



PRÉMIO NACIONAL DO ARTESANATO 2025

FICHA TÉCNICA DAS PEÇAS OU DE CADA PEÇA DA COLEÇÃO

DADOS DO CANDIDATO

Nome ou denominação social:	Nº de Carta de UPA
Armindo Manuel do Rosário Fragoso	120505

Preencher uma ficha por cada peça:

Nome ou título da peça:		
Bancos de jardim (modelos tradicionais)		
Nome do(s) ficheiro(s).jpg (imagens) correspondente(s) à peça descrita		
Banco de Jardim nº 1		
Banco de Jardim nº 2		
Banco de Jardim nº 3		
Medidas:	Peso:	Ano de produção:
Largura: 70cm; Comprimento: 1,5m	30 Kg	1995
Técnicas de Produção:		
O processo de fabrico tem início com o corte do ferro nas medidas adequadas à peça a produzir. De seguida, o ferro é aquecido na forja até ficar em brasa e maleável para depois ser moldado no feitio pretendido, com recurso a moldes e martelos. Juntam-se as várias peças entretanto moldadas, soldando-as umas nas outras dando forma ao objeto final. Na fase seguinte limpa-se manualmente os excessos de solda, primeiro com recurso a rebarbadora e depois manualmente com uso de lixas de ferro e lixas de papel; esta fase termina com a retirada manual de alguma gordura acumulada no ferro própria do processo de fabrico. O processo de fabrico termina com a pintura do artigo com a cor final, precedida da aplicação de primário.		
Materiais utilizados:		
A matéria prima principal é o ferro. O assento dos bancos de jardim fica ao critério do cliente, podendo ser um estrutura em madeira, ou almofadas que foram o assento em ferro. As matérias subsidiárias vão desde o carvão de pedra utilizado na forja, material de corte do ferro, lixas de ferro e de papel, vernizes e tintas, e a aplicação de pés de velcro.		
Observações:		
O ano de produção é uma aproximação à data em que os diferentes modelos foram produzidos pela primeira vez. As medidas apresentadas, tal como o peso, são valores médios sendo que este tipo de artigo é feito por medida.		

LOCAL E DATA

Ferreira do Alentejo, 30 de outubro de 2025

ASSINATURA



PRÉMIO NACIONAL DO ARTESANATO 2025

FICHA TÉCNICA DAS PEÇAS OU DE CADA PEÇA DA COLEÇÃO

DADOS DO CANDIDATO

Nome ou denominação social:	Nº de Carta de UPA
Armindo Manuel do Rosário Fragoso	120505

Preencher uma ficha por cada peça:

Nome ou título da peça:		
Cabeceiras Camas de Casal (modelos tradicionais e design cliente)		
Nome do(s) ficheiro(s).jpg (imagens) correspondente(s) à peça descrita		
Cabeceira nº 1 Cabeceira nº 2 Cabeceira nº 3 (design cliente)	Cabeceira nº 4 Cabeceira nº 5 Cabeceira nº 6 (insp. alentejana)	Cabeceira nº 7 Cabeceira nº 8 (design cliente) Cabeceira nº 9
Medidas:		Peso: Ano de produção:
Largura: 1,60m; Comprimento: 2m		20 Kg 1995
Técnicas de Produção:		
O processo de fabrico tem início com o corte do ferro nas medidas adequadas à peça a produzir. De seguida, o ferro é aquecido na forja até ficar em brasa e maleável para depois ser moldado no feitio pretendido, com recurso a moldes e martelos. Juntam-se as várias peças entretanto moldadas, soldando-as umas nas outras dando forma ao objeto final. Na fase seguinte limpa-se manualmente os excessos de solda, primeiro com recurso a rebarbadora e depois manualmente com uso de lixas de ferro e lixas de papel; esta fase termina com a retirada manual de alguma gordura acumulada no ferro própria do processo de fabrico. Antes da pintura procede-se à instalação dos bilros e do florão, ambos em ferro fundido. Na penúltima fase procede-se à pintura geral da cama com a cor final, precedida da aplicação de primário. A pintura do florão ou a instalação dos bilros em latão, consoante o modelo, finaliza o processo de fabrico.		
Materiais utilizados:		
A matéria prima principal é o ferro. Os diferentes modelos podem incluir florão e bilros em ferro fundido, ou bilros em latão. As matérias subsidiárias vão desde o carvão de pedra utilizado na forja, material de corte do ferro, lixas de ferro e de papel, vernizes e tintas, parafusos e porcas para o processo de montagem e a aplicação de pés de borracha.		
Observações:		
O ano de produção é uma aproximação à data em que estes modelos foram produzidos pela primeira vez. As medidas apresentadas são as <i>standard</i> para uma cama modelo de casal já montada com a indicação de peso médio.		

