



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: | | |
| <p>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.</p> | | |
| Materiais utilizados: | | |
| <p>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 forram 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.</p> | | |
| Observações: | | |
| <p>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.</p> | | |

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 |
| Armando 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 4 | Cabeceira nº 7 | |
| Cabeceira nº 2 | Cabeceira nº 5 | Cabeceira nº 8 (design cliente) | |
| Cabeceira nº 3 (design cliente) | Cabeceira nº 6 (insp. alentejana) | Cabeceira nº 9 | |
| Medidas: | | Peso: | Ano de produção: |
| Largura: 1,60m; Comprimento: 2m | | 20 Kg | 1995 |
| Técnicas de Produção: | | | |
| <p>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 feitiço 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.</p> | | | |
| Materiais utilizados: | | | |
| <p>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.</p> | | | |
| Observações: | | | |
| <p>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.</p> | | | |

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 Serpa | |
| Modelo Barrancos | | |
| Modelo Cuba | | |
| Medidas: | Peso: | Ano de produção: |
| Largura: 1,40m; Comprimento: 2m | 15 Kg | 2015 |
| Técnicas de Produção: | | |
| <p>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.</p> | | |
| Materiais utilizados: | | |
| <p>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.</p> | | |
| Observações: | | |
| <p>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.</p> | | |

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 Baloço | | |
| Mesa e Cadeiras | | |
| Medidas: | Peso: | Ano de produção: |
| Altura: 1m; Profundidade: 70cm | 20 Kg | 1995 |
| Técnicas de Produção: | | |
| <p>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 baloço, o processo termina com a pintura manual do florão.</p> | | |
| Materiais utilizados: | | |
| <p>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.</p> | | |
| Observações: | | |
| <p>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.</p> | | |

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: | | |
| <p>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.</p> | | |
| Materiais utilizados: | | |
| <p>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.</p> | | |
| Observações: | | |
| <p>O ano de produção é uma aproximação à data em que os diferentes modelos foram produzidos pela primeira vez.</p> | | |

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 4 | |
| Individual nº 2 | | |
| Individual nº 3 | | |
| Medidas: | Peso: | Ano de produção: |
| Largura: 1,20m; Comprimento: 2m | 30 Kg | 2000 |
| Técnicas de Produção: | | |
| <p>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 feitiço 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.</p> | | |
| Materiais utilizados: | | |
| <p>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.</p> | | |
| Observações: | | |
| <p>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.</p> | | |

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) | 4. Berço | 7. Diversos Casa de Banho |
| 2. Cabide (inspiração alentejana) | 5. Portão | 8. Diversos Casa de Banho |
| 3. Quadro decorativo (design cliente) | 6. Candeeiro exterior | |
| Medidas: | Peso: | Ano de produção: |
| Variáveis consoante o artigo | 15 Kg | 2005 |
| Técnicas de Produção: | | |
| <p>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.</p> | | |
| Materiais utilizados: | | |
| <p>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.</p> | | |
| Observações: | | |
| <p>O ano de produção é uma aproximação à data em que os diferentes modelos foram produzidos pela primeira vez.</p> | | |

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: | | |
| <p>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.</p> | | |
| Materiais utilizados: | | |
| <p>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.</p> | | |
| Observações: | | |
| <p>O ano de produção é uma aproximação à data em que estes modelos foram produzidos pela primeira vez.</p> | | |

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 |
| Armando 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 4 | |
| Mesa de Jardim nº 2 | Mesa e cadeiras (design cliente) | |
| Mesa de Jardim nº 3 | | |
| Medidas: | | Peso: |
| Largura: 70cm; Comprimento: 1,50m | | 50 Kg |
| | | Ano de produção: |
| | | 1995 |
| Técnicas de Produção: | | |
| <p>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.</p> | | |
| Materiais utilizados: | | |
| <p>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.</p> | | |
| Observações: | | |
| <p>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.</p> | | |

LOCAL E DATA

Ferreira do Alentejo, 30 de outubro de 2025

ASSINATURA