

SANCHA LIVIA RESENDE

UM OLHAR SOBRE O FAZER DO OURIVES  
EM BELO HORIZONTE – MG

MESTRADO EM CIÊNCIAS SOCIAIS

PONTIFÍCIA UNIVERSIDADE CATÓLICA DE SÃO PAULO  
2010

SANCHA LIVIA RESENDE

UM OLHAR SOBRE O FAZER DO OURIVES  
EM BELO HORIZONTE – MG

Dissertação apresentada à Banca Examinadora da Pontifícia Universidade Católica de São Paulo, como exigência parcial para obtenção do título de MESTRE em Ciências Sociais, sob a orientação da Professora Doutora Leila Maria da Silva Blass.

PONTIFÍCIA UNIVERSIDADE CATÓLICA DE SÃO PAULO  
2010

**BANCA EXAMINADORA**

---

---

---

## **DEDICATÓRIA**

*À memória de meus pais, Gabriel e Adalgiza, exemplos de vida.  
Às minhas meninas Beatriz e Gabriela, pelo estímulo e parceria.  
À minha família, especialmente à minha irmã Giza, pela confiança e incentivo.  
Aos amigos, pela divisão das alegrias e tristezas nesse caminhar, especialmente ao Rô,  
Doró e Neuza, irmãos escolhidos pelo coração.  
Ao meu Docinho, pelo amor incondicional.  
Aos ourives, artífices das pedras e metais.*

## **AGRADECIMENTOS**

Aos Ourives  
Celso Ricardo Coelho,  
Fernando Antônio Costa de Brito e  
Ricardo Aguiar Lourenço de Azevedo,  
Pela atenção, confiança e o tempo dedicado.

A todos os ourives que participaram do meu crescimento como designer de joias, em especial ao Sr. Silvério Moreno.

Aos Diretores Manoel Bernardes e Sérgio Bernardes da indústria Manoel Bernardes, pela permissão para a realização da pesquisa.

Ao encarregado Geraldo Lásaro Ludgero da indústria Manoel Bernardes, pela colaboração durante a realização da pesquisa.

Ao Sr. Raimundo Reis da indústria Joias Reis pelo compartilhamento de saberes.

Ao Sr. Raymundo de Oliveira Vianna do SISTEMA SINDJOIAS-AJOMIG pelas informações sobre o setor joalheiro.

Ao Vander Lúcio dos Santos do SINTRAJOIAS – MG, pelas informações sobre os trabalhadores ourives.

Ao Diretor Geral do CEFET – MG, Prof. Dr. Flávio Antônio dos Santos, pelo incentivo e oportunidade à capacitação.

Ao Coordenador de Artes do CEFET - MG, Prof. Bruno Lombardi, pelo apoio.

Aos meus colegas CEFET – MG, companheiros dessa caminhada.

Aos colegas Olga Valeska, Clebér Lessa e Vicente Parreiras pelos conhecimentos compartilhados.

Aos Professores do Programa de Ciências Sociais, em especial, à Prof<sup>a</sup> Dr<sup>a</sup> Leila M. da S. Blass, pelas sábias orientações.

À minha filha Gabriela pela ajuda na transcrição das entrevistas, formatação e revisão do texto.

À amiga Rutilene Paurá pela valorosa e desprendida colaboração.

Ao meu irmão-amigo Rodrigo Robson pela acolhida.

A Deus por mais uma meta alcançada.

*Invejo o ourives quando escrevo:  
Imito o amor  
Com que ele, em ouro, o alto relevo  
Faz de uma flor.*

**Olavo Bilac**



Glamourissime  
HRD Awards 2007  
Designer: Sancha Livia Resende - Ourives: Silvério Moreno

## RESUMO

Esta dissertação de mestrado trata do fazer do ourives na cidade de Belo Horizonte – MG, a partir de dados e informações coletados sobre três situações do fazer joia. Na primeira situação, um ourives que trabalha em um atelier onde cria e faz uma joia, tendo o domínio de todas as fases desse fazer. Na segunda situação, o ourives tem uma pequena oficina, onde faz joia concebida por outro, no caso o designer. Na terceira, um ourives trabalha em uma indústria, executando partes de uma joia ou ajustes em joias prontas. No fazer joias todos eles usam mãos e cabeça, porém nem todos atuam nas várias etapas desse fazer. Ainda que nas situações selecionadas para o estudo, as relações entre mãos e cabeça apareçam nas práticas de trabalho dos ourives, os seus locais de trabalho são diferentes e na indústria a maioria deles está distribuída por setores e salas separadas, executando modelos padronizados criados por outros.

Palavras-chave: ourives; joia; saberes; fazeres; Belo Horizonte – MG

## **ABSTRACT**

This master thesis deals with the goldsmith activity in the city of Belo Horizonte - MG, from data and information collected about three situations of jewel-making. On the first situation, a goldsmith who works in a atelier where he creates and executes the jewel, having full control of all the steps of this making. On the second situation, the goldsmith has a small manufactory, where he executes the jewel created by another person, in this case, the designer. On the third, a goldsmith works in an industry, making parts of jewels or small adjustments to finished jewels. On the jewel-making, they use both hands and head, but not every one of them acts at the various steps of this making. Although in the situations selected for this study the relations between hands and heads shows up in the goldsmith's working practice, theirs working places are different and in the industry most of them are distributed by separated departments and offices, executing standard models created by other people.

Key-words: goldsmith; jewels; knowledge; making; Belo Horizonte – MG

# SUMÁRIO

<b>.INTRODUÇÃO</b>	11
Coleta e análise de dados e informações	13
<b>.CAPÍTULO 1</b> A ourivesaria em Minas Gerais	16
<b>.CAPÍTULO 2</b> O ourives e o fazer joia	21
<b>.CAPÍTULO 3</b> O ourives cria e faz a joia	26
O ourives	26
O atelier	27
O fazer	29
<b>.CAPÍTULO 4</b> O ourives faz a joia que um designer criou	35
O ourives	35
A oficina	37
O fazer	44
<b>.CAPÍTULO 5</b> O ourives faz partes de uma joia	51
O ourives	53
A fábrica e o setor da apuração	56
O fazer	61
<b>. CONSIDERAÇÕES FINAIS</b>	72
<b>. REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS</b>	77
<b>. OUTRAS REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS</b>	77
<b>. ANEXO 1</b>	78

## INTRODUÇÃO

O projeto de pesquisa para elaborar esta dissertação mestrado, com o título *Um Olhar Sobre o Fazer do Ourives em Belo Horizonte - MG*, começou quando em 2001, recebi o convite do então Diretor do Centro Federal de Educação Tecnológica de Minas Gerais, Prof. Carlos Alexandrino dos Santos para cursar uma pós-graduação em Design de Joias, oferecido pela Escola de Design da Universidade do Estado de Minas Gerais - UEMG. O objetivo desse convite era a criação de um curso de joalheria que suprisse a demanda por profissionais habilitados, já que o único centro formador existente na cidade de Belo Horizonte era de iniciativa privada.

Outra motivação do então diretor era resgatar um curso que fez parte da história do CEFET-MG no início de sua criação, em 1910. Para a implantação do curso era necessário que algum docente obtivesse a titulação como Designer de Joias. Aceitei o desafio. Durante meus estudos, percebi a importância de se colocar em prática os conhecimentos adquiridos no curso. Como servidora federal em regime de dedicação exclusiva, havia o impedimento de exercer outra atividade profissional, além do magistério. Para resolver esta questão, comecei a participar de concursos para design de joias, nacionais e internacionais, tentando com isso, adquirir a prática da ourivesaria.

Se fosse selecionada com um projeto, haveria a oportunidade de acompanhar as fases do processo de fazer uma joia e, assim, conviver com os vários profissionais envolvidos nesse processo. No contato lado a lado, por horas a fio, pude aprender sobre a arte do fazer, incluindo as mazelas e encantos da profissão do ourives.

Nestes oito anos foram muitos concursos e patrocínios recebidos de diferentes indústrias joalheiras, permitindo-me conhecer muitos ourives.

Assim, definido o patrocínio, um ourives era escalado para produzir a peça. No início, sentia um certo distanciamento dele em relação a mim, a designer. Passado esses primeiros momentos, a relação ourives/designer se modificava e me contavam a respeito das suas trajetórias de vida. Eles me ensinaram muito!

Em 2007, fui selecionada em concurso internacional e tive o patrocínio de uma indústria joalheira mineira. Um ourives bastante experiente foi designado para a

execução do projeto elaborado por mim. Durante esse processo, esse ourives dividiu comigo seu saber fazer, resultante de anos dedicados à ourivesaria. O diálogo que se estabeleceu entre nós levou à alteração no projeto inicial, que deu mais funcionalidade à peça. A joia foi produzida e premiada a partir da colaboração entre designer e ourives.

Recebi o reconhecimento dentro e fora do país, mas o nome do ourives, que executou o projeto, ficou oculto em todas as peças publicitárias elaboradas para divulgação do evento.

Este fato despertou-me o interesse em conhecer mais o fazer do ourives. A partir deste interesse, elaborei meu projeto de mestrado.

É sabido que um objeto contém muito mais informações além das enxergadas em um primeiro momento. Além das características físicas do objeto, a partir de uma observação mais atenta pode-se abstrair dele muitas outras informações importantes. Segundo Becker (2001), “o um objeto é a encarnação física de todas as ações que todos praticaram para lhe dar existência.” (idem: 72) Continua o autor: “os objetos, portanto, são acordos sociais congelados, ou melhor, momentos congelados na história de pessoas agindo juntas.” (Idem: 76)

No processo de confecção de joia pode ocorrer uma estreita ligação entre designer e ourives, como na experiência relatada acima. Houve tal cumplicidade e o resultado foi alcançado e premiado. Nesse caso, se observa a complementaridade do fazer do ourives e do fazer do designer. Entretanto, qualquer um deles – designer e ourives poderá desempenhar a função assumida pelo outro, isto é, um designer poderá ir para uma banca de ourivesaria para executar um determinado projeto e um ourives poderá executar uma joia, cujo desenho foi concebido por ele. O limite entre estas funções é, portanto, tênue.

A questão que norteou a pesquisa girou entorno das interrelações mãos e cabeça nas práticas de trabalho do ourives, em três situações diferentes de trabalho.

Para tanto, foram selecionados alguns pontos do fazer do ourives nessas situações, observadas por mim, e que serão, em seguida, apresentadas. A escolha por essas situações teve como objetivo estabelecer uma comparação entre essas práticas, a partir de diferentes locais e formas de organização da produção. E, partindo da observação dessas situações, verificar como se dá a interrelação mãos e cabeça entre os trabalhadores, principalmente entre os trabalhadores da indústria, confinados em salas e setores. Teve como objetivo também, saber que possibilidade

tem o trabalhador de controle e domínio sobre o conjunto do processo de fazer joia, cujas práticas foram observadas em três situações. Além de mostrar em quais dessas situações de práticas de trabalho a habilidade artesanal está presente.

### **Coleta e análise de dados e informações**

As situações de práticas de trabalho dos ourives escolhidas para a realização deste estudo foram:

A primeira situação se referiu àquela onde o ourives cria e faz a joia. No caso específico deste observado, além de criar, fazer, ele ainda comercializa o produto de seu trabalho. Esta situação foi a que gerou maior dificuldade para a realização da pesquisa, porque essa forma de organização do trabalho está cada vez mais difícil de encontrar em Belo Horizonte - MG.

A segunda situação observada do fazer do ourives é a aquela onde ele faz a joia que um designer criou. A coleta de dados ocorreu durante um período com muitos intervalos, devido ao fato de ele ser autônomo e, por isso, ter a liberdade para escolher como e quando trabalhar. A sua disponibilidade se relaciona com a participação em projetos anteriores em que eu era designer e ele ourives.

A terceira situação para análise das práticas de trabalho do ourives que faz partes de uma joia ocorreu no interior de uma indústria joalheira. Foram feitas três tentativas para a realização da pesquisa nas empresas, mas não foram autorizadas por seus proprietários, que alegaram problemas no futuro com os trabalhadores e, que mesmo permitindo a observação, poderiam questionar, mais tarde, a minha presença lá. Após essas recusas, resolvi tentar em uma indústria patrocinadora de duas peças minhas, vencedoras em concursos de design de joias. Depois de conversar com o diretor comercial, recebi permissão dele, mas deveria aguardar a permissão do diretor de produção. Já estava quase desistindo, quando foi definido um calendário de visitas à indústria e ao trabalhador do setor da apuração, que tinha mais experiência em ourivesaria, segundo o diretor de produção.

A análise dessas situações foi inspirada no estudo de Sennett (2009) sobre o fazer artesanal do artífice, onde se destaca as interrelações mãos e cabeça, ou seja, que a habilidade artesanal supõe a junção da concepção (cabeça) e da

execução (mãos), além da expectativa de fazer um bom trabalho e de ter capacidade para realizá-lo.

Foram realizadas entrevistas, registradas com o auxílio de um gravador, mas posteriormente a transcrição se restringiu a algumas partes, que foram completadas por minhas anotações no “caderno de campo”. Conforme Pais (2001) “as entrevistas depois de transcritas e sujeitas a análise de conteúdo, que procuram conjugar o rigor da objectividade com a riqueza da subjectividade”. (idem: 14)

Também foram visitados diferentes locais de trabalho dos ourives a fim de observar as etapas do fazer joias e registrá-las em imagens. Segundo Blass (2007) “as fotografias fazem parte da coleta de dados, enquanto fonte oral. As imagens fotográficas não ilustram apenas as informações, sendo, dessa perspectiva, um recurso complementar aos depoimentos orais e documentos escritos.” (idem: 40)

Por isso, foram registradas cerca de 240 fotografias nas observações realizadas, mas somente algumas constam deste texto, porque selecionei as que mais representam cada momento do fazer dos ourives. Além dessas, utilizei fotografias cedidas pelo ourives personagem do terceiro capítulo deste trabalho.

Além das entrevistas, das três situações observadas das práticas e locais de trabalho dos ourives, este estudo também tem como fonte de dados, dicionários, vídeos, sítios da rede mundial de computadores, informações estatísticas e históricas encontradas em documentos oficiais registrados na literatura e ainda, dados coletados em entidades ligadas à cadeia produtiva da joia, em Belo Horizonte, Minas Gerais e Brasil.

No primeiro capítulo são apresentadas as características gerais da ourivesaria mineira, além de mostrar que em Minas Gerais a atividade mineradora tem papel fundamental na economia. A ourivesaria mineira se desenvolve desde a época colonial, resultante das contribuições dos ourives portugueses entrecruzadas, principalmente com os saberes de negros africanos, escravizados nas várias regiões do atual estado de Minas Gerais.

O segundo capítulo trata do fazer do ourives de maneira geral, enfatizando como se dá o aprendizado e a capacitação para o ofício. Mostra ainda a organização dos locais de trabalho, a questão da hierarquia, mostrando o trote, rito de passagem dos ourives-aprendizes e o processo de transmissão de saberes e fazeres.

O terceiro capítulo trata do fazer do ourives que trabalha em um atelier, onde cria e faz a joia, além de ter o domínio de todas as fases do fazer joia.

O quarto capítulo apresenta um ourives que trabalha em uma pequena oficina, onde faz joias criadas ou encomendadas por outrem.

O quinto capítulo deste estudo trata do ourives que trabalha em uma indústria, fazendo pequenos consertos ou modelos padronizados.

## CAPÍTULO 1

### A OURIVESARIA EM MINAS GERAIS

Este capítulo do texto trata de forma geral da ourivesaria em Minas Gerais, mostrando as condições geográficas que propiciaram seu surgimento e sua prática. Mostra dados estatísticos relativos à produção de gemas e metais, matérias-primas da ourivesaria. Também apresenta dados estatísticos da cadeia produtiva da joia. Além disso, este capítulo trata das contribuições culturais dos povos que aqui se instalaram principalmente as contribuições dos negros trazidos da África e dos brancos portugueses, colonizadores.

A abundância de pedras e de ouro nestas terras era tamanha, que não podia dar em outra coisa, determinou o nome do estado: Minas Gerais

Minas Gerais tem em seu solo uma diversidade de pedras preciosas e também ouro e prata. Possui a maior reserva de ouro do país e as segundas maiores reservas de diamante e gemas, segundo o Anuário Mineral Brasileiro-2006 do Departamento Nacional de Produção Mineral - DNPM. Com produção beneficiada de ouro, estimada em 15.213 kg, 3.219 kg de prata, 48.267 ct de diamante e 521 kg de gemas.

A abundância de matéria prima propiciou o estabelecimento do ofício da ourivesaria por estas terras. Entretanto, no início da colonização portuguesa, a prática da ourivesaria foi cercada de restrições e regulamentações.

O ofício da ourivesaria foi por muito tempo controlado, ora por forças da Igreja, ora pelo Estado. A regulamentação deste ofício em Portugal, só aconteceu em 1460, embora já existisse há muito tempo. Os ourives, desde aquela época, já se associavam, com o objetivo de fortalecimento diante do alto controle exercido pelo poder estabelecido.

No Brasil, os primeiros registros de prática da ourivesaria foram encontrados no século XVI, em Salvador-BA e Olinda-PB, segundo Brancante (1999), diante destes registros, podia-se verificar que já no seu primeiro século, o

Brasil possuía artistas ourives e que a partir do século XVII, começaram a surgir notícias mais detalhadas sobre a atividade da ourivesaria, que não era exercida somente pelos nascidos na terra, mas também, pelos ourives vindos de Portugal. O controle por parte do governo português tornava-se cada vez mais rígido. Entretanto, continuava chegando por estas terras, mestres ourives portugueses, trazendo seus conhecimentos e habilidades. Mais tarde, com a chegada dos negros trazidos da África, a ourivesaria mineira também ganhou características dessa cultura. Entretanto, em 1550 a proibição de escravos, negros, mulatos e índios de exercerem a ourivesaria foi imposta pelo rei de Portugal.

Apesar de existirem alguns registros desta atividade no Brasil no século XVI e XVII, foi no século XVIII que esta prática pôde ser facilmente comprovada através de documentos. Em Minas Gerais há registros de profissionais ourives nos séculos XVIII e XIX. Esses dados encontram-se no Dicionário de Artistas e Artífices dos Séculos XVIII e XIX em Minas Gerais de Judith Martins, publicação do IPHAN-Instituto do Patrimônio Histórico e Artístico Nacional. Nestes dois séculos estão registrados pouco mais de cem ourives, distribuídos por toda Minas Gerais. E somente um único em Curral Del Rei, primeiro nome da cidade de Belo Horizonte.

Atualmente, eles estão espalhados por toda a cidade, trabalhando por conta própria ou ligados às indústrias. Os ourives que estão vinculados às indústrias podem ser facilmente contados. O que não acontece com aqueles trabalhadores que exercem suas atividades nas pequenas oficinas. Segundo o Instituto Brasileiro de Gemas e Metais - IBGM, a informalidade no setor da joalheria é estimada em mais de 50% do mercado, tanto na produção quanto na comercialização. Entretanto, podemos perceber facilmente a presença da atividade da ourivesaria. Se há uma joia, alguém a produziu.

A cadeia produtiva da joia gera por volta de 250 mil empregos em Minas Gerais, segundo o Sr. Raymundo de Oliveira Vianna, presidente do Sindicato das Indústrias de Joalherias, Ourivesarias, Lapidações e obras de Pedras Preciosas, Relojoarias, Folheados de Metais Preciosos no Estado de Minas Gerais e Associação dos Joalheiros, Empresários de Pedras Preciosas, Relojoarias e Bijuterias de Minas Gerais - SISTEMA SINDIJOIAS-AJOMIG.<sup>1</sup>

---

<sup>1</sup> Entrevista concedida por Sr. Raymundo Vianna em 09-03-09, na sede da AJOMIG.

A profissão de ourives não é regulamentada por lei e a maioria dos trabalhadores ourives quando se aposentam, se aposentam como trabalhadores de outra categoria ou mesmo como trabalhadores autônomos. Entretanto, o que podemos verificar é a forte presença da ourivesaria, já que a produção joalheira brasileira cresce cada vez mais. Para isto, basta verificar os números relativos à exportação em 2007. Segundo o Instituto Brasileiro de Gemas e Metais – IBGM, o Brasil exportou U\$ 85.482 em pedras lapidadas, U\$ 129.110 em produtos de joalheria e ourivesaria e U\$ 133.812 em joias folheadas de metais preciosos. Portanto, o ofício da ourivesaria continua presente na economia deste país, gerando trabalho e renda.

Ainda na busca de dados, segundo a Junta Comercial do Estado de Minas Gerais- JUCEMG, em 28 de outubro de 2009, existe no estado de Minas Gerais 158 empresas ligadas à extração de minério de metais preciosos, 131 empresas na extração de gemas, 221 empresas ligadas à lapidação de gemas e 215 empresas envolvidas com a fabricação de artefatos de joalheria e ourivesaria.

Ornamentos em ouro e pedras preciosas podem ser apreciados desde a antiguidade. Em quase todas as partes do mundo, há registro destes ornamentos, que podem facilmente ser admirados nos museus espalhados pelo mundo. As joias documentam a cultura de um povo e seus valores transcendem o valor material.

A ourivesaria mineira é o resultado dos saberes dos povos que participaram da sua formação, associada à abundância de ouro e pedras preciosas encontrada por estas terras. A ourivesaria mineira recebeu Influência dos que aqui chegaram motivados pela ganância; recebeu influência daqueles trazidos à força contra suas vontades e também recebeu influência dos que já viviam por estas terras, muito antes da chegada dos colonizadores europeus e dos negros africanos.

A ourivesaria portuguesa contribuiu muito para a formação da ourivesaria mineira. Um exemplo da sua contribuição é a existência de um tipo de fazer joia, muito comum na região de Diamantina, a chamada Joia de Coco e Ouro. Esta joia junta a técnica da filigrana em ouro trazida pelos portugueses com o uso da casca do coco, preparada segundo o conhecimento dos negros. Um jeito de fazer joia que ainda se mantém nesta região do estado. A presença de artífices portugueses pode ser comprovada em documentos, como o Dicionário de Artistas e Artífices nos Séculos XVIII e XIX em Minas Gerais, de Judith Martins. Podemos encontrar neste

documento, um número expressivo de ourives portugueses e também alguns nascidos em Minas Gerais.

O tráfico de escravos aumentou muito no século XVIII em Minas Gerais, com o objetivo de suprir a alta demanda por mão-de-obra nas minas de ouro e pedras. Segundo Paiva (2001), “a idéia de que milhões de africanos trazidos como escravos para as terras lusas na América eram desprovidos de conhecimentos técnicos e de capacidade intelectual e que eles impregnavam a região de crenças e costumes degenerativos da civilização foi muito forte até as primeiras décadas deste século e ostenta ainda alguma força. A África da barbárie sempre em oposição à Europa metropolitana, civilizada e culta esteve presente no imaginário brasileiro desde o período colonial, e o etnocentrismo europeu ainda anda forte nas cabeças e nas bocas” (idem:218). Entretanto, na sua grande maioria, estes escravos vinham de regiões da África onde a metalurgia e a mineração já eram bastante desenvolvidas. E, assim eles eram encaminhados para a extração de minérios e pedras preciosas em várias regiões mineiras. Assinala, nesse sentido, Paiva (2002). “Esses homens e mulheres africanos, embarcados na Costa da Mina com destino ao Brasil, eram tradicionais conhecedores de técnicas de mineração do ouro e do ferro, além de dominarem antigas técnicas de fundição desses metais. Eles conheciam muito mais sobre a matéria que os portugueses, antigos parceiros comerciais dos reinos negros da África, vorazes consumidores do ouro desse continente e senhores de enorme extensão territorial no Novo Mundo.” (idem: 187)

Continua Paiva (2002), “Boa parte do ouro explorado durante todo o setecentos nas Gerais e nas capitânicas de Goiás, de Mato Grosso e da Bahia, foi recolhido através de técnicas introduzidas pelos africanos e desconhecidas pelos europeus. Essa realidade estende-se, ainda, aos diamantes extraídos e ao minério de ferro encontrado na região, transformado em instrumentos de trabalho nas pequenas forjas montadas pelos africanos.” (idem: 189). Na costa da Guiné, lembra Paiva (2002), o ferreiro, ocupação prestigiosa, era também, couteleiro e ourives. Essas duas ocupações estavam, portanto, tradicionalmente associadas, o que acabou, conforme esse autor, sendo reproduzido no Brasil, talvez sem que ainda se saiba as reais dimensões de como isso se deu. (idem: 189)

Com conhecimento, domínio da técnica e habilidade associadas à grande oferta de ouro e pedras preciosas, não demorou muito, para que os negros ou os mestiços passassem a exercer o ofício da ourivesaria, mesmo havendo proibição

para isto. No início eles confeccionavam adornos que remontavam às joias usadas pelas negras. A forte relação com a religiosidade africana, não só influenciaram esse fazer como também essas joias podem ser encontradas até nos dias de hoje. Lembra Paiva (2001) “Trazer os balangandãs à cintura, como era de costume, servia para proteger a portadora. No geral os pingentes eram representações de fertilidade e da sexualidade femininas e eram emblemas do poder exercido pelas mulheres sobre o processo de formação das famílias e de outros grupos sociais. Alguns dos penduricalhos, porém, podem ter tido significados particulares para os iniciados em práticas religiosas africanas e afro-brasileiras.” (idem: 221)

Paralelamente à mineração outras atividades surgiram nas Minas Gerais para suprir a demanda da grande população atraída pela promessa de riqueza. Conforme Paiva (2000), “Ao longo de todo período escravagista, era possível encontrar escravos e escravas desempenhando inúmeras atividades: sapateiros, barbeiros, alfaiates, ferreiros, padeiros, carpinteiros, marceneiros, escultores, músicos, pintores, seleiros, paneleiros, latoeiros, boticários, carregadores, estivadores [...]”. (idem: 30)

Em Minas Gerais a atividade mineradora tem um papel fundamental na economia e se confunde com a própria formação histórica do Estado, dando-lhe nome e identidade. O setor tem sido desde sempre um fator de desenvolvimento, com interferências diretas nas transformações sociais e culturais, no cotidiano e nos costumes das populações mineiras onde a atividade prosperou.

Este capítulo procurou mostrar o papel que a cadeia produtiva da joia desempenha na economia do Estado de Minas Gerais, e também apresentar as contribuições dadas pelos negros africanos e brancos portugueses na formação da ourivesaria mineira. A transformação das pedras e metais em joias, ofício dos ourives será tratado no próximo capítulo desta dissertação de mestrado.

## CAPÍTULO 2

### O OURIVES E O FAZER JOIA

O segundo capítulo deste estudo trata do fazer do ourives de forma geral. Mostra como se dá o aprendizado e a capacitação para exercer o ofício, os locais de trabalho, como se dá a hierarquia, o trote, rito de passagem dos ourives-aprendizes e o processo de transmissão de saberes e fazeres.

As joias são testemunhos de culturas dos povos. Elas mostram as técnicas utilizadas para fazê-las e fornecem dados sobre quem as produziu, como foi a produção e outros fatos importantes. Como lembra Becker (2008), “Os objetos, portanto, são acordos sociais congelados, ou melhor, momentos congelados na história de pessoas agindo juntas [...] consiste em ver no objeto físico diante de nós todos as indicações de como ele ficou daquela maneira, de quem fez o que para que essa coisa exista agora desse modo.” (idem:76)

Algumas técnicas utilizadas na antiguidade, ainda permanecem inalteradas nos dias de hoje. Entretanto, podem-se observar mudanças importantes nos processos de fabricação da joia, relacionadas principalmente ao desenvolvimento das ferramentas, proporcionado pelos avanços tecnológicos e também àquelas mudanças relacionadas à forma de produção e ao destino que se dá a essa produção.

A atividade de fazer joias ou ornamentos de metais preciosos com ou sem gemas é chamada de ourivesaria e o trabalhador que a executa é o ourives.