LOCAL E DATA

Ferreira do Alentejo, 30 de outubro de 2025

ASSINATURA



PRÉMIO NACIONAL DO ARTESANATO 2025

FICHA TÉCNICA DAS PEÇAS OU DE CADA PEÇA DA COLEÇÃO

DADOS DO CANDIDATO

Nome ou denominação social:	Nº de Carta de UPA
Armindo Manuel do Rosário Fragoso	120505

Preencher uma ficha por cada peça:

Nome ou título da peça:		
Cabeceiras Camas Individuais (modelos tradicionais)		
Nome do(s) ficheiro(s).jpg (imagens) correspondente(s) à peça descrita		
Modelo Alqueva Modelo Barrancos Modelo Cuba	Modelo Serpa	
Medidas:		Peso: Ano de produção:
Largura: 1,40m; Comprimento: 2m		15 Kg 2015
Técnicas de Produção:		
O processo de fabrico tem início com o corte do ferro nas medidas adequadas à peça a produzir. De seguida, o ferro é aquecido na forja até ficar em brasa e maleável para depois ser moldado no feitio pretendido, com recurso a moldes e martelos. Juntam-se as várias peças entretanto moldadas, soldando-as umas nas outras dando forma ao objeto final. Na fase seguinte limpa-se manualmente os excessos de solda, primeiro com recurso a rebarbadora e depois manualmente com uso de lixas de ferro e lixas de papel; esta fase termina com a retirada manual de alguma gordura acumulada no ferro própria do processo de fabrico. Antes da pintura procede-se à instalação dos bilros e do florão, ambos em ferro fundido. Na penúltima fase procede-se à pintura geral da cama com a cor final, precedida da aplicação de primário. A pintura do florão ou a instalação dos bilros em latão, consoante o modelo, finaliza o processo de fabrico.		
Materiais utilizados:		
A matéria prima principal é o ferro. Os diferentes modelos podem incluir florão e bilros em ferro fundido, ou bilros em latão. As matérias subsidiárias vão desde o carvão de pedra utilizado na forja, material de corte do ferro, lixas de ferro e de papel, vernizes e tintas, parafusos e porcas para o processo de montagem e a aplicação de pés de borracha.		
Observações:		
O ano de produção é uma aproximação à data em que estes modelos foram produzidos pela primeira vez. As medidas apresentadas são as <i>standard</i> para uma cama modelo de casal já montada com a indicação de peso médio.		

LOCAL E DATA

Ferreira do Alentejo, 30 de outubro de 2025

ASSINATURA



PRÉMIO NACIONAL DO ARTESANATO 2025

FICHA TÉCNICA DAS PEÇAS OU DE CADA PEÇA DA COLEÇÃO

DADOS DO CANDIDATO

Nome ou denominação social:	Nº de Carta de UPA
Armindo Manuel do Rosário Fragoso	120505

Preencher uma ficha por cada peça:

Nome ou título da peça: Cadeiras (modelos tradicionais)		
Nome do(s) ficheiro(s).jpg (imagens) correspondente(s) à peça descrita Cadeira nº 1 Cadeiras Baloíço Mesa e Cadeiras		
Medidas:	Peso:	Ano de produção:
Altura: 1m; Profundidade: 70cm	20 Kg	1995
Técnicas de Produção: O processo de fabrico tem início com o corte do ferro nas medidas adequadas à peça a produzir. De seguida, o ferro é aquecido na forja até ficar em brasa e maleável para depois ser moldado no feitio pretendido, com recurso a moldes e martelos. Juntam-se as várias peças entretanto moldadas, soldando-as umas nas outras dando forma ao objeto final. Na fase seguinte limpa-se manualmente os excessos de solda, primeiro com recurso a rebarbadora e depois manualmente com uso de lixas de ferro e lixas de papel; esta fase termina com a retirada manual de alguma gordura acumulada no ferro própria do processo de fabrico. O processo de fabrico termina com a pintura do artigo com a cor final, precedida da aplicação de primário. No caso das cadeiras de baloíço, o processo termina com a pintura manual do florão.		
Materiais utilizados: A matéria prima principal é o ferro. O assento das cadeiras fica ao critério do cliente, sendo por norma utilizadas almofadas para forrar o assento. As matérias subsidiárias vão desde o carvão de pedra utilizado na forja, material de corte do ferro, lixas de ferro e de papel, vernizes e tintas.		
Observações: O ano de produção é uma aproximação à data em que os diferentes modelos foram produzidos pela primeira vez. As medidas apresentadas, tal como o peso, são valores médios sendo que este tipo de artigo é feito por medida.		

LOCAL E DATA

Ferreira do Alentejo, 30 de outubro de 2025

ASSINATURA



PRÉMIO NACIONAL DO ARTESANATO 2025

FICHA TÉCNICA DAS PEÇAS OU DE CADA PEÇA DA COLEÇÃO

DADOS DO CANDIDATO

Nome ou denominação social:	Nº de Carta de UPA
Armindo Manuel do Rosário Fragoso	120505

Preencher uma ficha por cada peça:

Nome ou título da peça:		
Cama de Casal (modelo tradicional com florão)		
Nome do(s) ficheiro(s).jpg (imagens) correspondente(s) à peça descrita		
Cama Casal nº 1		
Cama Casal nº 2		
Cama Casal nº 3		
Medidas:	Peso:	Ano de produção:
Comprimento: 2m; Largura: 1,80m	40 Kg	1990
Técnicas de Produção:		
O processo de fabrico tem início com o corte do ferro nas medidas adequadas à peça a produzir. De seguida, o ferro é aquecido na forja até ficar em brasa e maleável para depois ser moldado no feitio pretendido, com recurso a moldes e martelos. Juntam-se as várias peças entretanto moldadas, soldando-as umas nas outras dando forma ao objeto final. Na fase seguinte limpa-se manualmente os excessos de solda, primeiro com recurso a rebarbadora e depois manualmente com uso de lixas de ferro e lixas de papel; esta fase termina com a retirada manual de alguma gordura acumulada no ferro própria do processo de fabrico. Antes da pintura procede-se à instalação dos bilros e do florão, ambos em ferro fundido. Na penúltima fase a cama é pintada com a cor final, precedida da aplicação de primário. O processo de fabrico termina com a pintura manual do florão.		
Materiais utilizados:		
A matéria prima utilizada é o ferro. Este modelo inclui também os bilros e o florão em ferro fundido. As matérias subsidiárias vão desde o carvão de pedra utilizado na forja, material de corte do ferro, lixas de ferro e de papel, vernizes e tintas, parafusos e porcas para o processo de montagem.		
Observações:		
O ano de produção é uma aproximação à data em que os diferentes modelos foram produzidos pela primeira vez.		

LOCAL E DATA

Ferreira do Alentejo, 30 de outubro de 2025

ASSINATURA



PRÉMIO NACIONAL DO ARTESANATO 2025

FICHA TÉCNICA DAS PEÇAS OU DE CADA PEÇA DA COLEÇÃO

DADOS DO CANDIDATO

Nome ou denominação social:	Nº de Carta de UPA
Armindo Manuel do Rosário Fragoso	120505

Preencher uma ficha por cada peça:

Nome ou título da peça:		
Cama Individual (modelos tradicionais com florão e/ou bilros ferro fundido)		
Nome do(s) ficheiro(s).jpg (imagens) correspondente(s) à peça descrita		
Individual nº 1 Individual nº 2 Individual nº 3	Individual nº 4	
Medidas:		Peso: Ano de produção:
Largura: 1,20m; Comprimento: 2m		30 Kg 2000
Técnicas de Produção:		
O processo de fabrico tem início com o corte do ferro nas medidas adequadas à peça a produzir. De seguida, o ferro é aquecido na forja até ficar em brasa e maleável para depois ser moldado no feitio pretendido, com recurso a moldes e martelos. Juntam-se as várias peças entretanto moldadas, soldando-as umas nas outras dando forma ao objeto final. Na fase seguinte limpa-se manualmente os excessos de solda, primeiro com recurso a rebarbadora e depois manualmente com uso de lixas de ferro e lixas de papel; esta fase termina com a retirada manual de alguma gordura acumulada no ferro própria do processo de fabrico. Antes da pintura procede-se à instalação dos bilros e do florão, ambos em ferro fundido. Na penúltima fase procede-se à pintura geral da cama com a cor final, precedida da aplicação de primário.		
Materiais utilizados:		
A matéria prima principal é o ferro. Este modelo inclui também os berloques e o florão em ferro fundido. As matérias subsidiárias vão desde o carvão de pedra utilizado na forja, material de corte do ferro, lixas de ferro e de papel, vernizes e tintas, parafusos e porcas para o processo de montagem e a aplicação de pés de borracha.		
Observações:		
O ano de produção é uma aproximação à data em que este modelo foi produzido pela primeira vez. As medidas apresentadas são as <i>standard</i> para uma cama modelo individual.		

LOCAL E DATA

Ferreira do Alentejo, 30 de outubro de 2025

ASSINATURA



PRÉMIO NACIONAL DO ARTESANATO 2025

FICHA TÉCNICA DAS PEÇAS OU DE CADA PEÇA DA COLEÇÃO

DADOS DO CANDIDATO

Nome ou denominação social:	Nº de Carta de UPA
Armindo Manuel do Rosário Fragoso	120505

Preencher uma ficha por cada peça:

Nome ou título da peça: Diversos (modelos tradicionais e design cliente)		
Nome do(s) ficheiro(s).jpg (imagens) correspondente(s) à peça descrita		
1. Cabide (design cliente) 2. Cabide (inspiração alentejana) 3. Quadro decorativo (design cliente)	4. Berço 5. Portão 6. Candeeiro exterior	7. Diversos Casa de Banho 8. Diversos Casa de Banho
Medidas:		Peso: Ano de produção:
Variáveis consoante o artigo		15 Kg 2005
Técnicas de Produção: O processo de fabrico tem início com o corte do ferro nas medidas adequadas à peça a produzir. De seguida, o ferro é aquecido na forja até ficar em brasa e maleável para depois ser moldado no feitio pretendido, com recurso a moldes e martelos. Juntam-se as várias peças entretanto moldadas, soldando-as umas nas outras dando forma ao objeto final. Na fase seguinte limpa-se manualmente os excessos de solda, primeiro com recurso a rebarbadora e depois manualmente com uso de lixas de ferro e lixas de papel; esta fase termina com a retirada manual de alguma gordura acumulada no ferro própria do processo de fabrico. O processo de fabrico termina com a pintura do artigo com a cor final, precedida da aplicação de primário.		
Materiais utilizados: A matéria prima principal é o ferro. As matérias subsidiárias vão desde o carvão de pedra utilizado na forja, material de corte do ferro, lixas de ferro e de papel, vernizes e tintas, e outros consoante o artigo.		
Observações: O ano de produção é uma aproximação à data em que os diferentes modelos foram produzidos pela primeira vez.		

LOCAL E DATA

Ferreira do Alentejo, 30 de outubro de 2025

ASSINATURA



PRÉMIO NACIONAL DO ARTESANATO 2025

FICHA TÉCNICA DAS PEÇAS OU DE CADA PEÇA DA COLEÇÃO

DADOS DO CANDIDATO

Nome ou denominação social:	Nº de Carta de UPA
Armindo Manuel do Rosário Fragoso	120505

Preencher uma ficha por cada peça:

Nome ou título da peça:		
Mesas de Cabeceira (modelos tradicionais)		
Nome do(s) ficheiro(s).jpg (imagens) correspondente(s) à peça descrita		
Mesa de Cabeceira nº 1	Mesa de Cabeceira nº 4	
Mesa de Cabeceira nº 2	Mesa de Cabeceira nº 5	
Mesa de Cabeceira nº 3	Mesa de Cabeceira nº 6	
Medidas:	Peso:	Ano de produção:
Largura: 50cm; Profundidade: 40cm; Altura: 70cm	15 Kg	1995
Técnicas de Produção:		
O processo de fabrico tem início com o corte do ferro nas medidas adequadas à peça a produzir. De seguida, o ferro é aquecido na forja até ficar em brasa e maleável para depois ser moldado no feitio pretendido, com recurso a moldes e martelos. Juntam-se as várias peças entretanto moldadas, soldando-as umas nas outras dando forma ao objeto final. Na fase seguinte limpa-se manualmente os excessos de solda, primeiro com recurso a rebarbadora e depois manualmente com uso de lixas de ferro e lixas de papel; esta fase termina com a retirada manual de alguma gordura acumulada no ferro própria do processo de fabrico. O processo de fabrico termina com a pintura do artigo com a cor final, precedida da aplicação de primário.		
Materiais utilizados:		
A matéria prima principal é o ferro. As mesas de cabeceira podem possuir gaveta em madeira, ou um simples tampo em vidro. As matérias subsidiárias vão desde o carvão de pedra utilizado na forja, material de corte do ferro, lixas de ferro e de papel, vernizes e tintas, e a aplicação de pés de velcro.		
Observações:		
O ano de produção é uma aproximação à data em que estes modelos foram produzidos pela primeira vez.		

LOCAL E DATA

Ferreira do Alentejo, 30 de outubro de 2025

ASSINATURA



PRÉMIO NACIONAL DO ARTESANATO 2025

FICHA TÉCNICA DAS PEÇAS OU DE CADA PEÇA DA COLEÇÃO

DADOS DO CANDIDATO

Nome ou denominação social:	Nº de Carta de UPA
Armindo Manuel do Rosário Fragoso	120505

Preencher uma ficha por cada peça:

Nome ou título da peça:		
Mesas de Jardim (modelos tradicionais com e sem cadeiras)		
Nome do(s) ficheiro(s).jpg (imagens) correspondente(s) à peça descrita		
Mesa de Jardim nº 1 Mesa de Jardim nº 2 Mesa de Jardim nº 3	Mesa de Jardim nº 4 Mesa e cadeiras (design cliente)	
Medidas:		Peso:
Largura: 70cm; Comprimento: 1,50m		50 Kg
Ano de produção:		
1995		
Técnicas de Produção:		
O processo de fabrico tem início com o corte do ferro nas medidas adequadas à peça a produzir. De seguida, o ferro é aquecido na forja até ficar em brasa e maleável para depois ser moldado no feitio pretendido, com recurso a moldes e martelos. Juntam-se as várias peças entretanto moldadas, soldando-as umas nas outras dando forma ao objeto final. Na fase seguinte limpa-se manualmente os excessos de solda, primeiro com recurso a rebarbadora e depois manualmente com uso de lixas de ferro e lixas de papel; esta fase termina com a retirada manual de alguma gordura acumulada no ferro própria do processo de fabrico. O processo de fabrico termina com a pintura do artigo com a cor final, precedida da aplicação de primário.		
Materiais utilizados:		
A matéria prima principal é o ferro. O tampo das mesas fica ao critério do cliente sendo o mais usual o tampo em pedra mármore ou em vidro transparente. As matérias subsidiárias vão desde o carvão de pedra utilizado na forja, material de corte do ferro, lixas de ferro e de papel, vernizes e tintas, e a aplicação de pés de velcro.		
Observações:		
O ano de produção é uma aproximação à data em que os diferentes modelos foram produzidos pela primeira vez. As medidas apresentadas, tal como o peso, são valores médios sendo que este tipo de artigo é feito por medida.		

LOCAL E DATA

Ferreira do Alentejo, 30 de outubro de 2025

ASSINATURA