

rossio 10

estudos de Lisboa

fevereiro 2024



[gabineteestudos olisiponenses](#)

Diretor

Jorge Ramos de Carvalho

Coordenação Editorial

Anabela Valente, Hélia Silva

Conselho Editorial

Ana Cristina Leite

Anabela Valente

Delminda Rijo

Elisabete Gama

José Manuel Garcia

Manuel Fialho

Miguel Gomes

Editor convidado

Carlos Neto

Projeto Gráfico

João Rodrigues

Secretariado Executivo

Vanda Souto

Fotografias da capa e separadores

João Rodrigues

(recolha fotográfica realizada em Lisboa)

Presidente da Câmara Municipal de Lisboa

Carlos Moedas

Vereador da Cultura

Diogo Moura

Diretor Municipal de Cultura

Laurentina Pereira

Diretor do Departamento de Património Cultural

Jorge Ramos de Carvalho

CADERNO

Carlos Neto

Frederico Lopes

Rita Cordovil

João Paulo Bessa

Miguel Nery

Ana Quitério

INTERVENÇÕES**NA CIDADE**

Hugo da Nóbrega Cardoso

João Pedro Monteiro

Rafael Lucas Pereira

VARIA

Inês Matoso

Raquel Medina Cabeças

Diogo Lemos

Ana Nevado

Paula André

Riccardo Cocchi

Silvia Pereira

Teresa Bettencourt da

Câmara

Ricardo Mendes Correia

Rosália Guerreiro

Filipe J. S. Brandão

rossio 10

estudos de lisboa

fevereiro 2024

Publicação

Gabinete de Estudos Olisiponenses

Departamento de Património Cultural

Direção Municipal de Cultura

ISSN 2183-1327

**Separadores neste número**

Lisboa vista das suas passeadeiras (vulgo "zebras").

Projecto fotográfico. Fot. João Rodrigues. 2024

O conteúdo dos artigos é da responsabilidade dos autores



Excepto Parris

59

Arcaz Velho

RUA
D. J. STABO

índice

Ana Nevado Paula André

O Lugar como Arquitetura e o Território como Paisagem. Uma leitura arqueológica das memórias da zona ribeirinha oriental de Lisboa. Basílica Patriarcal

O território ímpar e histórico da zona ribeirinha oriental de Lisboa (ZROL) requer leituras crítico-arqueológicas do seu património e da *Ars memorativa* (Marot 2006). Sob uma perspetiva “antimonumento” e do “não-lugar” (Augé, 2004, pp. 75-76), propõe-se reelaborar a história da cidade (A. Rossi) mediante a manutenção da paisagem e da memória coletiva (Gomes, 2013, p. 25).

Lugar, ZROL, Regeneração Urbana, Memória, Património

Ana Nevado é doutorada em Arquitetura dos Territórios Metropolitanos Contemporâneos pelo e mestre em Arquitetura pelo ISCTE-Instituto Universitário de Lisboa (IUL), Arquitecta/Técnica Superior na Administração Pública Local, Investigadora Integrada do Centro de Estudos sobre a Mudança Socioeconómica e o Território - DINÂMIA'CET-IUL

Paula André é doutorada em Arquitectura pelo ISCTE-IUL e mestre em História da Arte pela FCSH-UNL. Professora do Departamento de Arquitectura e Urbanismo do ISCTE-IUL. Investigadora colaboradora do Centro de História da Arte e Investigação Artística da Universidade de Évora - CHAIA-EU. Membro da Associação de Historiadores de la Arquitectura y el Urbanismo (AHAU)



Riccardo Cocchi

A voz do fado que ecoa desde a vala comum

No imaginário do Fado, a Maria Severa Onofriana assurgiu a ícone desse género musical. Isso aconteceu, principalmente, pelas representações que essa figura mítico-histórica ganhou tanto no romance *A Severa* de Júlio Dantas como na peça teatral homónima do mesmo autor, sendo que, a seguir, essa última inspirou o filme de Leitão de Barros. A um ano do ducentenário do seu nascimento, neste artigo pretende-se, trazendo à tona algumas evidências, revocar, sob uma nova perspetiva, a figura da Severa.

Severa; Fado; Biografia; Marginalidade; Lisboa

Licenciado em Línguas e Literaturas Modernas em 2014 pela Università degli Studi di Torino (Dipartimento di Studi Umanistici). É mestrando em Estudos Portugueses Multidisciplinares pela Universidade Aberta de Lisboa

12

13

Silvia Pereira Marluci Menezes

O fazer azulejos na Fábrica Cerâmica Constância

Este artigo revisita alguns marcos da produção fabril da Fábrica Cerâmica Constância, em Lisboa, olhando em especial o processo de produção de azulejo, nomeadamente os métodos mais tradicionais e a modernização que, na década de 1960, se viria a verificar, nomeadamente no seu fluxo de trabalho através da introdução dos fornos elétricos, novos materiais e técnicas de fabrico. No artigo, privilegia-se o testemunho oral do seu último sócio-gerente, Dom Francisco de Almeida, conforme realizado através da técnica de entrevista.

Azulejo, Fábrica Cerâmica Constância, Memórias, Produção Fabril, Arte

Silvia Pereira
Eng. Química, Pós-Graduada em Química Aplicada ao Património Cultural, Doutora em Química, Investigadora Post-Doc no LNEC e Laboratório HERCULES

Marluci Menezes
Geógrafa, Doutora em Antropologia, Investigadora no LNEC desde 1991



Teresa Bettencourt da Câmara

A relevância das viagens ao estrangeiro dos pioneiros da Arquitetura Paisagista na conceção do espaço público de Lisboa

Foram analisados relatórios das viagens da primeira geração de arquitetos paisagistas ao estrangeiro em missões dos seus serviços. Estes são pormenorizados, bem documentados fotograficamente, reveladores do contacto direto com outras realidades e da opinião crítica sobre o que visitaram e o que ouviam. Identificámos referências para a elaboração dos seus projetos inovadores, constituintes de uma então nova imagem da cidade de Lisboa, de acordo com as melhores práticas da modernidade internacional.

Arquitetura Paisagista, viagem, congresso, modernismo, Lisboa

Licenciada em Arquitetura Paisagista no Instituto Superior de Agronomia e doutorada em Arquitetura Paisagista e Ecologia Urbana pela Faculdade de Ciências da Universidade do Porto

Ricardo Mendes Correia Rosália Guerreiro Filipe J. S. Brandão

Quais são as zonas de Lisboa com altas densidades de anúncios Airbnb?

Conhecer a densidade dos alojamentos Airbnb em qualquer zona da cidade de Lisboa é possível com o método ht-index. Assim, as zonas de maiores densidades de Airbnb podem ser relacionadas com as zonas da hotelaria tradicional, com áreas de reabilitação urbana ou outras áreas do PDM. Os dados que contêm a localização dos anúncios de alojamento do Airbnb são públicos e servem de base ao estudo. Os resultados demonstram que esta abordagem pode ser utilizada em investigação, mas também em planeamento urbano ou fiscalidade.

Airbnb; ht-index; densidade; análise espacial; alojamento local

Ricardo Mendes Correia
Investigador no CRIA-IUL, Centro em Rede de Investigação em Antropologia, ISCTE-IUL, Avenida das Forças Armadas, 1649-026 Lisboa, Portugal

Rosália Guerreiro
Investigadora no Instituto Universitário de Lisboa (ISCTE-IUL), ISTAR, Avenida das Forças Armadas, 1649-026 Lisboa, Portugal

J. S. Brandão
ISCTE-IUL





O fazer azulejos na Fábrica de Cerâmica Constância

Sílvia Pereira
Marluci Menezes

A FÁBRICA DE CERÂMICA CONSTÂNCIA

A Fábrica de Cerâmica Constância foi uma importante unidade de produção artística que, entre 1836 e 2001, operou na proximidade do Chafariz das Janelas Verdes, na vizinhança do Museu Nacional de Arte Antiga, em Lisboa. A designação original da fábrica, em 1836, foi “Companhia Fabril de Louça” e era gerida por Ignácio Augusto da Silva Lisboa (Queiroz 1907, 86; Domingues 2009, 304). Ficaria também conhecida por “Fábrica dos Marianos” – por ocupar parte dos terrenos da cerca de Nossa Senhora dos Remédios, Convento dos frades Marianos –, ou “Fábrica das Janelas Verdes”, por se situar na proximidade de rua com igual designação (Fig. 1) (Queiroz 1907, 86-87). Desde a sua fundação, a fábrica produziu peças de cerâmica decorativa e utilitária, e, em data incerta, passou a também dedicar-se à elaboração de azulejos. De acordo

¹ Ignácio Augusto da Silva Lisboa possuía já antes de 1836 uma fábrica cerâmica (Domingues 2009, 304).

² Mapas acedidos em novembro de 2021 na plataforma Google Earth pro: <https://www.google.com/intl/pt-PT/earth/>

³ José Jorge Pinto foi discípulo do pintor Veloso Salgado (1864-1945), tendo trabalhado como pintor de cerâmica na Fábrica Constância. São também obras de referência do pintor os azulejos da anterior farmácia (1913) na rua Saraiva de Carvalho, em Campo de Ourique, e o dos quiosques dos jardins do Cais do Sodré (1916), de Arroios (1945) e de Silva Porto (1945), todos em Lisboa (Baldin 2014, 27).

com Queiroz, em 1842 passou a pertencer a uma outra sociedade, a Companhia Constância que laborou até 1881. Wenceslau Cifka (1811-1884), um conhecido fotógrafo, artista e ceramista de origem austríaca, que veio para Portugal por influência de Rei D. Fernando II, iniciou a sua notável produção cerâmica nesta fábrica. O artista concorreu a grandes exposições internacionais como as das feiras em Londres e Paris (1878), e à exibição portuguesa de 1879, no Rio de Janeiro, tendo recebido vários prémios pelo seu trabalho (Calado 2000).

191

Agradecimentos

Somos especialmente agradecidas a Francisco de Almeida por nos ter concedido a entrevista que fundamenta o presente trabalho, nomeadamente agradecemos a sua pronta e simpática disponibilidade.

A Paulo Matos agradecemos o contato de Francisco de Almeida, informações e documentação variada que nos forneceu.

Agradece-se ao Museu Nacional do Azulejo - MNAz, nomeadamente ao Dr. Alexandre Nobre Pais, pela gentileza em nos ter facultado o acesso a documentos do acervo do museu sobre a Fábrica de Cerâmica Constância e pelas importantes trocas de informação.

S. Pereira agradece à FCT pela sua bolsa de pós-doutoramento (SFRH/BPD/116807/2016)

Entre 1881 e 1884 o empreendimento fabril passou a ser gerido pela firma Sequeira & Freire, sendo-lhe atribuído o nome de “Fábrica Constância” (Calado, 2000). Entre 1885 e 1896, a Constância ficaria na posse do primeiro sócio, Miguel José Sequeira (Queiroz 1907, 86; Calado 2000). Por volta de 1900, José António Jorge Pinto³ (1875-1945) trabalhou na fábrica como pintor-ceramista criando obras de referência no estilo *Art Nouveau* (Baldin 2014, 27; Calado 2000) – de que é exemplo os azulejos da fachada da Leitaria “A Camponesa” (1913), na Rua dos Correiros, em Lisboa (Baldin 2014, 27). Entre 1921 e 1936, Viriato Silva e o artista Leopoldo Battistini constituíram uma nova sociedade para a administração da fábrica. O trabalho realizado durante este período foi apresentado em exposições internacionais, como as de Milão (1927) e Sevilha (1929), tendo Battistini merecido a atribuição de várias medalhas de ouro e um Grand Prix (Saporiti 1992, 221). Após a morte de Battistini, em 1936, a sua discípula e maior acionista, Albertina dos Santos Leitão (mais conhecida por Maria de Portugal – 1884-1971), assumiu a gestão da fábrica, que passaria a designar-se de “Fábrica Battistini de Maria de Portugal” (Lázaro 2002, 147). No decorrer deste período, foram produzidas diversas obras artísticas, de entre as quais se destacam as decorações das estações de caminhos de ferro, de mercados municipais e outras construções do Estado Novo (Calado 2000).

Fig 1 (página seguinte) Mapas de localização da Fábrica de Cerâmica Constância e antigo Convento dos Marianos.

Em cima à esquerda: a fábrica e área de tratamento do barro localizada no canto inferior esquerdo do quarteirão/interior da cerca do Convento dos Marianos. Fonte: Extrato do Atlas da Carta Topográfica de Lisboa de 1856-1858 (Folque, 2000), Plantas nº 48 e nº 49 [Material Cartográfico, Direção Filipe Folque, Levantamento por Carlos Pezerat, Francisco Goullard e César Goullard, 1856]. Em cima à direita: observa-se a extensão da área de operação da fábrica. Fonte: Extrato do Levantamento da Planta de Lisboa (1904-1911), Plantas 8E e 9E [Material Cartográfico, Direção J. A. V. da Silva Pinto, 8E Desenvolvida por Abel Santos em 1910]. Em baixo: Imagens aéreas da área onde se encontrava localizada a fábrica, observando-se à esquerda a situação em 2007 e à direita em 2021, já depois da demolição das instalações fabris que ocorreu em 2018². Fonte: plataforma Google Earth pro: Acesso em novembro de 2021 em <https://www.google.com/intl/pt-PT/earth/>.



192

193

Em 1962 foi, então, adquirida, por Francisco de Almeida, voz que representa o testemunho do fazer azulejo aqui relatado. Francisco de Almeida a geriu até 2001, altura em que esta encerrou. Este alterou o nome da estrutura fabril para Fábrica Cerâmica Constância de Lisboa, Lda. (Fig. 2) e, passado pouco tempo da sua aquisição, em 1963, iniciou um processo de reestruturação (Saporiti 1992, 221), modernização e simplificação dos seus processos de fabrico. Subjacente às alterações realizadas, pretendia-se satisfazer um mercado para peças feitas “à medida” e adequar os processos de produção à concorrência do mercado. Desde este período até praticamente ao seu encerramento, a Constância integrou vários projetos de arte pública urbana, de entre os quais se destacam: o Painel da Av. Calouste Gulbenkian, da autoria do artista João Abel Manta (1928-); a decoração das torres da Fundação Cupertino de Miranda em Famalicão, da autoria de Charteres de Almeida (1935-); bem como a decoração de fachadas do Oceanário de Lisboa, cujo autor é Ivan Chermayef (1932-2017). Para além destes artistas, durante a sua gerência, vários outros passaram pela Constância, tais como Valadas Coriel (1928-2014), Joaquim Rebocho (1912-2003), Francisco Relógio (1926-1997), Nuno de Siqueira (1929-2007), Eduardo Nery (1938-2013), Luís Pinto Coelho (1942-2001), Lima de Freitas (1927-1998), entre outros (Calado 2000; Saporiti 1992, 221). A conjugação entre experiência e conhecimento acumulados em cerâmica associada à colaboração com vários artistas plásticos de renome, contribuiu para que, ao longo das suas várias fases, a Fábrica de Cerâmica Constância se tornasse numa referência nacional e internacional na arte de produção azulejar. Observam-se ao longo da história da Fábrica de Cerâmica Constância várias alterações na sua estrutura e modo de funcionamento, tendo nela laborado, em esforço e partilha de saberes, um conjunto diverso de artistas, artesãos, ladrilhadores, operários, vendedores e gestores. Este artigo tem por objetivo revisitar alguns marcos da sua história fabril, nomeadamente a modernização do seu fluxo de trabalho através da introdução dos fornos elétricos, novos materiais e técnicas de fabrico. Atenta-se, sobretudo, à memória mais diretamente associada à produção mais tradicional de azulejo. Por referência, recorre-se ao relato oral conforme recolhido em entrevista realizada com o seu último sócio-gerente, Francisco de Almeida.

O testemunho sobre o qual se baseia este artigo contribui para minimizar a lacuna de conhecimento que ainda persiste sobre o processo de laboração fabril de azulejo, nomeadamente em Portugal. Revelando-nos ainda alguns aspetos da vivência de trabalho na Fábrica de Cerâmica Constância. Em específico, propõe-se dar a conhecer algumas informações relacionadas com os processos, materiais, organização e lógicas de trabalho associadas ao fazer azulejos na Constância. Como nota metodológica, salienta-se que a entrevista a Francisco de Almeida se realizou em sua casa, em novembro de 2017, quando contava com 83 anos de idade. A entrevista apoiou-se num guião temático de questões e, como tal, foi semi-dirigida, tendo sido gravada e, posteriormente, transcrita e analisada. Nem todos os aspetos abordados na entrevista são aqui referidos, já que somente se privilegia as informações diretamente relacionadas com o fabrico de azulejo.

Fig 2 Logótipo da Fábrica de Cerâmica Constância.



OS TRABALHADORES E A DIVISÃO DO TRABALHO

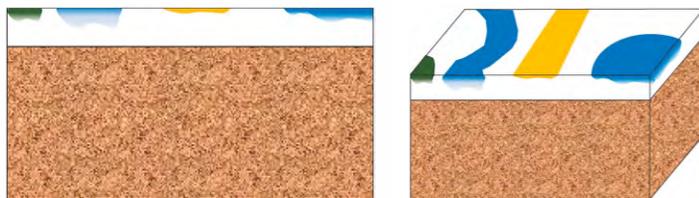
Em 1881, a Constância contava com 40 operários (Domingues 2009, 304). Mas segundo FA, em 1962, a fábrica teria apenas cerca de 7 empregados. Saporiti (1992, 221) advoga que, em princípios dos anos de 1990, atuavam cerca de 80 pessoas na fábrica e, de acordo com documentos consultados⁸, em finais do século XX, contaria com 74 trabalhadores (Menezes e Pereira 2018, 75). Conforme o relato de antigos colaboradores, em 1998, 50% dos que laboravam na fábrica dedicavam-se aos trabalhos de pintura (estampilha⁹, manual¹⁰ ou serigrafia¹¹). A atividade da pintura de estampilha era realizada por mulheres, estando também maioritariamente

8 Registo de trabalhadores da fábrica no ano de 1998. Espólio do Museu Nacional do Azulejo.
9 Na pintura por estampilhagem, é colocado um papel encerado com o desenho em aberto (estampilha) sobre a superfície vítrea (por cozer), pintando-se de seguida com uma trincha.
10 Pintura manual a pincel sobre a superfície de vidro (por cozer), marcando-se previamente (ou não) através da utilização de uma “boneca” com carvão moído o desenho picotado em papel vegetal.
11 Na pintura por serigrafia uma seda é utilizada com o desenho em aberto, forçando-se a passagem da tinta através da malha para a superfície vítrea (geralmente já cozida) do azulejo.

representadas na atividade da pintura manual e artística (Menezes e Pereira 2018, 78). Segundo observou FA: “Os pintores estavam divididos entre os de estampilha e os pintores propriamente. (...) Não havia desníveis acentuados, quer dizer marcados (...). Agora que havia pintores melhores do que outros havia. Há sempre. E uns que gostavam mais de fazer umas coisas, outros que gostavam mais de fazer outras (...). E quando se começa a ser um artista, o gosto que uma pessoa tem ou não em fazer um trabalho, reflete-se um pouco no produto final. Com menos boa-vontade é mais difícil a coisa sair bem.” (FA)

Fig 4 Esquemas das camadas constituintes de um azulejo.

À esquerda: corte em perfil observando-se a camada de vidro com pigmentos da decoração incorporados. À direita: vista do azulejo em perspetiva. Imagem da autoria de Sílvia Pereira.



O AZULEJO E SEU PROCESSO DE FABRICO: BREVES APONTAMENTOS

O azulejo português tradicional é um material compósito que possui uma base cerâmica, a chacota e uma camada de vidro (Fig. 4). A chacota¹² é composta por uma pasta argilosa rica em cálcio, sendo cozida por volta dos 1000° C (enchacotada) antes de ser vidrada. O vidro é tradicionalmente constituído por óxido de chumbo (fundente principal), óxido de estanho (o opacificante que lhe dá a cor branca), outros

12 Corpo cerâmico do azulejo depois da primeira cozedura e antes da segunda (vidragem).

13 O fomo de reverbero é geralmente pequeno e utilizado na preparação da “calcina” ou “queima” (mistura de óxidos de chumbo e estanho) através da calcinação do chumbo e estanho, a partir da sua forma de metálica. Nos fornos de reverbero o combustível não entra em contacto direto com o material a ser processado (chumbo e estanho), sendo o calor e produtos de combustão defletidos pelo teto na direção da superfície dos materiais.

14 O processo de “fritagem” envolve a mistura de matérias-primas cerâmicas, seguido pela sua cozedura (formando um vidro) e moagem. Tem o objetivo de ajudar melhorar o processo de vidragem através da insolubilização de alguns dos materiais utilizados, evitar a libertação de gases que podem produzir defeitos durante a cozedura, reduzir a temperatura de fusão e permitir obter vidrados mais homogêneos e de melhor qualidade. Na produção do vidro à “calcina” ou “queima” (mistura de óxidos de estanho e chumbo) são misturados o sal e a areia. Esta mistura é fundida e moída produzindo, assim, a frita que é aplicada à chacota (no processo de vidragem).

compostos fundentes (sal ou cinzas de plantas ricas em compostos alcalinos) e areia. O chumbo e o estanho na sua forma de metal são, no processo de produção do vidro, primeiramente oxidados num forno de reverbero¹³ e transformados num pó claro. Estes são depois misturados com o sal e a areia, sofrendo seguidamente um processo de cozedura ou de “fritagem”¹⁴. O vidro resultante desta fritagem é, então, moído até se tornar um pó fino que é suspenso em água para a realização da vidragem. O processo de vidragem era geralmente realizado através de imersão da superfície da chacota nesta suspensão ou por derrame desta sobre a chacota. A pintura é depois executada sobre esta camada de pó de vidro compactado. O azulejo é, por fim, levado a cozer a uma temperatura de cerca de 950-1000° C. Após a cozedura obtém-se, assim, o azulejo com a camada de vidro ligada à chacota e com os correspondentes pigmentos da pintura incorporados no vidro.

REORGANIZAÇÃO DA FÁBRICA E ALTERAÇÃO DAS TÉCNICAS E MATERIAIS DE PRODUÇÃO

Logo após a compra da fábrica, FA constatou a necessidade da sua reorganização com vista a simplificar o processo de produção e ajustá-lo à sua execução em meio urbano, tornando-o economicamente viável, considerando ainda que isto iria melhorar as condições gerais de trabalho dos que nela laboravam. Iniciou, assim, durante os primeiros cinco anos, um processo de intensa modernização da fábrica:

“Depois é que se verificou que de facto (antes da modernização) estávamos a fazer dentro de Lisboa uma produção industrial pesada no fundo, com fornos, com prensas, com milhares de barro (...), e que mais valia comprar feito (a chacota), que acabava por ficar igual. (...) Os azulejos (chacotas) começaram (então) a ser prensados, que não tem nada a ver também com os azulejos (chacotas) antigos(as)¹⁵ e estragou-se muita coisa pelo caminho. Em toda a parte, não penso que fui só eu.” (FA)

FA refletiu principalmente sobre a necessidade de alterar os fornos a lenha, que a nível operacional eram de grande exigência física. Esta mudança originou também a necessidade de adaptação das matérias-primas e dos processos ao modo de operação dos novos fornos.

15 No método tradicional de produção de chacotas as argilas eram misturadas por via húmida e amassadas, formando pastas ou “lastras” que depois seriam moldadas na forma da chacota. O processo de prensagem envolve a mistura dos componentes cerâmicos em pó com pouca humidade (cerca de 6%) e a sua consequente prensagem na forma do azulejo (Costa 2013, 36).

16 FA adquiriu a fábrica em 1962, pelo que se estime que o modo tradicional tenha operado até cerca de 1967.

17 Provavelmente, com a expressão “composto”, FA quer dizer vidro na forma de “frita” (ver nota 14), em que elementos voláteis como o cloro do fundente cloreto de sódio (libertado durante a fritagem), já não se encontram (largamente) presentes no vidro.

18 Com a mudança para fornos elétricos, respetivamente é necessário mudar a composição do vidro (não utilizando o sal como fundente), a composição da chacota (de modo a ajustar-se ao vidro), bem como as condições de cozedura.

19 A fábrica passa, assim, a apostar na pintura de painéis de estética mais moderna.

Como referido pelo entrevistado:

“No início era tudo a lenha por isso deve ter sido para aí três anos depois (que se alterou para os fornos elétricos), então, em (19)65. Mas, não lhe posso garantir.” (FA)

Segundo FA, não demorou muito tempo a substituir os fornos, porque: “(...) aquilo era insuportável, era desumano”. (FA)

“(...) Fornos elétricos uma pessoa vai para casa tem um alarme. Há uns que ligam para o telefone do técnico, quando está a apitar ou qualquer coisa e vai-se lá ver o que é que se passa.” (FA)

“Com os fornos elétricos mudou tudo. (...) Não fiz (o vidro base) durante muito tempo, cerca de 5 anos e depois foi-se

passando para os vidros já feitos. (Antigamente¹⁶) Juntava-se óxido de chumbo, óxido de estanho, sal, que tinha muita importância, eu tenho a impressão que foi por esse lado que tive de fugir depois aos (vidrados) que fazíamos lá porque as resistências dos fornos elétricos não aguentam o ácido clorídrico que sai do sal e ia-se desfazer tudo. E eu, ciente disso, disse que tínhamos de mudar para um vidro que venha já composto¹⁷, quer dizer que o que tinha de cloreto a sair, saiu. Tem de alterar tudo¹⁸. Quando se mexe numa coisa destas vai tudo, muda-se tudo. E depois o resultado é completamente diferente, não é?” (FA)

As alterações efetuadas no processo e nos materiais de fabrico utilizados, inevitavelmente, originaram resultados díspares dos obtidos com métodos mais tradicionais, como também observa FA: “Diferentes, mas não necessariamente piores, apenas diferentes.” (FA)

“E, por esse lado, também fugimos um pouco a pintura de (painéis de) azulejos antigos e fomos para pintura de (painéis de) paredes, modernas¹⁹. Porque aí já o choque não era tão grande, não tinha nada a ver com aquele azul bonito e próprio dos azulejos antigos.” (FA)

A Fig. 5 exemplifica um outro tipo de pintura manual de painéis com uma estética considerada mais moderna.

Ainda na sequência do depoimento de FA, após a troca para forno elétrico e vidro compatível:

“Fizemos uma encomenda para a América que o Senhor ficou um bocado com as mãos na cabeça: – Mas porque é que vocês fizeram isto connosco? Indemnizo, mando o dinheiro de volta (...). – Não, não deixe estar, este é diferente daquilo que tinha escolhido.

– Pois está, mudámos isto tudo. – Se soubesse tinha feito uma coisa diferente. Olhe deixe estar, (...) se é agora o futuro assim, continua assim (...).

Mas, de facto, mudou muito, mas muito mesmo. Os riscos (do desenho/pintura) ficaram todos, assim, muito nítidos (...).” (FA)

Sendo, naquela altura, o opacificante estanho o componente mais dispendioso na preparação dos vidrados, este também foi substituído pelo zircónio: “Mas, era o estanho não era o zircónio¹ que é outra peste. Peste no sentido artístico, por não ter nada a ver percebe? Vê-se à distância, são coisas que são boas do ponto de vista da fabricação, mas menos a nível artístico.” (FA)

“Não se pode pedir que fique igual: o vidro é diferente, a mão do pintor é diferente, a atmosfera é diferente, a temperatura é diferente (...). Como é que há de se sair igual? Não pode!” (FA)

Fig 5 Publicidade a painéis de azulejos de paredes de casa de banho conforme produzidos pela Fábrica Constância. Espólio de Paulo Matos (PM)²⁰.



Nas secções seguintes resume-se a informação resultante da entrevista com FA em que o antigo método de produção do azulejo (usando fornos a lenha e métodos e matérias-primas tradicionais) é abordado, observando-se ainda que este ainda foi utilizado por Francisco de Almeida até cerca de 5 anos após a aquisição (até cerca de 1967) da fábrica.

Barro

FA ainda preparou e o barro antes de comprar a chacota prensada, já cozida. Das suas memórias, este era adquirido em Lisboa e era uma mistura de dois tipos, em que pelo menos um deles (cerca de 10-20%) era rico em cálcio: “A Albertina Santos, chamada Maria de Portugal, disse-me que (*anteriormente os barros*) eram de Lisboa, grande parte do barro. (...) Eu creio que o barro era aqui da zona de Lisboa, mas depois passou a vir de Leiria, daquelas bandas dali (...). Coimbra (...), havia (e há) lá umas barreiras grandes. Mas eram dois barros, era um barro base 80-90% da quantidade que era preciso e o outro era um barro com cálcio, carbonato de cálcio.” (FA)

(*O barro de cálcio vinha*) “Creio que aqui de Lisboa. (...) De facto, o barro de Lisboa, a terra de Lisboa, é muito calcária. (...) O outro parece-me que vinha mais de Leiria e dessas bandas daí. Mas, como digo, não foi durante muito tempo e mandámos vir para aí 4 ou 5 vezes. Uma vez para cada ano. Depois a fábrica mudou para o azulejo (*chacota*) já pré-fabricado e, portanto, não tive muito contacto, passou-me.” (FA)

O processo de preparação do barro era demorado, volumoso e muito exigente a nível físico (Fig. 6). O barro era trazido por carroças, misturado, depurado através da sua dissolução em grandes tanques e processos de filtragem, sendo decantado durante a passagem pelo sistema de tanques (cf. Documentário da autoria de: Macedo 1921-1936). Finalmente deixava-se secar a água da suspensão do barro até fazer uma camada parcialmente seca, que começasse a craquelar e a deformar (cf. Macedo 1921-1936). “Antigamente iam as carroças para lá, os dois barros, no átrio da fábrica, havia uns tanques baixinhos, mas

²⁰ Paulo Matos (PM) trabalhou na fábrica entre 1990 e 2001, tendo sido por nós entrevistado em 10 maio 2017, então, com 53 anos (Menezes e Pereira, 2018).
²¹ Os óxidos de estanho e de zircónio têm a função de opacificar o vidrado, funcionando também como responsáveis pela sua cor branca. O estanho é o opacificante tradicional, sendo o principal responsável pelo elevado custo da produção dos vidrados. O zircónio é um substituto mais eficiente e económico, introduzido posteriormente no processo de fabrico. O efeito a nível estético produzido é, de acordo com FA, consideravelmente diferente.

grandes. Misturavam-se os dois (*barros o que tinha e não tinha cálcio*). Aquilo era filtrado. Eu não tenho ideia de haver umas grandes filtragens. Talvez se depositasse no fundo e não se retirasse na altura aquilo do fundo do tanque.” (FA)

“E depois se ficava uma pedrinha ou outra no azulejo até era bom, ficava mais bonito, ficava mais estragado. Ficava igual ao antigo (...).” (FA)

“O barro ia para ali. Era deitado para um tanque grande qua havia ao nível superior e aquilo era pisado, pisado, pisado como se fosse vinho do porto (...). E, depois, corria para dentro desses tanques e ficava ali como nas salinas a evaporar a água e, ficava depois, uma data de barro, quando começava a estalar, começava a levantar pontas, pegava-se nessas pontas, levantava-se amassava-se e ia para dentro de casa para um depósito.” (FA)

“Esse barro que vinha dessas placas do jardim e era armazenado e depois era indiferentemente usado, o barro para azulejo ou para a loiça.” (FA)

Esta pasta de barro era, então, amassada com os pés (Fig. 7) e armazenada. Na altura de preparar as chacotas, era novamente amassada (à mão), sendo moldada numa forma de metal sobre uma superfície com areia de modo a obter o formato quadrado pretendido. Como salientado por FA:

“Punham a areia (*para não agarrar*) com crivo fininho, a moldura em cima, o chapão de barro em cima, calcavam para ocupar o espaço todo, depois com um arame cortavam e ficava o azulejo lá metido dentro. Depois tiravam (?), puxavam aqui para fora, com a mão tiravam por debaixo, e ficavam com o azulejo na mão. Iam para cima de uma placas.” (FA)

“(…) (*as chacotas*) ficavam (a secar) à sombra do telheiro, mas com rede, com rede de capoeira para ser arejado e todos os dois ou três dias (...). Já não tenho a certeza, era algo assim: viravam os azulejos ao contrário para eles irem secando senão começavam a encarquilhar. Para não racharem. (...) E, depois, esses azulejos quando estavam (...) em ponto certo, tipo cabedal, iam para uma máquina onde uma pilha deles, era uma prensa mesmo à antiga, uma prensa daquelas típicas do início do século XX, com muito ferro, com muitos nomes das empresas, lá e ‘Tchack’, cortavam aquilo tudo. E depois ficava 14 (cm) mais ou menos. (...) Também os endireitava, mas depois, dali para a frente, continuavam a secar e cada um ia levantando a ponta do bacalhau, mais ou menos (...), e tudo isso era irregular e tudo isso era bonito.” (FA)

“Nós ainda tivemos lá uma prensa e durante muitos anos ainda utilizamos o azulejo prensado lá. Não sei até quando. Até 1970, talvez ou assim uma coisa.” (FA)

Fig 6 Processos de preparação do barro. Da esquerda para a direita: Receção do barro, decantação das impurezas e secagem. Pormenores (captura de ecrã) de documentário sobre a produção de azulejo na Fábrica de Cerâmica Constância da autoria de A.C. Macedo (1921-1936).²²



“Era um trabalho que era muito demorado e impossível de fazer, economicamente não dava. Nós deixamos de fabricar o azulejo (*chacota*) e passamos a comprar o azulejo (*prensado*) na fábrica de Pombal.” (FA)

Vidro base

Uma outra característica da simplificação e da adaptação da produção do azulejo relaciona-se com a compra do vidro base, pois embora especificamente laborado para a fábrica, a sua execução deixou de ser local (Fig. 8), passando a ser encomendado fora. Segundo FA, antigamente: “Mesmo os vidros e tudo, era tudo feito lá. E era muito mais bonito, diga-se de passagem. Porquê, porque usava-se um vidro com chumbo e estanho. E o que se faz agora não tem nada a ver com isso.” (FA)

“(…) imagine: compravam canos de chumbo das demolições dos prédios em Lisboa, (…) eram umas barrinhas compridas de estanho (...); primeiro fundia-se o chumbo (com o estanho). (...) O estanho tinha que derreter e misturar-se com o chumbo, por isso convinha que os metais ficassem assim juntinhos, (para) oxidarem os dois na mesma altura. (...) A preparação era num forno de reverbero²³. (...) Tudo a lenha. (...) Andava-se com o rodo para trás e para a frente, quando aquilo estava

²³ Conforme explicação referida na nota 13.
²⁴ Fissuração do vidro.
²⁵ Ver nota 21.

tudo reduzido a pó, óxido de chumbo, um branco acinzentado, com todas as impurezas que o vidro tinha que era isso

Fig 7 Processos de preparação das chacotas. Da esquerda para a direita: amassando o barro com os pés, com as mãos e aplicação do barro em formas metálicas para fazer a forma da chacota. Pormenores (captura de ecrã) de documentário sobre a produção de azulejo na Fábrica de Cerâmica Constância da autoria de A.C. Macedo (1921-1936).



que lhe dava aquele ‘tecnicamente’ mau carácter ao azulejo, mas que era bom sobre o ponto de vista artístico.” (FA)

“A mistura dos óxidos de chumbo e estanho, um pó acinzentado, era retirada para fora, era misturado cá fora com areia e sal. Depois uns vasos de barro, feitos lá na fábrica, de faiança, eram revestidos por dentro com cinza dos fornos, cinza de madeira. (...) Isso ia para dentro desses vasos que eram tapados por cima com uma peça de faiança e iam para os fornos de cozer. À saída tinham um vaso que normalmente era inteiro, graças a Deus, e depois virava-se ao contrário, partia-se o vaso e saía uma pedra, digamos que era (...) o vidro em bruto. Esse, depois, era partido à martelada e depois era moído num moinho de pedra, que tinha um motor elétrico já nessa altura.” (FA)

“(…) Quando vieram os fornos elétricos, rápidos e o vidro começou a ser outro, e os vidros começaram a ser feitos lá fora (...), comprávamos a uma empresa portuguesa, que era a Ferro, ali na Castanheira, ali a seguir a Vila Franca (...). Tecnicamente, até é melhor (os vidros já feitos). Até pode ser que resista mais tempo, não sei se é ou não, são recentes, não têm centenas de anos em cima para mostrar (...), eles, craquelê²⁴ fazem sempre, acabam sempre por fazer, ou é mais cedo ou mais tarde, é praticamente impossível. Mas, tecnicamente podem ser muito bons, mas não têm nada a haver com o azulejo antigo.” (FA)

“O zircónio²⁵ (*novo opacificante do vidro*) é um desastre, pode ser muito bom tecnicamente, não digo que não, é com certeza para azulejos modernos, mas para azulejos antigos é um desastre. Eram os fornos a lenha (...).” (FA)

Anteriormente o processo de vidragem era realizado manualmente por derrame da suspensão de vidro na chacota biscoitada (Fig. 8, em baixo). Este foi também automatizado por FA através da utilização de uma linha de vidragem (Fig. 9, em baixo) na qual as chacotas passavam por uma cortina de vidro²⁶ (Fig. 9, em cima).

Fig 8 Moagem do vidro em moinhos de pedra e vidragem por derrame da suspensão do vidro sobre a chacota. Pormenores (captura de ecrã) de documentário sobre a produção de azulejo na Fábrica Constância da autoria de A.C. Macedo (1921-1936)



²⁶ O processo de vidragem foi mecanizado através da utilização de uma linha de montagem. Nesta linha, encontram-se as chacotas dos azulejos que passam por um dispensador da suspensão de vidro (na forma de uma cortina contínua), que vai recobrir a superfície das chacotas que passam por baixo.
²⁷ Parte 2 de filme sobre a Fábrica Cerâmica Constância em que os processos mais antigos e modernos de trabalho são reproduzidos, segundo edição da responsabilidade de Paulo Matos e por ele disponibilizada online. Acedido em outubro de 2021 em <https://www.youtube.com/watch?v=feNBUJE25sk>.

“(…) Vidrávamos lá. Tínhamos duas máquinas de vidrar, uma grande e uma pequena, por isso vidrávamos lá. Houve uma altura que começámos a comprar (*chacota*) vidro(a) mas depois desistimos e fazíamos nós lá, porque tínhamos o nosso vidro.” (FA)

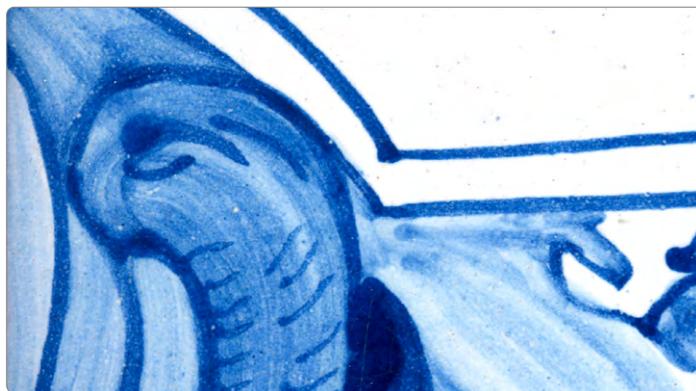
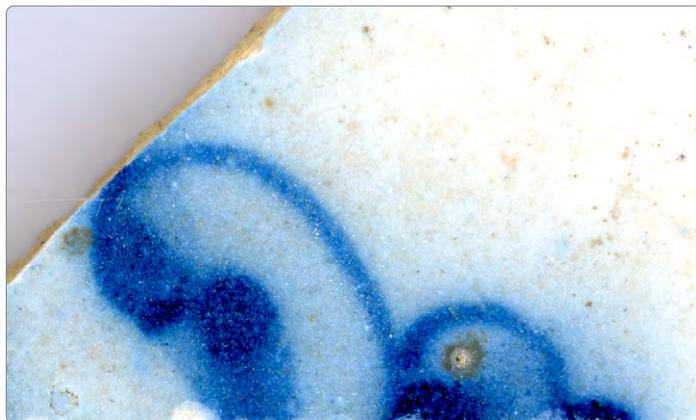
Fig 9 Processo automatizado de vidragem por derrame na linha de produção de vidragem. Pormenores (captura de ecrã) de documentário sobre a produção de azulejo na Fábrica Constância²⁷. Disponibilizado online por PM.



Tintas

De acordo com FA, as tintas utilizadas, anteriormente feitas na fábrica, foram também sujeitas ao mesmo processo de simplificação por compra externa. FA notou, porém, que a tonalidade das cores obtidas já não era semelhante, e especialmente não foi possível replicar o efeito “irradiado” do azul obtido nos azulejos antigos (Fig. 10). “Antigamente, quando eu fui para lá, as tintas eram todas feitas lá. E o vidro (*cor*) que era azul-escuro, este vidro dos azulejos antigos (...), passaram a ser uns azuis um bocadinho azulados, violetas, é um horror, não tem graça nenhuma aquilo. Para mim não tem nada a ver com azulejo antigo. (...) não tem nada a ver com os azuis do século XVIII.” (FA)

Fig 10 Detalhes do efeito “irradiado” do azul decorrente de processos de cozedura antigos (em cima) e o efeito mais rígido originado por processos mais modernos (em baixo). Imagens da autoria de Sílvia Pereira.



28 O sal (cloreto de sódio) é um fundente utilizado na formulação do vidro – permite que o vidro fundido a uma temperatura mais baixa. Durante a cozedura, liberta o cloro na forma de ácido clorídrico. O ácido clorídrico danifica os componentes metálicos dos fornos elétricos.

“O (*irradiado azul*) consegue-se, mas é um segredo e eu não sei. (...) Eu creio que era uma questão da composição do vidro antigo. Ele tem muito sal, sal de cozinha²⁸. (Antes) usava-se sal (na preparação dos vidrados). (...) Estão ali vários fatores (...).” (FA).

Fig 11 Imagem em cima: Pintura manual usando o tento; imagem em baixo: painel existente na Cerâmica Constância com irradiação/espalhamento do azul. Espólio de PM.



Pintura

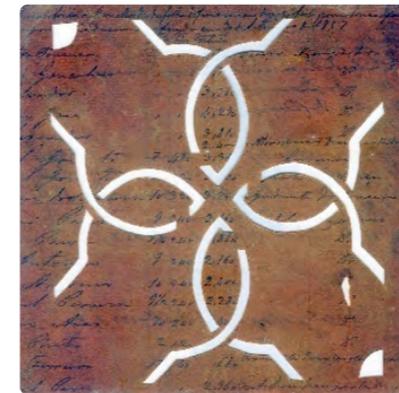
FA refletiu sobre o quão difícil é reproduzir o efeito de pintura dos azulejos antigos pelos diferentes materiais (vidrados e pigmentos) utilizados, bem como pela dificuldade dos artistas em pintar de acordo com a “escola antiga” (Fig. 11). “E, naturalmente aquilo que era preciso era uma boa escola de pintura. Os pintores antigos dizem: – Oh menina! Oh menina! Já fez 10 vezes, faça 20 se for preciso! Que isto não está igual ao antigo!” (FA)

“De facto, não é chegar ali e começar a pintar de qualquer maneira. Há uma tendência, se reparar nos azulejos feitos agora, que é de pegar num pincel fininho e fazer desenho. O azulejo antigo, se vai imitar, não tem que inventar, é copiar o estilo, e o estilo não era nada assim, era traços grossos era pincel grosso, não tem nada a haver com a pintura atual!” (FA)

“Naquela época, (...) imitar azulejos antigos ficava uma espécie quase de desenho. Não tem nada a ver, é como água-pé e vinho do Porto.” (FA)

Relativamente ao processo de produção de estampilhas (Fig. 12), Paulo Matos²⁹ (PM), pintor e criador que laborou na fábrica, relembrou o processo antigo utilizado do seguinte modo:

Fig 12 Estampilhas antigas da Fábrica de Cerâmica Constância e sua aplicação. (1) Imagens esquerda e central. Espólio de PM. (2) Imagem à direita: pormenores (captura de ecrã) de documentário sobre a produção de azulejo na Fábrica de Cerâmica Constância da autoria de A.C. Macedo (1921-1936)



“As estampilhas eram feitas à mão, hoje existem *plotters* de corte. Mas, na altura eram feitas à mão. (...) Eram feitas a partir de documentos antigos que pertenciam à contabilidade. Eles faziam uma reciclagem e aproveitavam esse papel e tornavam-no impermeável da seguinte maneira: juntavam esse papel todo e mergulhavam-no em óleo de linhaça com fezes de ouro³⁰. (...) Depois ficavam a secar cerca de 1 ano. Tipo estendal de roupa. Nós tínhamos lá um estendal, onde se penduravam com molas as estampilhas e aquilo dava uma grande volta, e tinham datas para se saber. E, por experiência adquirida, sabia-se que um ano depois estavam preparadas para ‘abrir’. Aquilo ficava também semitransparente. Os papeis ficavam com essa característica por causa do óleo que, ao impregnar o papel, o tornava semitransparente e impermeável. E, depois, era desenhado em cima do papel (...), esse contorno era aberto. (...) E, depois de cortado era, numa segunda fase, revestido com cera líquida. Através de uma barra de cera, o ferro de engomar quente, passava-se o ferro (...). O ferro era passado por cima da barra de cera, ficava líquida e, depois, passava-se novamente na estampa para a impermeabilizar nas zonas de corte. E, para, também, que quando a tinta passasse por cima, que com a trincha passasse por cima da estampa, notava-se mesmo a tinta a retrair. (...) Se ficar um grande depósito junto aos limites é muito natural que comece a passar por debaixo da estampa e depois cria borrões (...). E tinham as estampas por cor. Um padrão pode ter 3 - 4 cores ou mais. (...) E, cada estampa, tinha o nome ‘azul’ (...).” (PM)

29 O depoimento deste artista-pintor sobre a técnica da pintura de estampilha é aqui reproduzido por ser muito esclarecedor. Alguns dos conteúdos relacionados com o seu testemunho foram mais aprofundadamente abordados em: Menezes e Pereira, 2018.
30 Provavelmente litargírio que é um óxido de chumbo.

Cozedura

José Queiroz (1907, 86) refere a construção de um grande forno na fábrica em 1867, sendo possivelmente um dos fornos representado no mapa da Fig. 3 (área 1 ou 2) e designados por “forno velho” (Fig. 13).

Antes da introdução dos fornos elétricos por FA, as cozeduras eram realizadas em fornos a lenha, tendo como combustível nessa altura as aparas de lenha (Fig. 14), embora haja registos anteriores da utilização de tojo. De acordo com FA:

“A fábrica ao final de um túnel tinha (*antigamente*) um forno grande que á frente tinha um poço. Nesse poço, estava lá o forneiro durante o tempo todo de cozedura a atirar aparas de lenha lá para dentro. Dia e noite, 24 horas, ele e outro alternavam. (...) Julgo que eram 2 ou 3 dias até chegar lá acima, depois estava um dia mais ou menos parado porque (...) aquilo era uma grande massa térmica que aguentava ali um bocado, quase com o gráfico a direito e depois começava a descer lentamente (...).” (FA)

“É uma coisa que não tem nada a ver um com o outro (*fornos a lenha e elétricos*). A temperatura pode ser a mesma, mas o tempo de cozedura não é o mesmo. No elétrico, faz-se uma cozedura em 24 h, enquanto no outro é uma semana. Já não sei se era uma e meia até (...). Quer dizer, estavam-se duas semanas de fornada a fornada. Portanto, está a ver o tempo de cozedura que isto leva ali? Era de facto muito diferente!” (FA)

“E ficava completamente diferente, possivelmente tempo para tudo. É um pouco como se fosse na cozinha a apurar (...). E agora não é possível ter um forno elétrico a trabalhar durante uma semana, que isso é uma fortuna. Antigamente, coitados, estavam ali sempre a meter lenha, a meter lenha (...).” (FA)

Fig 13 Um dos antigos fornos a lenha da Fábrica de Cerâmica Constância (correspondente à área 1 no mapa da Fig. 3). Imagem da autoria de Sílvia Pereira.

Fig 14 Processo de cozedura no forno a lenha.

Da esquerda para a direita: alimentação do forno com aparas de lenha; interior do forno após cozedura, forno da Fábrica Cerâmica Constância (2017).

Pormenores (captura de ecrã de documentário sobre a produção de azulejo na Fábrica de Cerâmica Constância da autoria de A.C. Macedo (1921-1936).



(*O combustível do forno era*) “(...) aparas de lenha só. Íamos buscar sacos enormes e, quando telefonavam de uma carpintaria, ali ao pé da Assembleia da República, (...) havia uma carpintaria que tinha um buraco no chão e, de vez em quando, eles telefonavam e diziam: – ‘O buraco já está cheio!’ e iam-se buscar uns sacos enormes (...), tapavam-se e ficava a monte, quando se precisava ia-se lá buscar, tudo com aparas, era mais barato (...), só por isso. Porque, os fornos eram muflas. Portanto, o fogo passava por entre a parede do forno e a parede da mufla. Portanto, um forno dentro do outro. (...) O fogo passava por fora, portanto, não passava (...), graças a Deus, lá dentro, senão queimava tudo e ficava tudo preto. (...) A atmosfera era uma atmosfera muito redutora, porque a lenha tinha queimado já grande parte do oxigénio e isso também ajuda (com) os fornos elétricos (...).” (FA)

“Pirómetros para medir a temperatura não havia, quando chega, quando já está no ponto, havia um (escadote?) grande (...) e um ferro muito comprido. Tirava-se um tijolo da parede que já estava preparado para isso, para sair facilmente, e, depois, com um gancho metia-se e tirava-se uma meia cana, como se fosse um cilindro cortado a meio e fechado por debaixo, com tintas por cima, pintado com as cores todas e depois metia-se e tirava-se de fora, depois ‘ – ainda não está próximo!’, depois, mais meia hora, mais uma hora (...) e ia-se tirando, 3 – 4, até aquilo estar à vista perfeita e, depois, fechava-se e ficava ali a (esperar?) o tempo até arrefecer, até 80-90-100°C ou coisa parecida (...).” (FA)

“Uma coisa que era de facto medieval. Muito bonito o resultado. De facto, digo-lhe uma coisa, abrir aquele forno, com aquela loiça toda brilhante, tinha acabadinho de ser (...), não tinha uma camadinha de pó (...), era uma beleza!” (FA)

CONCLUSÕES

Vigorava o período do Romantismo quando da criação da Fábrica de Cerâmica Constância, vindo esta a tornar-se uma importante referência da produção azulejar nacional, juntamente com outras fábricas suas congêneres. Tendo percorrido todo o século XX como uma intensa produção, é no dealbar do século XXI que a sua representativa produção chega ao fim. Interessantemente, a par das novas linguagens artísticas (e mesmo funcionais) que foi integrando na sua produção, é somente em finais dos anos de 1960 que os processos de produção do azulejo são profundamente alterados e modernizados, operando até então com processos industriais mais tradicionais. No decorrer dos primeiros anos da gerência por parte de Francisco de Almeida, a Constância ainda laborava de acordo com os métodos mais artesanais de produção, através da preparação, na própria fábrica, do barro, dos vidrados, das tintas e da cozedura dos azulejos em forno de lenha. A profunda alteração por ele protagonizada, deveu-se à necessidade de adequação da fábrica à laboração em contexto urbano, de melhoria das condições de trabalho e da sua viabilidade económica. FA deixa, porém, evidente o seu saudosismo pelo método mais tradicional de produção do azulejo e a consciência da irreproduzibilidade de algumas das suas características antigas. Uma perceção que conduziu FA a apostar, na altura, também em estéticas mais modernas e diferenciadoras, a par de outro tipo de tecnologias de produção, tais como o método serigráfico. Muito resta por conhecer sobre estes processos tradicionais de produção industrial de azulejo. Colaborar para colmatar um pouco mais esta lacuna de conhecimento, é o desafio que nos colocamos, tendo iniciado o nosso desbravamento de saberes, materiais e tecnologias junto da Fábrica Constância, nomeadamente procurando auscultar quem esteve ligado à esta unidade fabril de execução cerâmica, referência na produção em azulejo. A entrevista com FA demonstra que é providencial proceder ao registo das memórias sobre os processos tradicionais de fazer azulejo, pois este conhecimento corre o risco, senão registado e salvaguardado, de desaparecer da nossa memória coletiva.

Bibliografia

- Baldin, I. (2014) *Gli Azulejos Portoghesi tra arte e decorazione nel XIX e XX secolo*, Univesità Ca'Foscari, Venezia.
- Calado, R. S. (2000) *Fábrica Cerâmica Constância de Lisboa*, Panfleto de divulgação da Exposição Cerâmica Constância 164 anos azulejo, Lisboa.
- Costa, M. C. S. R. (2013) *Estudo de azulejos do século XIX e desenvolvimento de réplicas*, Dissertação de Doutoramento, Universidade de Aveiro, Aveiro.
- Domingues, A. M. P. (2009) *A ornamentação cerâmica na arquitectura do Romantismo em Portugal*, Dissertação de doutoramento, Universidade do Porto, Porto.
- Folque, Filipe (Dir.) (2000 [1856-1858]) *Atlas da Carta Topográfica de Lisboa* [Catálogo do Arquivo Municipal], Câmara Municipal de Lisboa, Departamento de Património Cultural, Arquivo Municipal de Lisboa, Lisboa.
- Lázaro, A. (2002) *Leopoldo Battisti: Influência de Coimbra no Percurso Estético e Artístico do Pintor Italiano Em Portugal (1889-1936)*, Câmara Municipal de Coimbra, Coimbra.
- Câmara Municipal de Lisboa. *Levantamento da Planta de Lisboa (1904-1911)*, Direcção Municipal de Cultura, Departamento de Bibliotecas e Arquivos, Arquivo Municipal de Lisboa.
- Macedo, A. C. *A Cerâmica Portuguesa: Fábrica Cerâmica Constância, Parte 1*. Companhia Cinematográfica de Portugal, 1921-1936. Disponibilizado *online* por Paulo Matos. Acedido em outubro de 2021. Disponível em: <https://www.youtube.com/watch?v=5JhxjfBbM4A>.
- Menezes, M. e Sílvia R. M. P. (2018) *Memories of the Production of Azulejo at the Constância Ceramic Factory*, *ARTis ON* (6), 70–80. Doi: 10.37935/aion.v0i6.179
- Queiroz, J. (1907) *Cerâmica portuguesa*, Anuário Comercial, Lisboa.
- Saporiti, T. (1992) *Azulejos de Lisboa do século XX*, Editora Afrontamento, Porto.



Rua Domingos Sequeira
Fábrica de Cerâmica Constância.

Machado & Souza. 1836-c. 1989

AF-CML PT/AMLSB/CMLSBAH/PCSP/003/FAN/001025



WELCOME
[Graffiti tags]

rossio

WE
LOVE



rossio
estudos de Lisboa