A ourivesaria é um trabalho que requer habilidade artesanal. No entanto, para que a habilidade artesanal aconteça, não basta apenas a capacitação para o desempenho do ofício. Segundo Sennett (2009), “há duas grandes questões que consomem a habilidade artesanal. A primeira é o desejo de fazer um bom trabalho; a segunda está nas capacidades necessárias para isto.” (idem: 269)

E, também para que a habilidade artesanal se estabeleça é preciso que haja uma relação íntima entre a mão e a cabeça. Para Sennett (2009), “Todo bom artífice sustenta um diálogo entre práticas e idéias; esse diálogo evolui para o

estabelecimento de hábitos prolongados, que por sua vez criam um ritmo entre a solução de problemas e a detecção de problemas.” (idem: 20)

Os ourives usam as mãos durante a execução das tarefas e segundo Sennett (2009), “De todos os membros do corpo humano, a mão é dotada da maior variedade de movimentos, que podem ser controlados como bem queremos. A ciência tenta demonstrar como esses movimentos, aliados ao tato e às diferentes maneiras de segurar com as mãos, afetam nossa maneira de pensar.” (idem:169)

Ainda sobre a importância das mãos para a execução de uma tarefa, continua Sennett (2009), “Os dedos podem sondar de maneira proativa pelo tato sem intenção consciente, como nos momentos em que buscam determinado ponto específico num objeto para estimular o cérebro a começar a pensar; é o chamado *toque localizado*... é assim que o ourives medieval fazia sua prova; sua avaliação era orientada pelas pontas dos dedos, revolvendo e pressionando a *terra* metálica até encontrar material aparentemente impuro. A partir desse dado sensorial concreto e localizado, o ourives era levado de volta, pelo raciocínio, à natureza do material”. (idem: 173)

Para Sennett (2009) o bom artífice “entende a importância do esboço: atribui um valor positivo à contingência e às limitações; deve evitar a busca inflexível da solução de um problema e aceitar a incompletude no objeto, deixando-o sem solução; evita o perfeccionismo e por último, o bom artífice aprende a identificar o momento de parar. Persistir no trabalho pode levar a uma degradação.” (idem: 269)

O aprendizado do ourives é contínuo e tem como objetivo capacitá-lo a solucionar os desafios do ofício. Um desses desafios é aprender usar novas máquinas, novas ferramentas ou até mesmo adaptar-se aos novos processos de produção.

A formação dos ourives geralmente acontece em pequenas oficinas, como jovens aprendizes. Às vezes eles frequentam um curso profissionalizante, mas é em pequenas oficinas, ao lado dos mestres de ofícios, que se dá o aprendizado. Assinala Cunha (2000) “a educação artesanal desenvolve-se mediante processos não sistemáticos, a partir do trabalho de um jovem aprendiz com um mestre de ofício, em sua própria oficina, com seus próprios instrumentos e até mesmo morando em sua casa. Ajudando-o em pequenas tarefas, que lhe são atribuídas de acordo com a lógica da produção, o aprendiz vai dominando aos poucos o ofício.” (idem: 02)

Além da possibilidade relatada anteriormente, o ofício de ourives pode ser transmitido também por tradição familiar, situação que pode ainda ser encontrada entre os ourives que trabalham em Belo Horizonte - MG.

Depois de um tempo, já experiente, o aprendiz poderá escolher seu caminho no ofício. Alguns aprendizes tornam-se empregados das indústrias. Este encaminhamento acontece naturalmente, porque geralmente, a pequena oficina já produz para a indústria de forma terceirizada. As indústrias recrutam seus trabalhadores, buscando-os nestas pequenas oficinas.

Durante o aprendizado do ofício de ourives a prática dos chamados trotes, sobre os jovens aprendizes, é comum. O trote, uma espécie de ritual de recepção, é aplicado pelos trabalhadores antigos sobre os trabalhadores novatos. Estes trotes quase sempre estão associados às ferramentas de trabalho. Os ourives passam por esta espécie de brincadeira, quando começam no ofício da ourivesaria. Acontecem coisas como: pedir para o aprendiz buscar no almoxarifado um imã de pegar brilhantes ou buscar um taz, uma chapa grossa de ferro, quadrada de mais ou menos 80 mm<sup>2</sup>, usada como apoio para gravação de contrastes, marcas que ficam na parte interna das joias, que identificam o teor do ouro e/ou o logotipo da empresa ou ourives, só que neste caso, os ourives veteranos pedem que o jovem aprendiz busque um taz de borracha ou de vidro. Então o aprendiz vai com o objetivo de cumprir a tarefa, e volta algum tempo depois, sem cumpri-la, para alegria dos colegas. Estes rituais provocam uma descontração entre eles, possibilitando a inserção do aprendiz no ambiente de trabalho.

Uma joia é produzida a partir de uma ideia, que pode ou não ser materializada em um desenho e a partir daí, ela começa a ser produzida. São definidos os metais, mecanismos de movimento, medidas, pedras e tipos de cravação e acabamento. É neste momento, que acontece o diálogo entre quem cria e quem executa a joia, objetivando o esclarecimento de dúvidas relacionadas à produção.

As etapas do processo de fazer uma joia obedecem uma sequência que se repete ao longo dos tempos. Entretanto, algumas alterações ocorreram, nesse período, principalmente, no que se refere à forma de produção. Além do parcelamento de tarefas, distribuídas entre vários trabalhadores, ocorreu a especialização das ferramentas e também a introdução de máquinas automatizadas.

Na produção artesanal da joia, o tempo dedicado à fabricação é determinado pelo ourives. Como lembra Sennett (2009), “a simples imitação não gera satisfação duradoura; a habilidade precisa amadurecer. A lentidão de tempo artesanal é fonte de satisfação; a prática se consolida, permitindo que o artesão se aposses da habilidade. A lentidão de tempo artesanal também permite o trabalho de reflexão e imaginação – o que não é facultado pela busca de resultados rápidos. Maduro quer dizer longo; o sujeito se apropria de maneira duradoura da habilidade.” (idem: 328)

Nessa forma artesanal de produção da joia, o ourives quase sempre trabalha sozinho ou com poucos ajudantes. Ele tem o controle do tempo de produção, além de conhecer e ser capaz de executar todas as etapas do processo produtivo de uma joia. Não o impedindo de determinar algumas dessas tarefas, a outro trabalhador. Nessa forma artesanal de produção da joia, o ourives tem pouco ou nenhum acesso às máquinas automatizadas e ferramentas especializadas.

Diferente da produção artesanal, na produção industrial da joia, as tarefas são divididas em vários setores e, então, distribuídas entre diferentes trabalhadores, possibilitando uma sistematização das etapas do processo produtivo.

Algumas diferenças entre as duas formas de produção da joia se referem ao local da produção. A oficina do ourives artesanal, quase sempre está em um ambiente pequeno, aos fundos de outra construção, geralmente a casa do ourives ou em prédios antigos na região central das cidades, como é o caso da maioria das oficinas dos ourives de Belo Horizonte – MG. Já a produção industrial de joias, ocorre em prédios adaptados ou construídos especialmente para atender a essa forma de produção.

A organização do local de trabalho do ourives muda de acordo com o tipo de produção da joia. A divisão do local se modifica conforme as tarefas a serem executadas, com o tamanho e destino da produção e também com o maquinário e ferramental usados.

A jornada de trabalho dos ourives é variada: os trabalhadores contratados pelas indústrias trabalham 40 horas semanais, entretanto, como eles recebem por tarefas realizadas, sempre levam trabalho para ser realizado em suas casas. Por este motivo, quase todos os ourives, mesmo aqueles que são empregados assalariados, possuem bancas em suas casas. Já, os ourives que trabalham em suas oficinas, não têm carga horária específica de trabalho. A maioria desses

ourives tem um ou dois empregados assalariados sob seu comando. E, além disso, algumas etapas do processo de produção são executadas por outros profissionais, tais como: banhos, cravação e às vezes fundição.

Uma joia pode ser feita pelo ourives, seguindo sua própria ideia; uma joia pode ser feita a partir de um projeto feito por um designer de joias ou gerado por um programa de computador, ou ainda, a partir de um modelo recortado de uma revista ou catálogo, trazido por um cliente. Uma joia pode, ainda, ser feita por partes como um quebra-cabeça, de forma fragmentada, e talvez, o ourives nem fique sabendo como ela ficou depois que o quebra-cabeça esteja montado.

O fazer joia sofreu mudanças com o passar dos anos, porém algumas práticas de trabalho ainda são mantidas. Pode-se perceber que algumas mudanças nas etapas de produção aconteceram, principalmente pelo avanço tecnológico das máquinas e ferramentas usadas pelos ourives em seu ofício, como também, pela forma de produção. Há varias formas de fazer uma joia. Uma das situações observadas de fazer joia, onde um ourives cria e executa uma joia, é mostrada no próximo capítulo deste estudo.

## **CAPÍTULO 3**

### **O OURIVES CRIA E EXECUTA JOIAS**

Este capítulo apresenta uma situação de fazer joia, onde o ourives cria e executa uma joia. Inicialmente é apresentada uma breve história da trajetória do ourives, logo a seguir, seu local de trabalho e por último, a sua forma de fazer joia. A forma de produção da joia desse ourives se enquadra na forma artesanal com algumas características da produção industrial. Isto é, ele produz em seu atelier poucas peças, utiliza algumas máquinas manuais, pode determinar o tempo dedicado à produção de cada peça, e finalmente, comercializa o produto de seu trabalho. Entretanto ele estabeleceu o parcelamento das etapas do fazer, sistematizando o processo de produção, além de usar ferramentas especializadas e máquinas automatizadas.

#### **O OURIVES**

Ricardo Azevedo, o ourives que cria e executa a joia, cujo fazer é descrito neste capítulo começou na ourivesaria aos 14 anos de idade como aprendiz em uma indústria de joias na década de 70. Foi trabalhar nessa indústria a convite de um empresário joalheiro e teve como mestre-do-ofício um artesão tão experiente, que ao lado da sua experiência em ourivesaria, era um excelente ferreiro. Comenta ele sobre o seu mestre:

“Ele era tão bom, que ele fazia as suas próprias ferramentas e também sabia consertar as máquinas usadas.”<sup>2</sup>

Assim, todo o seu conhecimento em ourivesaria, adquiriu com seu mestre-do-ofício. Mais tarde, a família do Ricardo decidiu adquirir uma pequena fábrica de joias de prata. A produção era grande e atendia o país todo. Neste período, estudou Design de Produto na Escola de Design da Universidade Estadual de Minas Gerais. No entanto, no início dos anos 90, a fábrica faliu e ele então, decidiu ir estudar na Europa. Estudou joalheria na Escola Massana, um Centro Municipal de Arte e Desenho de Barcelona. De volta ao Brasil, resolveu montar um

---

<sup>2</sup> Entrevista concedida por Ricardo Azevedo no período 23 a 31 de julho de 2010, no Pulsar Atelier.

atelier de joias, um local onde ele pudesse criar, executar e comercializar sua produção.

## O ATELIER

O atelier<sup>3</sup> está localizado em uma área nobre da cidade de Belo Horizonte – MG, em um prédio da década de 40, construído por seu avô paterno, com o objetivo de alugá-lo para famílias. Seu destino residencial foi mudado e hoje, além do atelier do ourives, também possui outras oficinas de ourives:

“Neste prédio tem outros ourives que foram demitidos pelas indústrias e que resolveram se juntar e montaram as oficinas, pois eles estavam encontrando dificuldade de recolocação no mercado.”<sup>4</sup>

O atelier possui um espaço amplo com 140 m<sup>2</sup> e ocupa todo o terceiro andar do prédio. Em cada local do atelier é executada uma das etapas do processo de fabricação da joia. Isto é, em um cômodo ficam as bancas de cravação, em outro ficam as bancas de montagem e de confecção de peças, um outro é destinado à fundição de peças e assim por diante, representando a mesma organização de uma fábrica, porém com menos bancas, máquinas e trabalhadores. O atelier possui vista para uma grande avenida da cidade, é bem iluminado e arejado.

Todas as ferramentas e máquinas do atelier utilizadas nas etapas de produção da joia são de sua propriedade. No entanto, relatou que ainda não conseguiu adquirir uma máquina de solda a laser:

“É uma tecnologia muito cara, por isso ainda não tenho uma aqui no atelier.”<sup>5</sup>

E, que possui algumas máquinas que não são usadas há muito tempo, devido às mudanças exigidas pelo mercado consumidor de joias. Uma delas é uma máquina que dá o acabamento acetinado nas joias, pois segundo relato, não está havendo procura por este tipo de acabamento.

No atelier são executadas quase todas as etapas de produção de uma joia. A partir do projeto, a peça começa a ser feita. Primeiro é confeccionado um modelo em metal – o protótipo, de acordo com o projeto. Depois são confeccionados modelos de cera, e com esses modelos de cera é montada a árvore. Depois que a árvore está montada, ela é colocada em um cilindro. Enche-se o cilindro de gesso

---

<sup>3</sup> O nome foi mantido na língua francesa por opção da pesquisadora.

<sup>4</sup> Entrevista concedida por Ricardo Azevedo no período 23 a 31 de julho de 2010, no Pulsar Atelier.

<sup>5</sup> Idem.

que será levado para uma máquina, para que aconteça o aquecimento, que permitirá a saída da cera líquida. Depois, é colocado o metal líquido que, aos poucos, vai ocupando os espaços deixados pela cera derretida. Após um tempo, quando o metal já estiver solidificado dentro do cilindro, o gesso é quebrado para a retirada da árvore de modelos de metal. Os módulos são separados e a partir daí, são montadas as peças seguindo os projetos. Depois da montagem, as pedras são cravadas e elas recebem os acabamentos necessários. Entretanto, algumas etapas da produção, como a lapidação e os banhos eletrolíticos, são realizadas de forma terceirizada. Após estas etapas, a peça está pronta para ser comercializada.



Entrada e setor da ourivesaria



Modelagem e cravação



Laminador



Antiga caixa polidora



Setor de fundição

## O FAZER

O trabalho é executado por ele e mais uma equipe de cinco ourives. Ele contou que ao voltar da Espanha, quando resolveu montar o atelier, os antigos

ourives que trabalharam para sua família, ficaram sabendo e vieram até ele, e se ofereceram para compor sua equipe de trabalho. Esta equipe foi se renovando com o passar do tempo:

“Quando um ourives deixava o atelier, ele já encaminhava um parente ou conhecido para ocupar seu lugar.”<sup>6</sup>

No atelier trabalha uma cravadora que começou como aprendiz e está até hoje. E que foi ele mesmo quem a ensinou o ofício. Também disse que costuma receber alunos universitários das escolas de design para estagiarem por lá e que muitos já passaram pelo atelier.

Depois que o ourives desenhou uma peça, reúne-se com sua equipe e definem como ela será a produção. Depois, é distribuída a cada um dos ourives, uma das etapas dessa produção. Durante todo o tempo da produção, há troca de informações entre a equipe. No entanto, a supervisão das etapas é dele. Atualmente, a produção da joia é feita a partir de módulos. Ele criou vários módulos em tamanhos e formatos diferentes que permitem uma infinidade de possibilidades de montagem de novos modelos de peças. Entretanto, disse que só faz um modelo para cada estado do país, uma exigência da atual clientela. Os modelos, na maioria, são únicos e todos são de produção artesanal, não permitindo produzi-los em grande número.

Atualmente utiliza da tecnologia da prototipagem rápida, apesar de ainda ser uma tecnologia cara e de não possuir o equipamento necessário para fazê-lo. No entanto, ele pode usar, através da terceirização do serviço. Entretanto, ele relatou que somente alguns modelos são feitos com o uso desta tecnologia e que, a maioria dos modelos, ainda é feita manualmente, isto é, a partir de um modelo em metal é feito um modelo em cera, que é reproduzido conforme a necessidade do projeto.



Criação

---

<sup>6</sup> Entrevista concedida por Ricardo Azevedo no período 23 a 31 de julho de 2010, no Pulsar Atelier.

Após a definição do modelo, o metal é recozido, etapa que o ourives executa sempre. Ele pega o metal e coloca-o em um recipiente, submete-o ao fogo e depois de um tempo, derrama o líquido incandescente em um cadinho e depois, distribui em canaletas para preparar os lingotes.<sup>7</sup>



Recozimento do metal



Lingote de metal



Laminação do lingote

O ourives também executa a etapa de fundição. A partir de um modelo em metal ou resina, são confeccionados modelos em cera e montada uma árvore. Esta árvore de modelos é colocada em um cilindro, que recebe gesso preenchendo

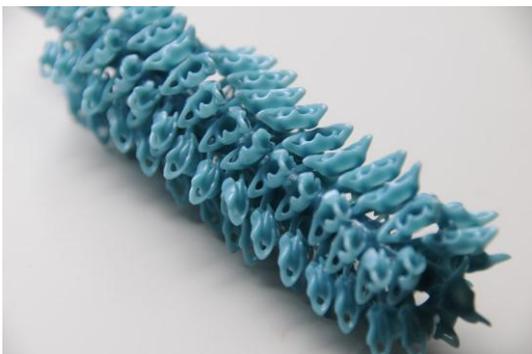
---

<sup>7</sup> As imagens das p.30-32, foram cedidas por Ricardo Azevedo.

todo seu interior. Este cilindro vai para uma máquina para que ocorra o derretimento da cera. Depois é colocado o metal líquido que ocupará todo o local ocupado anteriormente pela cera.



Modelos em cera



Árvore de modelos



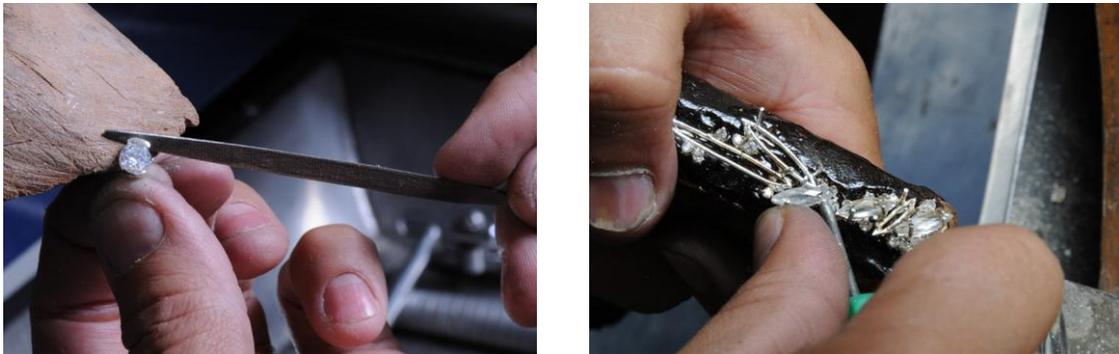
Cilindro de fundição

Depois que os módulos saem da fundição, são separados e recebem um pré-acabamento e seguem para a montagem da peça.



Montagem da peça

Após a montagem, seguindo o projeto, a peça vai para a cravação para receber as pedras.



Cravação das pedras

Somente depois de cravadas as pedras, a peça recebe o acabamento final, o banho e o polimento. A partir daí ela é comercializada.

Ele possui uma pasta com todos os modelos. Nela há o controle de destino de cada uma delas, e todos os códigos relacionados à sua produção:

“Eu sei para onde vai cada uma das peças feitas aqui no atelier.”<sup>8</sup>

A jornada dos ourives que compõem sua equipe é de 8 horas diárias, totalizando 40 horas semanais. Os ourives da sua equipe têm a liberdade de definir como a jornada de trabalho será cumprida.

Segundo Ricardo, devido ao aumento da produção, infelizmente tem se dedicado pouco tempo ao trabalho nas bancas, mas que algumas tarefas são feitas somente por ele, tais como a criação e o recozimento dos metais:

“Infelizmente estou tão envolvido com as outras coisas do atelier, que estou sentando pouco na banca pra trabalhar. Mas, ainda faço algumas coisinhas, como o recozimento dos metais. É uma tarefa muito perigosa, e eu não gosto que outra pessoa faça. Eu prefiro fazer.”<sup>9</sup>

---

<sup>8</sup> Entrevista concedida por Ricardo Azevedo no período 23 a 31 de julho de 2010, no Pulsar Atelier.

<sup>9</sup> Idem

Neste capítulo foi apresentada uma situação do fazer joia, onde o ourives cria e executa a joia. Mostrou um breve relato sobre a vida de Ricardo Azevedo, e mostrou que a aprendizagem do ofício se deu com os ensinamentos passados por um mestre-do-ofício que também era ferreiro. Apresentou o local de trabalho, uma oficina que ele chama de atelier e mostrou sua maneira de fazer a joia. Ricardo detém o controle de todas as etapas de produção da joia e, aos poucos começa a fazer uso de máquinas automatizadas e ferramentas especiais de trabalho, com o objetivo de melhorar sua produção e aumentar seus lucros.

A situação que foi apresentada acima mostrou um ourives que além de criar a joia, a executa. No próximo capítulo deste estudo, é apresentada uma situação onde um ourives executa uma joia criada por um designer.

## **CAPÍTULO 4**

### **O OURIVES EXECUTA A JOIA CRIADA PELO DESIGNER**

Este capítulo apresenta a seguinte situação de fazer joia: um ourives executa um projeto de uma joia criado por um designer. Inicialmente, apresenta o ourives e sua trajetória no ofício da ourivesaria, como se deu sua capacitação e em seguida, apresenta sua oficina e como ele faz uma joia. A forma de produção da joia executada por esse ourives é artesanal. Isto é, produz poucas peças, em um local pequeno, com máquinas manuais, ferramentas simples e possui a liberdade de determinar o tempo destinado à produção.

#### **O OURIVES**

Há mais de 20 anos conheço o trabalho do ourives Fernando Brito. Naquela época ele era bem jovem e podia-se perceber uma vivacidade inquietante nos seus olhos, com aquela curiosidade típica de um jovem de 23 anos de idade, que se interessa por todas as coisas e assuntos. E ele deu vida a meu primeiro desenho de uma joia. Depois disso, a vida nos manteve afastados e somente em 2003 eu o reencontrei.

Nesta época, já me sentia uma designer de joias, pois já tinha participado de alguns concursos de design. Em um destes concursos, quando estava à procura de um ourives que pudesse fazer a peça, uma designer me falou que conhecia um ourives muito bom e que iria marcar um encontro para que eu pudesse combinar o serviço. Ao vê-lo caminhando em minha direção, logo o reconheci, entretanto, o mesmo não aconteceu com ele. Ao iniciarmos a conversa, disse a ele quem eu era e ele logo se lembrou da peça que já tinha feito para mim. Combinamos o serviço e ele fez a peça com perfeição, só não cumpriu o prazo combinado comigo e a peça não chegou ao seu destino na data do regulamento, por isso não foi julgada.

Pouco tempo depois, ele me procurou pedindo que eu desenhasse uma peça que ele tinha imaginado, mas que não conseguia colocar no papel, para que

ele pudesse participar de um concurso de joias. Eu desenhei para ele a peça e ele foi classificado no tal concurso.

Quando fiz meu projeto de pesquisa para o mestrado, ele foi um dos ourives que me inspiraram na sua elaboração. A escolha dele para mostrar a situação onde um ourives faz uma joia criada por um designer foi natural. Restava somente obter sua permissão para o início da pesquisa. Ela foi dada e a observação foi iniciada.

O ourives que executou a joia criada por mim, cresceu no bairro 1º de Maio, em Belo Horizonte - MG, região da cidade muito conhecida pela concentração de ourives. Contou<sup>10</sup> que foi levado para o mundo da ourivesaria por um primo que era cravador. Este primo trabalhava em uma indústria e então o levou para lá, para trabalhar como polidor. Tinha 17 anos de idade e de acordo com ele, precisava trabalhar para ganhar dinheiro. Começou a gostar do ofício e ficou por lá dois anos e meio.

Desta indústria, foi trabalhar em uma oficina pequena com um ourives que o ensinou quase tudo o que ele sabe da ourivesaria. Ficou com este mestre-ourives durante um ano. De lá, foi para uma indústria joalheira. Ficou nessa indústria por cinco anos. Lá ele fazia montagem de peças e consertos. Resolveu sair e foi trabalhar com outro ourives, muito conhecido pela sua habilidade e capacidade. Na oficina deste ourives ele ficou por quatro anos e conta que lá fazia peças únicas, pois esta oficina prestava serviço para uma grande indústria de Belo Horizonte – MG:

“Este tempo foi muito importante pra mim. Lá eu aprendi muito.”<sup>11</sup>

Quando então resolveu sair, já tinha uma banca de ourives em sua casa, algumas ferramentas, adquiridas aos poucos, e que já fazia pequenos serviços para alguns clientes. Apesar disso, decidiu se afastar por um tempo do mundo das joias e só mais tarde voltou, indo trabalhar em outra indústria. Fazia peças únicas e quando sentiu que sabia trabalhar bem, saiu de lá e montou uma oficina em uma salinha alugada em um edifício na área central da cidade. Segundo ele:

“Percebi que faltava mão-de-obra qualificada na joalheria e resolvi trabalhar por conta própria.”<sup>12</sup>

---

<sup>10</sup> Entrevista concedida por Fernando Brito em 08-03-10, em sua oficina.

<sup>11</sup> Idem.

<sup>12</sup> Entrevista concedida por Fernando Brito em 08-03-10, em sua oficina.

Mais tarde, transferiu sua oficina para o local onde ela está instalada atualmente. Ele tem dois ajudantes na oficina, mas disse que teve época que eram cinco ajudantes. Ele fala sobre as etapas de produção de joia:

“Sei fazer quase tudo na ourivesaria, só não cravo pedra, mas se precisar, eu cravo.”<sup>13</sup>

O ourives disse que a aprendizagem em ourivesaria se dá com mais eficiência, dentro de uma pequena oficina. Fernando diz:

“Na oficina o aprendiz tem mais atenção do mestre-ourives e pode dedicar mais tempo na execução de uma tarefa.”<sup>14</sup>

## A OFICINA

A oficina onde o ourives trabalha está localizada no quinto andar de um prédio comercial situado na região central de Belo Horizonte- MG. Ela possui 27 m<sup>2</sup> de área, que estão divididos em uma ante-sala, sala e um banheiro. Está de frente para uma grande avenida e possui janelas de parede a parede, proporcionando boa ventilação e iluminação. À primeira vista tudo parece um caos. Mas é neste espaço, que as joias são feitas. À esquerda, encostadas na parede, estão três bancas de ourives, uma ao lado da outra. Na primeira banca, trabalha um dos seus ajudantes. Na banca do meio, que ficou sem ser usada neste período de observação, trabalha outro funcionário, encontrado por mim somente uma vez. A banca que fica perto da janela é a banca do ourives cujo fazer foi observado. Na luminária estão afixados inúmeros bilhetes de loteria, cartões e boletos de banco.



<sup>13</sup> Entrevista concedida por Fernando Brito em 08-03-10, em sua oficina.

<sup>14</sup> Entrevista concedida por Fernando Brito em 08-03-10, em sua oficina.

Sobre a parte superior da banca estão muitas ferramentas espalhadas, um taz, um martelinho de madeira, pedras, joias danificadas, adesivos, canetas, lápis, isqueiros, dois aparelhos celulares, relógio, tubos vazios de cola, cadernetas com algumas anotações, desenho de joias, pedaços de revistas com algum modelo encomendado e à esquerda, há um filtro de água.



Banca do ourives Fernando e detalhe de ferramentas.



Detalhes da banca do ourives Fernando

Sobre esta parte da banca também há duas caixas de plástico, cheias de pedras.



Caixas de plástico com pedras de cores e tamanhos variados e outros objetos sobre a banca.

Na parte móvel da banca, mais ferramentas espalhadas, pedaços de metal, parecendo ser de ouro, pedaços de prata, correntes, muitas pedras de diversos formatos e de cores variadas.



Detalhes de objetos sobre a banca do ourives

A cunha, peça que serve de apoio para o ourives trabalhar com segurança, está quase toda consumida. E, sobre ela, estão pequenos brilhantes espalhados. Ainda há muitas caixinhas pequenas cheias de brocas, pedacinhos de metal, restos de cera, pedaços de correntes, joias semi-acabadas, papéis variados. Na parte inferior da banca, uma escovinha usada para recolher o pó produzido pelo uso das limas, alguns alicates, um compasso, um paquímetro de metal, pedaços de lixas usados e alguns sem usar, isqueiro, colas, pedras variadas, peças para terminar, alguns modelos de cera, um tribulê, medidor de anéis, mais algumas ferramentas.



Alicates e brocas usadas no ofício do ourives



Tribulé e outros objetos

Do lado está pendurado o motor e debaixo da mesa está o botijão de gás. Uma lupa de ourives está pendurada no suporte do motor e pelo estado em que se encontra, não é usada há muito tempo. Debaixo da banca usada pelo ourives, há um cofre antigo, todo recoberto de couro, que ele disse valer muito dinheiro, pois é uma raridade. Ao chão, ao lado do cofre estão três jarros de prata, que segundo ele, serão derretidos.



Jarros de prata

Repetição de um velho e triste hábito, muito usado desde os tempos do Brasil colônia. Segundo Brancante(1999). “[...] em seu primeiro século de existência, o Brasil já possuía ourives e riquezas em prata que, se não chegaram até nossos dias, perderam-se devido às pilhagens ocasionais e ao espírito comum da época de refundir pratas velhas para fazer novas peças.” (idem: 39)

À frente, beirando toda a extensão da janela de vidro, onde há um plástico declarando o amor do ourives à sua terra natal, está uma bancada de madeira, com algumas ferramentas e muitos modelos de cera espalhados e pedaços de panos.



Restos de modelos em cera

Há também algumas caixas de borrachas, usadas para confecção de modelos de cera que serão utilizados para fundição de novas peças. Sobre esta bancada de madeira, há também uma prensa e um cilindro que não funciona mais. O avental de trabalho fica pendurado em uma alça da prensa.



Equipamento de fundição e prensa

Ao lado da janela, do lado oposto à banca onde o observado trabalha, está uma caixa grande de amianto, com cadinhos e canaleta, usados para recozimento dos metais. Esta caixa está sobre uma mesa de madeira.



Caixa de recozimento



Cadinho

Acima desta caixa, há uma prateleira com cilindros usados para a fundição de peças.



Cilindro de fundição

Encostado na mesma parede, ao lado há um laminador elétrico, depois uma bateadeira e ao lado uma caixa usada para dar o polimento nas peças.



Laminador elétrico



Batedeira



Caixa polidora

Acima há uma estante com um rádio que fica ligado o tempo todo em uma estação que toca música brasileira e dá algumas notícias. Ao lado do rádio, há um

fogão de duas bocas e um forno, mas de acordo com o ourives, ele não funciona. Terminando este lado da sala, há uma pia com uma torneira que está junto da entrada do banheiro, que nestes dias, estava sem a porta. Entre a entrada do banheiro e a porta que divide os dois ambientes da sala, há uma pequena cômoda com duas gavetinhas e portas de correr. Dentro destas gavetas há uma infinidade de coisas, fios, ferramentas velhas e quebradas, pedaços de motores e muitas coisas mais.



Laminador manual

Detalhe do laminador manual

Na parte de baixo, o mesmo quadro se repete. Sobre esta pequena cômoda, há uma ferramenta de aumentar aros, um laminador manual, uma máquina

de costura usada por sapateiros e muitas ferramentas espalhadas. O chão da oficina é carpetado e possui alguns buracos. Segundo o ourives:

“É preciso tirar esse carpete para queimar e aproveitar o ouro que tá impregnado nele.”<sup>15</sup>

## O FAZER

Quando eu procurei o ourives pedindo-lhe permissão para realizar minha pesquisa com ele e em seu local de trabalho, também lhe disse que eu iria desenhar uma peça e que eu gostaria que ele a confeccionasse para mim. Também disse a ele que eu iria acompanhar a produção, registrando todas as etapas. Ele aceitou prontamente e foi dado o início da pesquisa.

Mostrei a ele o meu projeto e falei qual era o objetivo da joia. A partir do desenho, escolhemos o metal, a técnica que seria usada e começamos os trabalhos: ele como ourives, eu como designer e pesquisadora.



Ficou combinado que ele só daria andamento na peça, quando eu estivesse presente e que ele não deveria deixar de trabalhar só para me atender.

A princípio ficou estabelecido um calendário de trabalho, que foi logo esquecido. Um dos motivos que dificultou o cumprimento da agenda foram os desencontros entre ele e a designer. Como foram muitos desencontros, decidi que só iria à oficina, quando eu ligasse antes para confirmar sua presença.

No início, isto funcionou bem, mas logo também deixou de funcionar. Como ele é autônomo, não tem horário de chegar, não tem horário para almoçar e muito menos horário para deixar a oficina:

“Muitas vezes eu só saio daqui lá pelas duas da madrugada.”<sup>16</sup>

---

<sup>15</sup> Entrevista concedida por Fernando Brito em 08-03-10, em sua oficina.

<sup>16</sup> Entrevista concedida por Fernando Brito em 08-03-10, em sua oficina.

Como eu não tinha condições de me adequar aos horários dele, por uma série de fatores, houve um espaço sem observações durante a pesquisa. Entretanto, mais tarde os trabalhos recomeçaram e a joia foi acabada. Como seria preciso copiá-la para a confecção de mais peças, e por ela ter dimensões incompatíveis com seus cilindros de fundição, esta etapa do processo de produção foi terceirizada.

A confecção da peça teve início e a primeira coisa que foi feita foi o recozimento da prata.



Recozimento da prata

A peça seria feita com a prata que ele tinha na oficina. Então ele se dirigiu à caixa de amianto, local usado para recozer os metais. Ele colocou uns pedaços de prata dentro de um cadinho, um pequeno recipiente de pedra, ligou a saída de gás, acendeu o fogo no bico do maçarico, usando um isqueiro. Este processo durou uns dez minutos. Então ele derramou a prata líquida em um recipiente comprido, uma canaleta.



Confecção do lingote

Esperou um pouco e pegou o lingote de prata com uma pinça e o jogou na pia. Deixou cair água sobre ele, para resfriar um pouco. Fernando pegou e levou o lingote para o laminador elétrico.



Laminação do lingote



Aferição das medidas

O laminador é uma máquina que transforma o lingote em chapas. Foi laminando e a cada etapa, ia conferindo as medidas da chapa com as medidas do projeto, utilizando um paquímetro, um instrumento de medição de alta precisão. Após chegar às medidas indicadas pelo projeto, ele fixou o desenho na chapa de prata, usando cola. Nesta etapa, o trabalho foi interrompido, pois ele tinha uma encomenda para entregar.

O trabalho foi retomado em outro dia. Ele abriu algumas gavetas procurando a peça e a encontrou depois de umas três tentativas. Tomou-a nas mãos, verificou que o desenho estava bem colado na chapa de prata. Deu início ao recorte da chapa, acompanhando o desenho. Primeiro ele usou o motor com uma broca e fez vários furos em vários pontos da peça.



Justificou a ação dizendo:

“É pra passar a serra.”<sup>17</sup>



Recortando a peça



Peça ao lado de uma antiga tesoura de ourives

Foi serrando até recortar toda peça. Entretanto o trabalho foi interrompido por alguns dias. Ao retomá-lo, continuou de onde tinha parado. Foi dado o início ao acabamento da peça.



Primeiro retirou o resto de papel que serviu de guia para o recorte. Pegou uma lima, ferramenta usada para retirar excessos. Começou então a limar a chapa recortada. Trocou por uma menor e continuou limando.



Limagem da peça

---

<sup>17</sup> Fala do ourives Fernando, registrada por mim em 11-03-10, em sua oficina.

Parou, olhou a peça, tomou-a entre os dedos, esfregou-a deslizando as pontas dos dedos sobre toda a superfície, como se tivesse tentando sentir o metal. Depois dessa *conversa* com o material, pegou o motor, colocou uma lixa e disse que iria dar o acabamento usando esta técnica, pois acreditava que ficaria melhor.



Pré-polimento

Terminou a primeira parte do acabamento. Novamente tomou-a entre os dedos e deslizou os dedos por toda a sua extensão. Levantou-se e foi para a caixa de polimento. Esta caixa possui duas entradas para os braços, uma tampa superior de vidro transparente, fechada por todos os lados. Dentro da caixa há um suporte para a escova, que pode ser trocada por modelos diferentes, de acordo com o tipo de polimento que se quer dar à joia. Uma massa verde para polimento é passada na escova, o ourives liga o motor e a escova começa a girar com muita rapidez e ele foi esfregando a joia nesta escova. Interrompeu o processo algumas vezes e conferiu como estava o polimento. Continuou a tarefa até conseguir um polido perfeito.



Polimento da peça

Sentiu que estava pronta levantou-se e me entregou para eu desse uma opinião. Fiquei sem palavras por um pequeno tempo, depois falei: Você é um artista! Prontamente ele falou:

“Não me sinto artista. Só faço bem feito! Às vezes, (pausa) eu até sou um artista.”<sup>18</sup>



A peça depois de pronta serviu de molde para a produção de outras peças. Como foi dito anteriormente, esta etapa do processo de produção foi terceirizado pelo ourives. Foi feito um molde de borracha e a partir deste molde, modelos de cera.



Molde de borracha e cópias da peça

Estes modelos de cera foram fixados em uma vareta de cera, como se fosse um tronco. Ao redor deste tronco, os modelos de cera foram fixados, formando o que em ourivesaria, é chamado de árvore. Esta árvore foi colocada em um cilindro que recebeu gesso, que foi aos poucos preenchendo todos os espaços. Após esta etapa, a cera foi expulsa do cilindro, através de aquecimento e foi então introduzido o metal em estado líquido, que aos poucos foi preenchendo os espaços deixados

---

<sup>18</sup> Fala do ourives Fernando, registrada por mim em 15-05-10, em sua oficina.

pela cera que se perdeu com o aquecimento. Depois de pronto, as peças foram separadas e ganharam o acabamento necessário, polimento, banho eletrolítico e finalmente, outro polimento.

Neste quarto capítulo foi apresentada a situação de fazer joia, onde um ourives executa uma joia criada por um designer, neste caso, a pesquisadora. Mostrou a trajetória do Fernando no ofício da ourivesaria, como se deu sua aprendizagem, com os mestres-ourives que ele encontrou durante sua trajetória. Apresentou sua oficina, os equipamentos e as ferramentas de trabalho. Também mostrou como foi a interpretação feita pelo ourives do projeto criado pela designer, desde o recozimento do metal até a peça pronta.

O ourives Fernando já trabalhou em indústrias de joias, mas optou por trabalhar por conta própria como foi relatado anteriormente. Apesar das dificuldades, principalmente por aquelas ocasionadas pela oscilação de encomendas feitas pelos clientes, Fernando destaca como aspecto positivo, o fato de ter liberdade para tomar decisões e liberdade para definir o tempo destinado a cada etapa do processo de produção.

A experiência de trabalhar na indústria vivenciada pelo ourives Fernando, que abriu mão, para trabalhar em sua pequena oficina, é a situação do fazer joia que será mostrada no próximo capítulo desta dissertação de mestrado.

## CAPÍTULO 5

### FAZENDO PARTES DE UMA JOIA

Este capítulo apresenta o fazer de um ourives que é trabalhador assalariado em uma indústria joalheira. Inicialmente, mostra como algumas mudanças ocasionadas no processo industrial de produzir joia mudaram a organização da produção. Logo a seguir, há um relato sobre a caminhada deste trabalhador na ourivesaria e como se deu sua capacitação. Em seguida, apresenta o local de trabalho dentro da indústria e como ele realiza suas tarefas.

A ourivesaria, enquanto atividade do ourives, sempre existiu nas diferentes formas de vida societária, entretanto a indústria joalheira só apareceu no século XIX. Até então, utilizavam-se os mesmos instrumentos de trabalho dos artífices da ourivesaria. As mudanças dos instrumentos de trabalho e a introdução das máquinas possibilitaram o processo de produção em massa de joias, quando foram suprimidas, em parte, as intervenções manuais em algumas etapas do processo de fabricação industrial da joia. Com isto, algumas funções desapareceram e ocorreram mudanças na organização da produção. Uma das funções é a do ourives modelista. Este ourives é o trabalhador que tem como tarefa confeccionar a primeira peça, o protótipo, que depois servirá de modelo para a produção em série. Esta função está aos poucos, sendo realizada por uma máquina de prototipagem, quando um desenho em 3D da peça é feito em um programa de computador, possibilitando inúmeras correções, até chegar ao que se considera o projeto ideal. Essas adaptações são feitas em pouco tempo e com baixo índice de erros no projeto. A partir deste desenho, é confeccionado um modelo em resina, que será multiplicado em várias peças.

Na indústria joalheira a produção da peça é dividida em vários setores, onde se desenrolam as etapas do processo produtivo que são distribuídas entre os trabalhadores contratados por uma determinada empresa.

O ourives que trabalha na indústria tem seu espaço delimitado por divisórias, onde fica a sua banca. Outras tarefas podem ser executadas em um espaço comum a outros trabalhadores do setor do qual ele faz parte.

Dos vários setores de uma indústria joalheira, é na ferramentaria, na ourivesaria, na cravação, na produção mecanizada e na estamparia que se encontram colocados os ourives que “dão vida” ao projeto do designer.

A produção industrial da joia começa com a criação de um projeto até a finalização da peça, conforme descrevo abaixo:

1- Setor do Design: É desse local de trabalho que saem os projetos que serão executados pelos ourives. Há uma constante movimentação entre os profissionais desse setor com os do setor da produção, na tentativa de buscar soluções para a execução dos projetos de forma satisfatória.

2- Setor da Ferramentaria: Nesse setor da indústria o trabalhador pesquisa e projeta maquinários; cria e modifica equipamentos e processos de produção. Geralmente é um ourives com habilidades em mecânica que é escalado para esta função.

3- Setor da Fundição: Compreende todas as etapas pelas quais o metal, quando submetido a altas temperaturas, passa do estado sólido, para o estado líquido e novamente para o estado sólido. Nesse setor o ourives executa etapas da produção que podem ser simplesmente o recozimento de metal para fazer uma peça única ou até mesmo a fundição de muitas peças, a partir de uma árvore de modelos de cera. O ourives reproduz a partir do modelo de borracha, uma espécie de caixa de borracha vulcanizada que possibilita a confecção de modelos em cera. Ele injeta cera, monta padrões de árvores, codifica árvores, solicita metal para fundição, prepara o gesso, lava e corta as árvores de metal, seleciona e envelope as peças. Estas peças fundidas são então enviadas para o setor da apuração.

4- Setor da apuração: É o local onde as peças recebem os ajustes necessários de cada modelo, tais como pedras, acabamentos e montagem. Na apuração há a coordenação de um encarregado, o chefe do setor. É ele que distribui e controla os serviços. É também no setor da apuração que estão os ourives que produzem peças únicas, aqueles que conhecem e executam quase todas as etapas da produção de uma joia; os ourives que ainda fazem artesanalmente a joia. É no setor da apuração que há a instrução de aprendizes. Neste setor o ourives executa os serviços de trefilação, processo que transforma um lingote de metal em fios, e laminação, processo de transformação de um lingote de metal em chapas. Além dessas tarefas, quando necessário, o ourives também executa a tarefa da

estamparia. Na estamparia o ourives faz uso de modelos, confeccionados em aço, tipo macho e fêmea, chamadas matrizes, para estampar ou fazer cortes em chapas.

5- Setor de Cravação: a peça depois de sair da apuração, recebe as pedras definidas pelo projeto e vai para o setor de polimento.

6- Setor do Polimento: Nesse setor da indústria joalheira, as peças recebem os banhos eletrolíticos, o acabamento, o polimento e lavagem da peça. Então a peça é devolvida para o setor de controle de produção. A partir daí, a peça está pronta para ser comercializada.

O ourives cujo fazer apresento a seguir exerce seu ofício no setor de apuração que neste estudo, mereceu uma observação mais detalhada.

## O OURIVES

Para acompanhar o trabalho deste ourives, foi necessário primeiro, a permissão da diretoria de uma indústria joalheira, para que eu pudesse entrar no espaço da fábrica, registrar os diálogos com o trabalhador e também registrar o seu ofício com imagens. Depois de algumas tentativas frustradas em outras indústrias, consegui a permissão. Recebi a autorização para ir falar primeiro com o encarregado do setor de apuração da fábrica. Marquei o dia e hora e fui à indústria. Quando cheguei, fui anunciada pela recepcionista. Logo apareceu o encarregado para me buscar. Passamos por uma porta pesada, paramos em uma pequena sala e só depois chegamos à fábrica. De imediato reconheci o encarregado, pois ele já tinha participado de uma equipe de ourives que tinha trabalhado em uma peça minha, para um concurso. Conversamos sobre a minha pesquisa e ele então me deu a opção de escolher entre dois trabalhadores. Entretanto, ele sugeriu que eu observasse um determinado ourives, por ser mais experiente, mas disse que eu deveria conversar com ele antes, pois era muito “sistemático”<sup>19</sup>. Se o ourives concordasse com a observação, estaria tudo certo. Aceitei a sugestão e fui conhecer o ourives. Quando chegamos ao setor, ele bateu a mão no vidro de separação e o chamou. Para minha surpresa eu já tinha trabalhado com ele. Quando chegou perto de mim, também me reconheceu logo. Falamos com ele sobre minha pesquisa e ele se colocou à disposição e disse que se eu quisesse poderia começar naquele dia

---

<sup>19</sup> Reprodução da palavra usada pelo encarregado Geraldo em 02-06-10, na indústria de joias Manoel Bernardes.

mesmo. Mas foi preciso marcar os dias para fazer as observações, para que a minha presença na fábrica fosse o mais tranquila possível. Definidos os dias, a pesquisa foi iniciada.

Celso Ricardo combinou comigo que para não atrapalhar o seu serviço, a nossa conversa aconteceria enquanto ele iria fazendo as tarefas. Solicitei sua permissão para gravar e anotar nossa conversa e também lhe disse que eu precisava registrar algumas etapas do seu trabalho. Ele permitiu e até se prontificou em parar, por alguns segundos, o movimento para que eu pudesse registrá-lo.

Celsinho, como ele gosta de ser chamado, trabalha oito horas por dia de segunda a sexta-feira. Disse que o seu salário depende do número de tarefas feitas, pois ele recebe por produção. Diante disso ele sempre leva serviço da indústria para fazer em casa. Disse que tem uma banca boa em casa e que às vezes até traz uma ou outra ferramenta sua para ser usada na fábrica. Contou que ao chegar e ao sair da fábrica, digita o seu número de registro na indústria, para marcar a hora de entrada e a de saída. Tem 1 hora e 15 minutos para almoçar e às 16 horas é servido um lanche. A fábrica tem um vestiário, onde os trabalhadores deixam seus pertences. Usa uniforme para trabalhar, que consiste em calça jeans e camiseta. A camiseta é fornecida pelo patrão. Ele contou que quando precisa de uma camiseta nova, vai ao chefe do almoxarifado e faz a solicitação. Disse que a indústria não coloca dificuldades nisso. Ele não pode trabalhar de agasalho, pois poderia provocar acidentes. As horas trabalhadas além da jornada de oito horas diárias vão para um banco de horas. Também, disse que é a gerência que decide quando eles poderão usufruir deste banco de horas com folgas, mas que conversando, às vezes eles conseguem uma folga boa. Disse que gosta de trabalhar lá, pois eles são bem tratados, o ambiente é bom, os colegas são unidos. Além dessas vantagens ele também relatou:

“A segurança do dinheiro certo ao final do mês e o plano de saúde ajudam muito.”<sup>20</sup>

Contou que aprendeu tudo de ourivesaria com o pai, já falecido. Ele, contou ainda que há vários ourives na família, tanto do lado do pai quanto do lado da mãe. Tudo começou com o pai, que levou para a oficina um tio, e depois outro. O pai veio de uma cidade próxima de Belo Horizonte, chamada Esmeraldas. Mas ele se

---

<sup>20</sup> Fala do ourives Celsinho coletada por mim, durante a realização da pesquisa entre 04 de junho a 02 de julho de 2010, na indústria de joias Manoel Bernardes.

mudou para a capital e foi morar no Bairro São Paulo. Era muito jovem, quando seu pai o levou para trabalhar com ele. Contou que passou pelos trotes comuns nas oficinas dos ourives:

Lembro de um desses trotes. Um tio que trabalhava com meu pai na oficina, me falou que era para eu soldar a serra no arco, pra facilitar o trabalho. Então, eu soldei a serra e quando fui usar, a serra quebrou, uma coisa que acontece muito no nosso serviço. Mas aí, quando eu fui trocar a serra, não tinha jeito, ela estava soldada. Aí todo mundo caiu na risada e caçoaram de mim. Por muito tempo eles lembravam disso e riam muito.<sup>21</sup>

Sua primeira banca de ourives foi dada pelo pai e disse que há poucos dias atrás ele a queimou, pois estava muito velha. Decidiu comprar outra e então pediu ao seu patrão para comprar uma banca igual à que ele usa na fábrica: de madeira revestida com laminado branco e fechadura. Além dos serviços que ele leva da fábrica, também faz serviços encomendados por outras pessoas.

Seu pai foi seu mestre-de-ofício. Aprendeu muito com ele, mas também teve muito atrito. O pai queria que ele fosse cravador, pois achava que a cravação dava mais dinheiro:

“Tive que bater o pé pra ser ourives, pois meu pai queria que eu fosse cravador, pra ganhar mais dinheiro, mas eu gostava era da ourivesaria.”<sup>22</sup>

Mais tarde, já com o pai falecido, foi trabalhar em uma pequena oficina no centro de Belo Horizonte – MG, junto com outro ourives. Lá além de das encomendas, prestavam serviços para a indústria na qual ele trabalha atualmente e, o encarregado daquela época, estava procurando um ourives e o convidou para ir trabalhar lá. Ficou nesta indústria por sete anos. Saiu porque disse que tinha ficado aborrecido, pois tinha colega que não sabia trabalhar como ele e que ganhava muito mais. Então pediu para sair e contou:

“Eu sou um sujeito turrão. Se alguém fizer alguma coisa que eu não gosto, não vai ter oportunidade de repetir a brincadeira. Eu não chego mais perto da pessoa.”<sup>23</sup>

Quando saiu, passou por duas indústrias, trabalhou com dois ourives em oficinas pequenas e, de acordo com o Celsinho, estes ourives foram responsáveis pelo seu aprimoramento na ourivesaria:

---

<sup>21</sup> Fala do ourives Celsinho coletada por mim, durante a realização da pesquisa entre 04 de junho a 02 de julho de 2010, na indústria de joias Manoel Bernardes.

<sup>22</sup> Idem.

<sup>23</sup> Fala do ourives Celsinho coletada por mim, durante a realização da pesquisa entre 04 de junho a 02 de julho de 2010, na indústria de joias Manoel Bernardes.

“Apreendi muito com esses ourives. Eles eram bons demais na ourivesaria.”<sup>24</sup>

Ele fala desses mestres com muito carinho e respeito. Depois foi trabalhar em uma relojoaria, fazendo pequenos consertos e alianças. Trabalhou também para uma designer de joias e disse que foi um tempo muito bom. Depois, decidiu retornar à indústria, atraído pelas vantagens enumeradas anteriormente por ele.

Neste trabalho ele faz pequenos consertos para atender a demanda das lojas da indústria, alianças especiais e peças únicas. Mas, ele confessou:

“Gosto mesmo é de fazer peças únicas, como as peças pra concurso. Gosto de desafio, de buscar uma solução. E numa peça de concurso, eu posso fazer isso tudo.”<sup>25</sup>

Ele disse que quando é escalado para fazer uma peça para concurso, sua vontade é saciada.

De todas as tarefas que ele executa dentro do setor de apuração, ele só não gosta da estamparia. Disse que simplesmente não gosta. No entanto ele se levantou da cadeira e me convidou para conhecer a máquina usada para estampar. Mostrou-me como é o processo: uma matriz, com encaixe tipo macho e fêmea de desenho pré-escolhido é fixada em uma coluna da máquina, que a partir do comando do ourives, desce com força e recorta uma chapa ou imprime no modelo escolhido.

Geralmente o Celsinho sai de férias no mês de fevereiro e que neste período gosta de ir para uma fazenda pescar. Contou que ultimamente andou sentindo muitas dores de cabeça e que já foi ao médico. Fez os exames e iria levá-los para saber o que tinha. Lembrou também que sua dor de cabeça poderia ser por causa dos olhos, pois já fazia quatro anos que não trocava os óculos e aproveitou para dizer não gosta de trabalhar com a lupa de ourives.

## **A FÁBRICA E O SETOR DA APURAÇÃO**

A fábrica está situada em um bairro de uma zona nobre de Belo Horizonte- MG, um local agradável e de fácil acesso. O setor da apuração é um dos

---

<sup>24</sup> Fala do ourives Celsinho coletada por mim, durante a realização da pesquisa entre 04 de junho a 02 de julho de 2010, na indústria de joias Manoel Bernardes.

<sup>25</sup> Idem.

vários setores da fábrica, onde são produzidas as joias. Além deste setor, há o setor da fundição, o setor do polimento, o setor da seleção e cravação de pedras. E é no setor da apuração que o ourives observado desempenha seu ofício. Neste setor há 18 bancas. O local onde fica a banca do Celsinho tem 2,25 m<sup>2</sup>.



Em frente às bancas, embaixo da divisória de vidro, há uma bancada grande de madeira, onde ficam as ferramentas manuais, tais como a máquina de aumentar e diminuir aros, como o nome já diz, serve para aumentar ou diminuir aros, quando a medida desejada é pequena. Há um laminador manual e alguns marcadores.



Laminador manual



Balancim

Ao lado desta bancada, fica o balancim, máquina manual que serve para cortar metal. Entre o balancim e a bancada, tem um tronco de madeira que serve de apoio para o ourives cortar lixas, usando um vazador. O ourives usa estas lixas para dar acabamento nas peças. Há dois laminadores elétricos, um para chapas e um para perfis. Mais adiante fica a coifa de recozimento de metais, uma pia e um secador. Em uma sala anexa, fica a bateadeira, máquina elétrica que dá um pré-

polimento nas peças. Ao lado, ficam as bancas dos cravadores, a sala do responsável pela seleção das pedras e a máquina de estamparia. A banca do ourives observado fica no último corredor da esquerda, bem ao fundo, no canto. Sua banca é recoberta por um laminado branco, com fechadura e é organizada. As únicas ferramentas que ficam à vista, são aquelas que ele está usando.



Lima

As outras ficam guardadas em duas gavetas. A caixa para pré-polimento fica embaixo, junto a seus pés. À sua esquerda fica um balde tampado, com uma mistura de álcool e água. Uma estopa fica sobre a tampa. À direita, no canto, fica uma pequena caixa de metal, onde ficam o ouro e as soldas. Há também uma lixeira. Sobre a banca, há um baldinho de plástico, onde é colocado todo o pó que cai durante os processos de fabricação da joia, que é recolhido ao final de cada dia. Ao final de cada mês, durante o acerto, o metal é entregue à pessoa responsável pelo controle da produção da fábrica.



Banca do Celsinho

Antes de sair para o almoço, ao final do turno de trabalho e todas as vezes que ele sair do setor, ele precisa lavar as mãos na mistura de álcool e água e secá-las com a estopa. Ele faz isto para retirar o ouro que fica impregnado na pele durante o fazer de uma joia.



Celsinho contou que ao final de cada mês age da seguinte forma:

“Queimo a estopa, filtro a mistura, pra recuperar o ouro que ficou impregnado na estopa. Aí eu entrego pra abater na quebra de ouro”.<sup>26</sup>

Preso na luminária há a estampa de um santo e sobre a banca, além de alguns materiais que ele usa para trabalhar, há um caixotinho de madeira, onde são colocados os envelopes de serviços que ele deverá fazer. Este caixotinho vive cheio de envelopes com tarefas. Quando o encarregado passa buscando um, vem a gerente de controle de produção trazendo outros mais. À esquerda sobre a banca há um Taz, placa de ferro, com os dois contrastes que são usados em todas as joias que são fabricadas ali.



Taz e contrastes

<sup>26</sup> Fala do ourives Celsinho coletada por mim, durante a realização da pesquisa entre 04 de junho a 02 de julho de 2010, na indústria de joias Manoel Bernardes.

Um indica o teor do metal e o outro tem a marca da indústria. Na divisória à esquerda, tem um calendário e abaixo uma tabela com medidas de peças que são produzidas por eles.



Tabelas de medidas

A temperatura do ambiente é agradável, é bem iluminado e há música tocando o tempo todo. Por algumas vezes, alguns trabalhadores cantarolavam acompanhando a música que estava tocando.

Segundo seu relato, ele e o encarregado, o chefe do setor, são os trabalhadores que estão há mais tempo na indústria. Ele continuou dizendo:

“Quando o encarregado anterior aposentou, a escolha do atual foi natural e tranquila, pois a escolha do chefe do setor sempre é o trabalhador que tem mais tempo de casa.”<sup>27</sup>

Sobre a relação de trabalho com o encarregado, falou que é boa e quando surge uma tarefa mais complicada para fazer, conversa com ele para arrumar uma solução para a execução da tarefa.

É norma da fábrica, manter as bancas organizadas ao final de cada dia de trabalho. Entretanto ele relatou que só organiza ao final do mês, quando ele precisa fazer o acerto. O acerto tem duração média de quatro horas e acontece sempre no primeiro dia útil de cada mês. Nesse acerto, o ourives confere com a gerente de produção da fábrica, quantos envelopes ele fez, e qual foi a quantidade de ouro perdido no manuseio das peças. Isto se refere à chamada “quebra” de metal.

<sup>27</sup> Fala do ourives Celsinho coletada por mim, durante a realização da pesquisa entre 04 de junho a 02 de julho de 2010, na indústria de joias Manoel Bernardes.

Quando o ourives recebe uma tarefa para fazer, ao realizá-la, por mais cuidado que ele tenha, há perda de metal. Cada indústria define o percentual aceitável e caso o ourives ultrapassar este percentual, ele terá os valores descontados do seu pagamento.

## O FAZER

Sobre a banca do Celsinho há um caixotinho de madeira, com vários envelope ou talões como eles falam, contendo tarefas que deverão ser executadas. Em cada envelope há uma tarefa para ser executada. A caixa está sempre cheia. Saiu um, chegam outros. O ourives só fica sabendo que tipo de serviço ele irá fazer, quando abre o envelope. Na frente de cada envelope, há informações sobre a tarefa escritas em códigos seguindo um modelo padronizado. No mês de junho de 2010, quando foi realizada a pesquisa, ele conseguiu executar tarefas de 240 talões. Tinham tarefas variadas, desde aumento de aro de anel até confecção de um par de alianças para bodas de prata. Trabalhou um total de 692,63g de ouro, sendo 152,44g, fazendo peças únicas – o que na indústria é chamado de ourivesaria. Mais 518,50g apurando alianças, quer dizer, dando acabamento em alianças que saíram da fundição e 17,09g de ouro que foram usados em consertos. Em prata, ele trabalhou um total de 289,52g, sendo 52g em consertos, 68,10g usados em ourivesaria, 102,35g em apuração de alianças. Além disso, ele trabalhou mais 21,57g em apuração especial de alianças<sup>28</sup>.

Foram selecionadas pela pesquisadora três tarefas executadas pelo ourives entre os 240 talões feitos no mês da observação. Elas foram as seguintes: a primeira tarefa era para ele diminuir o aro de um anel, passando da medida 18 para a medida 15. A segunda tarefa escolhida para a observação do fazer desse ourives foi a confecção de um par de alianças para bodas de prata e a terceira e última tarefa escolhida foi a tarefa para aumentar o aro de um anel com medida 21 para a medida 26<sup>29</sup>. O critério usado para a escolha das tarefas foi o de mostrar diferentes técnicas de ourivesaria executadas pelo Celsinho. Além disso, as tarefas se repetiram durante o período de observação, ocorrido entre 4 de junho a 2 de julho de

<sup>28</sup> Dados fornecidos pela funcionária da fábrica, responsável pelo controle da produção.

<sup>29</sup> Há um padrão universal de medidas para o aro de um anel. Esta medida poderá ser verificada no tribulé - tubo cônico, de madeira ou metal, com medidas ou no aneleiro – conjunto de aros que podem estar distribuídos em uma argola maior ou mesmo em uma régua de plástico.

2010. Cada talão que é trazido pelo encarregado ou pela pessoa responsável pelo controle da produção da fábrica, contém um serviço a ser feito. Ele vai fazendo o serviço de acordo com a data de entrega, mas às vezes recebe uma ordem para fazer um serviço de um talão antes do outro. Pegou um talão, leu as ordens que estavam escritas, abriu e pegou um anel. Primeiro passou os dedos pelo anel, na tentativa de verificar se o anel era de ouro. Colocou-o na palma da mão, fechou-a e deu uma balançadinha, como se estivesse sentindo o anel. Depois passou novamente as pontas dos dedos sobre a extensão do anel e disse:

“É de ouro! Nem preciso fazer o teste.”<sup>30</sup>

A tarefa contida no talão era diminuir o aro, passar da medida 18 para 15. Primeiro ele pega o anel, apoia-o na cunha, e com um arco de serra, serra no meio do aro. Encaixa e ajusta o anel no tribulé, uma ferramenta de metal, cheia de medidas, usada para conferir o tamanho dos anéis ou alianças. Com a mão esquerda ele firma o anel no tribulé e com a mão direita ela usa um martelinho de nylon. Faz alguns movimentos batendo o martelinho de nylon sobre o aro do anel.



Enquanto ele faz o serviço, aproveita para contar que antes este martelinho era de chifre de boi. Continua batendo e quando chega à medida pedida, pega um pedacinho de solda, passa um líquido e vem com o fogo do maçarico. Espera esfriar um pouco e verifica com o uso do tribulé, se a medida ficou correta. Viu que ela ficou errada e precisou refazer o serviço. Então recomeçou o trabalho. Serrou o aro, ajustou e continua conferindo a medida com o tribulé. Soldou, esperou esfriar, conferiu a medida, limou o excesso, levantou-se e pegou-o para colocar no ácido. Diz que é para clarear o ouro que ficou escurecido por causa do fogo. Deixou lá por alguns minutos e aproveitou para dar uma olhada nos talões que estão na

<sup>30</sup> Fala do ourives Celsinho coletada por mim, durante a realização da pesquisa entre 04 de junho a 02 de julho de 2010, na indústria de joias Manoel Bernardes.

caixinha de madeira. Retirou um, leu as anotações, abriu e viu que é para fazer um par de alianças para bodas de prata. Ele levantou-se, foi até a bandeja com ácido onde ele colocou o anel e o retirou de lá com o auxílio de um pinça. Colocou-o sob um secador e ligou-o para secar o anel. Voltou para sua banca, pegou o talão do anel, pegou o pedacinho de ouro que foi serrado, grampeou no saco plástico, colocou o anel consertado, fechou o talão com uma gominha de borracha e colocou-o junto dos outros prontos, pois logo o encarregado passaria para pegá-los. Tomou novamente o talão das alianças de bodas de prata e pensou um pouco e deu início à tarefa, preparando as chapas. Abaixou-se, pegou a maleta de metal, abriu-a e retirou de lá uns pedaços de metal, que depois ele falou que era ouro. Levantou-se com uma parte do metal que ele tinha retirado da maleta e se dirigiu para a coifa de recozimento de metal. Colocou os pedaços de metal no cadinho, acendeu o fogo do maçarico e começou o processo de derretimento do metal.



Recozimento do metal

Depois de alguns minutos, virou o ouro derretido em uma canaleta e aguardou um tempo. Pegou o lingote com uma pinça e colocou-o sob o jato d'água. Então pegou o lingote e se dirigiu para o laminador elétrico. Laminou-o até conseguir as medidas desejadas, sempre conferindo com o paquímetro digital.



Laminação

Também passou um dos perfis por uma máquina para imprimir um desenho na tira, que segundo ele faz parte do modelo das alianças. Depois de ter as tiras para fazer as alianças, voltou para sua banca e relatou uma das mudanças que aconteceu na produção da fábrica:

“Alguns anos atrás, tinha na fábrica um funcionário que fazia os serviços de laminar, puxar fios, mas agora, se um ourives precisa, ele é que tem que fazer isso. Cada um faz o serviço que sua tarefa pede.”<sup>31</sup>

Verificou as medidas das alianças e conferiu com a tabela que fica fixada à sua esquerda. Então, cortou as tiras seguindo as indicações. Pegou as tiras mais largas e levou-as até o taz. Então, foi batendo os contrastes, de teor de ouro e marca da indústria, em cada uma das tiras. Pegou as tiras de ouro, curvou-as e usando o tribulé e o martelinho de nylon, ajustou o formato. Primeiro montou uma aliança e depois a outra. Pegou a tira mais larga, ele disse que por sua experiência sempre corta a tira de base com 2 mm a mais na altura. Usou o paquímetro digital para conferir as medidas. Soldou-a e então, colocou o aro mais estreito e ajustou-o bem na extremidade da base. Passou um líquido, distribuiu seis pedacinhos de solda pela extensão da aliança e deu fogo. Colocou o aro com o desenho de folhas, e o protegeu com um pedaço de papel que ele recortou no diâmetro exato e veio com o outro aro, como se estivesse amparando o aro desenhado.

---

<sup>31</sup> Fala do ourives Celsinho coletada por mim, durante a realização da pesquisa entre 04 de junho a 02 de julho de 2010, na indústria de joias Manoel Bernardes.



Montagem de partes de aliança com solda

Não apertou muito. Passou o líquido, distribuiu seis pedacinhos de solda pela aliança para soldá-la á base. Deu fogo e pronto. Esperou um pouco, olhou a peça e pegou a serra e começou a serrar o excesso da tira de base. Conferiu a medida no tribulé e deixou-a de lado. Começou a repetir todo o processo para fazer a outra aliança, porém com medidas diferentes.



Limagem da aliança



Peças quase prontas

Depois das alianças prontas, deu um pré-acabamento nelas, usando o motor com lixa. Fez esta tarefa dentro da caixa de polir, para não perder ouro.



Pré-acabamento nas alianças

Quando estava fazendo este pré-acabamento, notou que em uma das alianças havia uma falha na solda. Retirou a caixa de polimento, levou a aliança para a máquina de laser e com um tiro de laser e resolveu o problema da falha.



Solda na máquina de solda a laser “Felisberta”

Sobre esta máquina de solda a laser disse:

“Ela melhorou muito o trabalho nosso, pois tem peças com pedras que não pode dar fogo nelas. Ganhou até nome: Felisberta. Essa máquina permite fazer reparos sem precisar usar o fogo, além de poder fazer a solda mais rápido.”<sup>32</sup>

Depois levou as peças para a bandeja com ácido, deixou-as ali por uns minutos e então, lavou-as e secou-as.



Imersão no ácido

---

<sup>32</sup> Fala do ourives Celsinho coletada por mim, durante a realização da pesquisa entre 04 de junho a 02 de julho de 2010, na indústria de joias Manoel Bernardes.



Lavagem das alianças



Secagem das alianças

Depois, colocou-as na bateadeira, uma máquina elétrica que possui uns copos com umas esferinhas. As peças são colocadas dentro destes copos com água e ao ligar a máquina, começa uma trepidação e conseqüentemente a peça recebe um polimento, pelo atrito das esferinhas com a peça.



Bateadeira

Deixou por lá uns 20 minutos. Enquanto isso, parou , tomou um cafezinho e foi ao banheiro. Passou na sala da gerência, conversou um pouco e voltou para pegar as alianças. Lavou-as e secou-as. Pegou o talão desta tarefa e colocou as alianças nele, fechou e prendeu-o junto aos outros que já estavam pronto. Do início desta tarefa até quando ele fechou o talão ele gastou 1 hora e 40 minutos.

A terceira tarefa observada por mim é um conserto de um anel de ouro amarelo com uma pedra grande de topázio rutilado. Ele leu as anotações no talão e abriu e tirou um anel de dentro. Primeiro ele pegou o anel, passou os dedos sobre sua extensão e disse que aquele anel não tinha sido feito lá na indústria. Perguntei o porquê de tal afirmação e ele prontamente respondeu:

“Esse desenho é muito feio, aqui não faz uma coisa dessas. Olha esse acabamento por dentro? Muito ruim.”<sup>33</sup>

Além disso, o anel também não apresentava a marca da indústria. A tarefa era para aumentar o aro de 21 para 26. Então ele retirou a pedra do anel, pois ela não pode ser submetida ao fogo, e serrou o aro.



Serramento do aro

Depois pegou a maleta de metal e tirou uma tira de ouro, com a medida do aro. Colocou o anel serrado no tribulé e com o martelinho de nylon, ajustou-o. Então cortou um pedacinho da tira e ajeitou, passou o líquido e colocou um pedacinho de solda dos dois lados. Deu fogo e esperou esfriar.



Serramento do pedaço de metal para a emenda

---

<sup>33</sup> Fala do ourives Celsinho coletada por mim, durante a realização da pesquisa entre 04 de junho a 02 de julho de 2010, na indústria de joias Manoel Bernardes.



Soldagem da emenda de metal

Limou algumas vezes na peça e pegou a caixa de polimento e começou a polir, usando o motor com lixa.



Limagem



Pré-acabamento na caixa polidora

Então conferiu a medida do anel no tribulé e verificou que ele tinha ficado menor um pouco. Levantou-se e foi até a bancada grande que fica no setor e colocou o anel em uma máquina de aumentar aros. O anel foi colocado em um tubo e quando o ourives abaixava uma alavanca, ele se abria, forçando o metal a expandir.



Ajuste do aro na máquina de aumentar e diminuir aros

O ourives Celsinho disse que esta tarefa deve ser feita com muito cuidado:

“Tem que fazer devagarzinho pra não rachar o aro. Essa máquina só aumenta um pouquinho o aro.”<sup>34</sup>

Depois dessa etapa, voltou e conferiu novamente a medida e verificou que ficou correta.



Levou o anel para a bandeja com ácido e esperou uns minutos. Voltou para retirá-lo com uma pinça e lavou-o e secou-o com o secador. Pegou a pedra que foi retirada, colocou-a dentro de um plástico, fechou o plástico com um grampo e juntou o anel. Fechou o talão e colocou no caixotinho de madeira, junto com os envelopes com as tarefas feitas.

O ourives não sabe qual é o destino de cada peça que passa por suas mãos. Ele relata:

“Eu sei que eles ganham muito dinheiro vendendo o que eu faço aqui, mas nem imagino o quanto.”<sup>35</sup>

Durante o período de observação, enquanto ele trabalhava, às vezes fazia algum comentário sobre os prováveis donos dessas joias:

“Fico pensando quem seria a dona desse anel. Que mulher teria um dedo tão fino com aquele?”<sup>36</sup>

Também comentou que o que ele mais fazia na indústria eram as alianças. Para confirmar o que ele disse, basta ver os números fornecidos pela

---

<sup>34</sup> Fala do ourives Celsinho coletada por mim, durante a realização da pesquisa entre 04 de junho a 02 de julho de 2010, na indústria de joias Manoel Bernardes.

<sup>35</sup> Idem.

<sup>36</sup> Fala do ourives Celsinho coletada por mim, durante a realização da pesquisa entre 04 de junho a 02 de julho de 2010, na indústria de joias Manoel Bernardes.

funcionária responsável pelo controle da produção da fábrica. Entretanto, Celsinho revelou que o que mais gosta de fazer na ourivesaria, são as peças únicas:

“São essas peças que me faz pensar muito, até descobrir uma solução, um movimento especial. Fico realizado!”<sup>37</sup>

Este capítulo tratou de mostrar como é o fazer de um ourives que trabalha no setor da apuração em uma indústria joalheira. As etapas da produção estão divididas em setores diferenciados e os trabalhadores compartilham algumas máquinas, para a execução de algumas tarefas. O ourives trabalha em uma banca e tem sob sua responsabilidade a organização do local de trabalho, o zelo e a guarda das ferramentas e materiais usados para executar as tarefas. Foi mostrada também a trajetória do ourives Celsinho no ofício, dos conhecimentos adquiridos com seu pai, seu mestre-do-ofício, juntamente com os outros mestres que ele encontrou nessa caminhada.

---

<sup>37</sup> Fala do ourives coletada por mim, durante a realização da pesquisa entre 04 de junho a 02 de julho de 2010, na indústria de joias Manoel Bernardes.

## CONSIDERAÇÕES FINAIS

*“Fazer é pensar.”*  
Richard Sennett

A questão norteadora deste estudo girou entorno das interrelações entre mãos e cabeça no fazer do ourives e a resposta a essa indagação se baseou na observação de três situações de práticas de trabalho em diferentes locais de trabalho e diferentes formas de organização do fazer.

As situações de práticas de trabalho observadas apresentaram algumas diferenças entre elas. Em relação aos locais de trabalho, há diferença quanto às dimensões dos espaços. Na primeira situação, o ourives trabalha em um atelier com 140 m<sup>2</sup>, dividido em salas, reproduzindo, em parte, as mesmas divisões observadas na indústria. O ourives da segunda situação mostrada, que trabalha em uma pequena oficina com 27 m<sup>2</sup>, possui suas máquinas e ferramentas distribuídas em um único cômodo. E o ourives que trabalha na indústria, executa a maioria de suas tarefas em um espaço de 2,25 m<sup>2</sup>, definido por divisórias. Além das diferenças apresentadas quanto às dimensões de seus locais de trabalho, um dado em relação à organização de ferramentas e limpeza do local, foi observado: somente na indústria o ambiente é limpo e organizado, mantendo a mesma distribuição das máquinas e ferramentas durante o período no qual foi realizada a observação para a produção deste estudo. Já, o atelier e a oficina, locais de trabalho dos outros dois ourives, mostraram uma organização parecida com a dos ateliers dos artistas. No entanto, um apresentou mais desorganização que o outro.

Em relação à distribuição dos ourives nos locais de trabalho, apenas o ourives que trabalha na pequena oficina, fica com seus ajudantes, juntos às máquinas e ferramentas de trabalho. O ourives que trabalha no atelier tem espaço dividido em salas. A equipe de ourives fica distribuída nessas salas, conforme a tarefa de cada um deles, com as bancas, máquinas e ferramentas. Já, o ourives que trabalha na indústria, fica em um setor, que é dividido em salas, que são então, divididas em corredores com vários boxes, onde ficam os trabalhadores em suas bancas. Há também nesse setor, uma área de trabalho, comum a outros trabalhadores.

Quanto ao acesso às máquinas automatizadas e ferramentas especializadas, somente o ourives que trabalha na pequena oficina não tem nenhum acesso a elas e o ourives que trabalha no atelier tem algum acesso. Entretanto, o ourives que trabalha na indústria tem total acesso às novas tecnologias aplicadas às máquinas e ferramentas usadas no ofício da ourivesaria.

Nas três situações de prática de trabalho do ourives o tempo dedicado à realização de tarefas é diferente entre elas. Somente o ourives que trabalha na pequena oficina tem autonomia para definir o tempo gasto para a realização de cada tarefa. O ourives do atelier, não possui total liberdade, pois precisa cumprir prazos contratados com os clientes. O ourives que trabalha na indústria, não tem autonomia para definir o tempo de cada tarefa, pois o encarregado do setor da apuração passa cobrando por tarefas feitas.

Somente um dos ourives, cuja prática de trabalho foi observada, o ourives que trabalha na indústria, faz partes de uma joia e quando faz uma joia, na maioria das vezes, faz seguindo um modelo padronizado. No entanto, ele relatou que, às vezes, é escalado para fazer uma joia única, fato que o deixa satisfeito, pois, segundo ele, pode dedicar-se mais tempo na confecção, além de poder fazer tarefas que normalmente não faz na indústria. O ourives que trabalha na pequena oficina faz pequenos concertos e joias encomendadas por clientes. Já o ourives que trabalha no atelier faz peças criadas por ele. Somente o ourives que trabalha no atelier tem o domínio sobre todas as fases do fazer joia.

Quanto à jornada diária de trabalho, apenas um deles, o trabalhador da indústria, tem hora de chegar e de sair do trabalho. Os outros dois não possuem carga horária fixa. Entretanto, eles costumam dedicar mais tempo ao ofício, incluindo até finais-de-semana.

Em relação à capacidade dos ourives observados, durante a realização das tarefas, os três demonstraram conhecimento técnico e habilidade para a realização do trabalho. A capacitação desses ourives foi adquirida com mestres-do-ofício. É comum entre eles o sentimento de respeito e gratidão aos mestres.

Entretanto, nenhum dos ourives, cujas práticas foram observadas, transmitiu o conhecimento a um familiar, mas disseram que já dividiram com outros seus conhecimentos. Apesar de eles gostarem do ofício da ourivesaria, gostariam de ganhar mais pelo trabalho deles e que não gostariam que um de seus filhos escolhesse ser ourives.

O ourives que cria e executa a joia e o ourives que executa a joia criada por outra pessoa, conhecem o destino das peças produzidas por eles. No entanto, somente o que cria e faz a peça, também a comercializa.

Nas três situações de práticas do fazer do ourives, os três trabalhadores observados mostraram vontade de fazer bem feito o trabalho e também, demonstraram ter capacidade para realizá-lo, condições para a presença da habilidade artesanal no fazer de um artífice, como assinala Sennett (2009). Todos os ourives observados demonstraram ter orgulho pelos próprios trabalhos. No entanto, a habilidade artesanal se apresenta com mais clareza, no fazer do ourives que trabalha na pequena oficina, apesar de ele não ter concebido o projeto da peça que ele estava executando. Ele, além da vontade e capacidade para exercer o ofício, durante o período da observação de suas práticas de trabalho, mostrou-se inventivo ao buscar soluções para problemas que surgiram durante a execução da peça. Este fato, talvez tenha ocorrido pelas dificuldades ao acesso às ferramentas especializadas ou até mesmo pela organização do seu fazer. Este ourives foi o que demonstrou mais satisfação no exercício do ofício, parecendo, em alguns momentos, uma criança brincando, sem se importar com o tempo e os prazos. O tempo é um fator muito importante para que as habilidades evoluem, como assinala Sennett (2009), “[...] a habilidade precisa amadurecer. A lentidão do tempo artesanal é fonte de satisfação; a prática se consolida, permitindo que o artesão se apossa da habilidade. A lentidão do tempo artesanal também permite o trabalho de reflexão e imaginação – o que não é facultado na busca de resultados rápidos. Maduro quer dizer longo; o sujeito se apropria de maneira duradoura da habilidade.” (idem: 328)

Para Sennett (2009), “Fazer é pensar.” (idem: 09) Essa constatação do autor, pode ser encontrada nas observações das três situações de práticas de trabalho dos ourives. Todos eles mostraram durante a realização das fases do fazer, atividade intelectual e manual. O ourives que trabalha no atelier mostrou mais trabalho intelectual que os que trabalham na oficina e na indústria, porque além de ter capacidade para fazer uma joia, como os outros que trabalham na oficina e na indústria, ele cria a joia e a executa. O ourives que trabalha na oficina também é capaz de realizar todas as tarefas feitas pelo ourives que trabalha no atelier, com a diferença que ele não cria as peças que executa. Já o ourives que trabalha na indústria demonstrou que usa a cabeça ao interpretar um projeto e seus códigos, ao consultar tabelas, ao decifrar as tarefas descritas nos envelopes de serviço, e

também ao buscar dados em um arquivo de computador. Também ao aplicar matemática, quando precisa determinar a medida de uma emenda ou diminuição de um aro de anel. Usa a física quando sabe determinar o tempo certo de exposição ao fogo para derreter um metal ou que em determinada pedra, não se pode jogar fogo. Os três ourives observados usam o tempo todo o raciocínio e a destreza das mãos. Conhecem a linguagem dos metais e das pedras e dialogam com eles para a produção da joia.

Mesmo com a fragmentação da produção industrial joalheira, a habilidade artesanal permanece no fazer do ourives que lá trabalha. Nas situações de práticas de trabalho observadas dos ourives, o que os diferencia é a organização do trabalho, trazendo consequências para eles. Quando há mudanças nos processos de produção da joia, há mudanças no local de trabalho e mudanças na organização, gerando o desaparecimento de algumas funções.

Os ourives estudados nesta dissertação de mestrado demonstraram um desencantamento com o ofício da ourivesaria. Eles gostam do que fazem, mas gostariam que o ofício fosse mais valorizado. O ourives que comercializa suas joias, apesar de possuir o domínio e controle sobre as fases do fazer, está preocupado com o rumo que a ourivesaria está tomando. Segundo ele, está muito difícil competir com a produção de joias no exterior e que, com o passar do tempo a joia deixou de ser objeto de desejo, sendo ultimamente, substituída por produtos eletrônicos.

Eles vêm com preocupação o número crescente de colegas que estão perdendo seus postos de trabalho nas indústrias joalheiras, obrigando muitos deles, a abandonar o ofício. Uma indústria joalheira hoje produz muito mais com menos trabalhadores, segundo o diretor comercial de uma indústria situada em Belo Horizonte – MG. A indústria que dispensa um ourives por causa de uma nova máquina que chegou, quando precisa do conhecimento deste ourives dispensado, busca-o e remunera-o por tarefa executada.

O quadro apresentado não é otimista em relação ao ofício da ourivesaria. A insatisfação ronda os artífices das joias e também alguns donos de indústrias joalheiras. As reclamações deles são diferentes, enquanto o dono da indústria questiona uma concorrência chamada por eles de “desleal” com os produtos asiáticos, os ourives só gostariam de ter seus saberes e fazeres valorizados.

No entanto, é necessário que os ourives se organizem e lutem para que esta valorização aconteça, e para isso, basta seguir o exemplo de luta de trabalhadores de outros setores da economia.

É também preciso que haja incentivo e políticas de valorização desses saberes e fazeres. Ações que possibilitem a transmissão dos conhecimentos dos mestres-ourives aos jovens-aprendizes, impedindo assim, o desaparecimento desses saberes e fazeres.

O ofício da ourivesaria requer habilidade artesanal e para que ela exista é preciso que haja a interrelação harmoniosa entre as mãos e cabeça no fazer. Haverá sempre um artífice que terá orgulho de fazer o trabalho bem feito e pessoas que o valorizem por isso. A ourivesaria é um ofício que mistura técnica e arte, e por isso, haverá sempre ourives com mãos habilidosas e capacidade dispostos a dar continuidade a esses saberes e fazeres!

## REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

- BECKER, Howard S. *Segredos e truques da pesquisa*. Rio de Janeiro: Zahar, 2001
- BLASS, Leila M.S. *Desfile na avenida, trabalho na escola de samba-a dupla face do carnaval*. São Paulo: Annablume, 2007
- BRANCANTE, Marisa H. *Os ourives na história de São Paulo*. São Paulo: Árvore da Vida, 1999
- CUNHA, Luiz A. *O ensino de ofícios artesanais e manufactureiros no Brasil escravocrata*. São Paulo: Editora UNESP, 2000
- PAIS, Machado. *Vida cotidiana: enigmas e revelações*. São Paulo: Cortez Editora, 2001
- PAIVA, Eduardo F. *Bateias, carumbés, tabuleiros: mineração africana e mestiçagem no Novo Mundo*. In: PAIVA, