxílio de uma *descravadeira* que faz pressão para que o parafuso se ajuste ao orifício. Sobre a *bigorna* a cabeça do parafuso é esmagada com o recurso a um martelo.

7. O Sr. Narciso utiliza para os arcos definitivos, bobines de chapa inox que vêm já cortadas com as alturas desejadas em função da litragem do pipo, este material é adquirido em Ovar, onde é fabricado de restos da indústria automóvel.

Quando visitámos a tanoaria do Sr. Ribeiro verificámos que este ainda realizava alguns dos trabalhos de construção dos arcos de forma artesanal. O procedimento de *chanfrar* os arcos já era efetuado com recurso a uma máquina, substituindo o duro trabalho de *chanfragem*⁸, anteriormente executado na *bigorna* apenas com recurso a um martelo. Após este trabalho estar concluído o arco era perfurado na *bigorna* com um *ponteiro* e um martelo e de seguida cravado. Depois de colocados os arcos definitivos, inicia-se depois o processo de *arrunhar*, etapa que consiste em preparar o barril para receber os *fundos*.

3.2.6. Arrunhar o barril

Na oficina do Sr. Narciso a operação de *arrunhar* o barril (Fig. 22) já é executada mecanicamente numa máquina que tem quatro funções: efetua o corte simétrico das extremidades do pipo, faz a *chanfradura* em forma de cunha no bordo, alisa a

8. O Sr. Claudino Alves descreveu desta forma o trabalho de chanfrar o arco. "Antes de ter a máquina de fazer os arcos fazia-lhe a aba com um martelo na bigorna batia numa ponta e ele alargava, o arco." Também Narciso Borges relatou o seguinte sobre o processo de chanfrar o arco definitivo, "primeiro os arcos eram chanfrados na bigorna, com a unha do martelo eram todos picados para dar aquela queda e depois conclui-se o processo batendo com o martelo no arco já em posição no barril".

parede interna no local onde vai ser aberto o *javre* e abre o chamado *javre*, ranhura, onde vai ser colocado o *fundo* (Fig. 23).

O Sr. Ribeiro executava estas operações manualmente, com recurso às ferramentas tradicionais, tendo o processo sido explicado da seguinte forma: Em primeiro lugar o barril era colocado num *cavalete* de madeira ou num *baixete* metálico conforme a sua dimensão. De seguida o tanoeiro iniciava as operações de preparação do barril para receber os *fundos* com o cortar do bordo em forma de cunha com uma *enxó*, a isto chama-se chanfrar o bordo, depois há que preparar a superfície interna para receber, o *javre*, esta ação era executada no barril pequenos com o chamado *fole* e nos barris de maior dimensão com uma *enxó*. Posteriormente é aberto o *javre* com uma *gebradeira* e só então, com a ajuda de uma plaina se procede ao alisamento do topo das aduelas.

3.2.7. Fazer os fundos

Na Tanoaria Borges o fabrico dos fundos ainda é executado de forma artesanal, dispendo para tal do chamado *banco de encavalitar* (Fig. 24), uma estrutura de ferro composta por uma base onde o tanoeiro se acomoda, e uma estrutura perpendicular com duas colunas onde são apoiadas as

tábuas de madeiras que vão constituir os *fundos*. As tábuas, em número de cinco, são previamente selecionadas e marcadas com uma linha ao centro, o que vai possibilitar que o executante mantenha a simetria na construção do *fundo*. O tanoeiro inicia este processo com a colocação de uma tábua de madeira à qual vão sendo sobrepostas outras de forma sucessiva, até completarem o diâmetro aproximado do *fundo*. A junção entre as tábuas é realizada com dois pregos de dupla ponta aos quais é adicionado a *palha tábua*⁹ que tem como função dar consistência às uniões impedindo que o *fundo* verta.

O tanoeiro procede então ao trabalho de *tirar o ponto*, isto é, tirar o diâmetro da reentrância, *javre*, onde vai encaixar o *fundo*. Com o auxílio de um compasso vai achar a sexta parte da circunferência, uma operação feita por tentativas até acertar com a medida correta. Quando consegue, essa medida é transposta para o fundo onde é riscada (Fig. 25), obtendo-se o diâmetro correto. Com o fundo já riscado, este é levado para a *serra de fita*, onde

9. Palha Tábua é uma fibra vegetal, trata-se de uma planta que aparece nas zonas húmidas ou pantanosas, pertencente ao género das typháceas. Na tanoaria é empregue a *Typha llatifolia*. A sua utilização permite manter a estanquicidade das vasilhas devido ao fato de a mesma quando é molhada entumecer. (Nogueira, 2003: 108).



Fig. 21 Cravar os arcos na bigorna



Fig. 22 Máquina de arrunhar o barril



Fig. 23 Barril Arrunhado



Fig. 24 Encavalitar os fundos com prego de dupla ponta e palha tábua

são realizadas duas operações. A primeira consiste em cortar o fundo numa circunferência perfeita e a segunda em *rodá-lo* ou *chanfrá-lo*¹⁰ em forma de cunha para que encaixe no *javre* sem deixar espaço a folgas (Fig. 26).

3.2.8. Fundar o barril

Antes de iniciar a colocação do fundo, o *javre* é barrado com *farinha centeia*, uma técnica tradicional, que ainda não encontrou substituto. O tanoeiro barra muito bem a ranhura onde vai entrar o *fundo* com uma mistura de farinha de centeio e água e depois retira os arcos provisórios, ficando apenas colocados os dois arcos definitivos que suportam o bojo. É nessa altura que coloca o *fundo* no interior do barril. À medida que vai batendo no fundo para que este entre na ranhura, vai também alargando o arco definitivo na metade correspondente do barril. Após várias tentativas de alargamento, o *fundo* encaixa no *javre* e então o tanoeiro vira o barril ao contrário, com o fundo para cima, e inicia o trabalho

10. Tradicionalmente os fundos eram feitos da seguinte forma, segundo o depoimento do Sr. Claudino Alves: "...desempenava-se, juntava-se, riscava-se, tirava-se o ponto, que é seis números, com o compasso tirava-se, riscava-se, cortava-se, depois era chanfrado na muleta com a raspilha."

de levar novamente o arco definitivo ao seu lugar batendo-lhe com a *chaça* e o martelo. Quando o arco do bojo se encontra na sua posição original e o fundo dentro do *javre* já seguro, o tanoeiro coloca de novo o arco no barril (Fig. 27) e inicia o processo de acertar as aduelas. Primeiro, com recurso a dois martelos bate no interior e exterior das aduelas de forma a acertá-las, e depois, com uma plaina elétrica, alisa o rebordo o barril.

Após esta operação, o barril está pronto para receber os restantes arcos definitivos. Este trabalho é executado da mesma maneira na outra metade do barril, a única exceção é a utilização de uma *albeta*, peça metálica com uma extremidade curva, para auxiliar a entrada do fundo no *javre*.

3.2.9. Acabamento

O acabamento é muito importante para uma boa execução do barril. Para que o acabamento possa ser realizado é necessário que o tanoeiro volte a retirar os arcos definitivos, entretanto colocados.

No barril só ficam os dois arcos das pontas que suportam o encaixe dos *fundos*. Tanto na oficina do Sr. Narciso como na do Sr. Ribeiro, os barris são lixados mecanicamente com recurso a uma lixadeira mecânica (Fig. 28).

Do testemunho do Sr. Claudino Alves tivemos a informação que antigamente os barris eram todos raspados manualmente utilizando para isso uma *raspa*¹¹.

Segundo o mesmo depoimento existiam raspas de vários tamanhos que eram usadas conforme a dimensão da vasilha. Este era um trabalho muito duro, que exigia muita força física, uma vez que o tanoeiro tinha de manusear a raspa no sentido vertical das aduelas de forma a que estas ficassem todas certas e sem desniveis.

Quando se tratavam de barris para o vinho era também necessário abrir o *batoque*, o orifício principal do pipo ou da pipa, sempre efetuado na primeira aduela a ser colocada por ser esta a de maior largura.

Atualmente o *batoque* é aberto mecanicamente, mas antigamente eram utilizadas várias ferramentas para essa função, algumas mais eficazes do que outras, sendo as mais antigas designados de *trados*¹², vindo estes a ser substituídos posteriormente por brocas acionadas manualmente.

11. Instrumento composto por duas pegas de madeira e uma afiada lâmina de ferro que é ajustada à peça em função de duas porcas de orelhas.

12. Instrumento composto por uma broca de ferro e uma pega de madeira.

4. Sobre a produção e a comercialização

Atualmente no concelho de Carrazeda de Ansiães só existe uma tanoaria em laboração e os barris de madeira que saem das mãos de Narciso Borges destinam-se predominantemente à exportação, são enviados para países como a Holanda, França, Itália ou Bélgica onde são utilizados para fins diversos que não a conservação ou o envelhecimento do vinho.

O Sr. Narciso explicou que trabalha para um exportador, sediado em Esmoriz e que os recipientes que produz destinam-se essencialmente à decoração e ao embelezamento de cidades e jardins. Os barris são enviados inteiros para o exterior do país onde são depois cortados ao meio e utilizados como floreiras, caixotes do lixo ou despejos de caleiras. Só uma pequena parte da sua produção fica em território nacional e tem como destino o armazenamento de vinho.

Refere ainda que deixou de vender em feiras¹³ como faziam os seus antepassados tanoeiros do Mogo

13. Sobre as feiras e como se processava o transporte registámos o testemunho de Arcelina Samorinha, neta do tanoeiro Manuel António Carvalho que refere que na década de 60 do séc. XX, com cerca de sete anos de idade, chegou a acompanhar o seu avô às feiras e o transporte do material de tanoaria para vender era realizado da seguinte forma: alugavam um frete de uma camioneta que fazia os transportes, geralmente era uma carrinha de caixa aberta com dois



Fig. 25 Riscar os fundos



Fig. 26 Cortar os fundos na serra de fita



Fig. 27 Recolocar os arcos definitivos



Fig. 28 Dar o acabamento, raspar o barril com uma lixadeira mecânica

porque não existe a procura de outrora. Nos dias de hoje os maiores compradores nacionais dos seus barris são empresas da zona do Douro, especialmente da Régua onde este produto tem bastante procura para o envelhecimento do vinho do Porto. Há também quem procure a sua tanoaria para que efetue o restauro¹⁴ de antigos pipos e outros recipientes, embora refira que esse é um trabalho cada vez mais raro.

Hoje produz essencialmente barris, existindo quase uma especialização das tanoarias que ainda laboram nessa área produtiva. No passado, as tanoarias além dos recipientes vinários fabricavam também utensílios de uso comum que eram utilizados nas mais diversas tarefas ao longo do ano. Quase sempre a produção estava de acordo com as necessidades das populações e em consonância com os ciclos agrícolas anuais como referiu o Sr.

bancos corridos onde viajavam pessoas, animais e o material que levavam para vender. O pagamento do frete era efetuado em função das peças a transportar e eles geralmente levavam muitas e variadas, meias pipas, balsas, canecos e tinas.

¹⁴ Antigamente os tanoeiros além de terem a sua oficina onde produziam vasilhame em madeira novo também efetuavam trabalhos itinerantes de restauro. Deste trabalho itinerante recolhemos o testemunho de Arcelina Samorinha que referiu que o seu avô, Manuel António Carvalho deslocava-se muitas vezes a Freixiel munido das suas ferramentas de tanoaria para compor pipas, tonéis e outro vasilhame em madeira, referiu ainda que muitas das vezes era acompanhado pela sua avó que o auxiliava no transporte da carga.

Claudino Alves. “*Naquela altura faziam-se umas balsas - aqui chamam-lhe balsas, em Alijó é selha -, para a cozinha; umas balsinhas assim pequeninas com umas asas. Por esta altura, em novembro, faziam-se tinas para a azeitona e quando era para botar o remédio às videira faziam-se barricas, que eram uns barris que só eram tapados por baixo, onde se fazia os remédios para dar nas videiras. Trabalhava-se todo o ano, depois é que começaram a vir os plásticos e essas coisas*”

Segundo o antigo tanoeiro faziam-se ainda muitos canecos para armazenamento de água nos lares, para beber e confeccionar a comida. “*Canecos faziam-se muitos, um ano fui fazer a feira de S. Martinho, em Alijó, eu e o meu irmão, e só canecos vendemos noventa e nove, se levávamos os cem vendíamos os cem. Ele levava os dele e eu levava os meus. Eu fazia a feira de Alijó, Mirandela, Moncorvo, vendíamos todo o ano, a gente vivia daquilo, e não se ganhava mal, eu naquela altura, quando tinha 15 e 16 anos, chegava a fazer 5 mil escudos só numa feira, o que era muito dinheiro...*”

Sobre o fabrico dos canecos, o Sr. Claudino Alves refere o seguinte: “*...fazia quatro canecos por dia e chegamos a vendê-los a vinte e dois escudos, depois passaram para vinte e sete, depois a trinta e mais tarde já os vendia a cinquenta escudos. Quando fazia quatro canecos eram duzentos escudos e*

duzentos escudos quem é que ganhava duzentos escudos naquela altura, mesmo que tivesse de pôr trinta ou quarenta escudos de material. O caneco era feito com aqueles restos de madeira, madeira que se não fizesse canecos ia para o lume e não servia para mais nada. Eu ainda fiz canecos em que ia buscar a madeira ao Mogo. O meu pai tinha lá uma moita. Ia com o cavalo, cortava os paus, carregava o cavalo e no outro dia traçava os paus com o serrote à medida. Depois era rachada com o machado e com o maço e depois era feita na muleta com a raspilha. A madeira era fervida num caldeirão grande, era fervida para a dobrar... para ficar com aquela quedazinha feita... depois o ajuste era para o acabar de fechar, pois o caneco é mais largo por baixo e mais estreito por cima e a gente levantava-o sempre pela parte mais larga, depois punha-se uma fogueirinha uma coisinha de nada, um bocadinho de calor e fechava-se. Levava pouco material e cinco arquinhos pequeninos.”

Para as feiras o Sr. Claudino Alves também levava “*...as angoretas e os pipinhos pequeninos, que levavam para o campo por onde todos bebiam.*”

Interrogado sobre este assunto, Narciso Borges referiu também que antigamente, quando trabalhava com o seu pai, faziam as várias feiras da região, o trabalho não faltava e as vendas eram bastantes. Refere que chegou a fazer tonéis de 50 almudes, dornas em madeira, daquelas que se colocavam

em cima dos carros de bois para despejar as uvas aquando da vindima. Referiu também que tinham anos de chegar a fazer para cima de 50 dornas. Nessa altura o trabalho era muito e muito duro, tinham que trabalhar muito mais e a produção era muito menor do que a atual.

5. Considerações finais. O Museu da Memória Rural e o registo para Memória Futura

A redação do artigo “*Vergar pelo fogo, a arte da Tanoaria no concelho de Carrazeda de Ansiães*” para o terceiro número da Revista Memória Rural, decorre do trabalho de recolha e inventário da memória que está a ser elaborado no âmbito das atividades anuais desenvolvidas pela equipa do Museu da Memória Rural.

Quando em 2013 iniciámos o processo de recolha e registo das manifestações imateriais associadas ao saber-fazer tradicional ainda existentes em Carrazeda de Ansiães, fizemo-lo porque considerámos premente e urgente trabalhar esta vertente do património cultural, por vezes esquecida e ignorada. Tínhamos perfeita consciência que os nossos protagonistas estavam a desaparecer e por esse motivo havia que iniciar uma tarefa de compilação das suas vivências, experiências, conhecimentos e memórias de forma a constituir um depósito onde essas manifestações estivessem protegidas.

No caso da tanoaria, e porque se trata de uma prática artesanal englobada na área dos conhecimentos e saberes fazeres tradicionais, enquadrada no âmbito do processo de transformação de recursos profundamente enraizada na comunidade do Mogo de Ansiães e ainda ativa, à data do início do trabalho com duas oficinas em plena laboração, o registo tinha de dar lugar a um inventário mais elaborado, passando pelo preenchimento de uma ficha que cumprisse todos os requisitos normativos estabelecidos pelo *Inventário Nacional*, destinados à proteção de manifestações em risco de desaparecimento a curto e a médio prazo. Desta forma, o texto apresentado não é mais do que o início de um percurso que pretendemos realizar com vista à salvaguarda deste ofício tradicional.

Ao longo deste trabalho privilegiámos as fontes orais, recolhendo vários depoimentos que nos permitiu registar o processo tecnológico tradicional, a partir de uma abordagem diacrónica que recua do presente para o passado. A evolução que decorre da introdução de maquinaria nas técnicas tradicionais é sempre referida com base nos testemunhos orais dos vários intervenientes da comunidade e a perspetiva elencada ao longo do artigo não é mais do que a própria reflexão destes sobre o presente, o passado e o futuro da sua arte. Não nos cabe a nós tecer suposições sobre algumas questões que ficaram por responder ou que só foram levemente a floradas sem mais testemunhos orais ou fontes documentais que lhe sirvam de suporte. Reservamo-nos responder a essas perguntas no desenvolvimento deste trabalho quando este tiver uma dinâmica superior e contar com uma participação alargada da comunidade do Mogo de Ansiães.

Por agora, restamo-nos continuar o trabalho de recolha e registo iniciado, que terá uma forte componente de inventário dos objetos associados a esta prática. O registo desta componente já foi iniciado e estará sempre articulado com o trabalho de inventário realizado no âmbito do Museu da Memória Rural, tendo sido produzida uma ficha de registo do património móvel de acordo com os requisitos expressos nas normas gerais de inventário. No caso específico da tanoaria, e devido à complexidade do processo de produção que envolve várias fases e muitas dezenas de objetos, espera-nos uma tarefa que não irá ser fácil de concretizar devido às diversas alterações dos meios,

recursos e objetos decorrentes da evolução das técnicas produtivas. Aqui o que se pretende não será apenas elencar a classificação, descrição e funcionalidade da peça, mas sim identificar qual a sua importância e relação que estabelece com a manifestação imaterial.

Esta tarefa é também composta por um conjunto de registos fotográficos, vídeo e som, além de um trabalho de pesquisa que resultou na elaboração de um quadro das relações familiares entre os detentores do saber da tanoaria e a transmissão de conhecimentos entre os membros desta comunidade. Este quadro permitiu constatar que a partir da década de 80 do séc. XX, a transmissão do saber entre os membros da mesma família é interrompida e os filhos dos tanoeiros que chegaram até aos nossos dias já não são detentores de conhecimentos relacionados com a manifestação ou quando o são, já não são seus praticantes ativos. É esta interrupção que vai gerar o fecho sistemático das unidades de produção quando o último membro da família se torna demasiado idoso para continuar a laborar. A continuidade deste saber-fazer tradicional está ameaçada no Mogo de Ansiães e se nada for feito, quando se verificar o fecho da última tanoaria parte da essência e da vivência desta comunidade terá desaparecido para sempre. Dela restarão apenas os registos de algumas memórias.

Agradecimentos

Este artigo é dedicado ao Sr. Manuel João Ribeiro, um dos últimos tanoeiros de Mogo de Ansiães, que nos deixou recentemente. Agradecemos ao Sr. Narciso Borges, ao Sr. Claudino Alves e à Sr^a Arcelina Samorinha, por todos os testemunhos de saber que nos facultaram.

Referência bibliográficas

BRITO, Joaquim Pais de, CAMPOS, Ana Margarida, COSTA, Paulo Ferreira da Costa, Normas de Inventário, Alfaia Agrícola, Lisboa, 1^o edição: Instituto Português dos Museus
CUNHA, João (2002) A Arte da Tanoaria, Ovar: Câmara Municipal de Ovar.
COSTA, Paulo Ferreira da (2009) Museus e Património Imaterial: agentes, fronteiras, identidades, Lisboa,

1^o edição: Instituto dos Museus e da Conservação COSTA, Paulo Ferreira da (2014) Matriz PCI – Inventário do Património Cultural Imaterial: Manual de Utilização, Lisboa, 1^o edição: Direção-Geral do Património Cultural.

LACERDA, Silvestre (1998) A Tanoaria: a arte e a técnica, A Indústria Portuguesa em perspectiva histórica in atas do colóquio, Lisboa, Clc – FLUP, p. 381-393, disponível em <https://www.yumpu.com/it/document/read/16309529/a-tanoaria-a-arte-e-a-tecnica-silvestre-lacerda-a-industria-> (20/10/2020).

Kit de Recolha do Património Imaterial (2011), 1^o edição: Instituto dos Museus e Conservação MONTEIRO, Manuel (1998) O Douro, Porto: Edições Livro Branco lda.

NOGUEIRA, Sandra (2003) A Tanoaria no concelho do Cartaxo, O Diário de Reinventar da Tradição, disponível em <https://pdfslide.net/documents/a-tanoaria-no-concelho-do-cartaxo.html> (20/10/2020).

PINHO, Elsa Garrett, FREITAS, Inês da Cunha (2000) Normas de Inventário, Normas Gerais. Artes Plásticas e artes decorativas, Lisboa, 2^a edição: Instituto Português dos Museus.



Código QR. Aponte o seu telemóvel com uma aplicação que permita leituras de códigos QR e assista ao vídeo sobre a arte de tanoaria.



Código QR. Aponte o seu telemóvel com uma aplicação que permita leituras de códigos QR e ouça o áudio com depoimentos do Sr. Claudino Alves, um dos últimos tanoeiros da Samorinha

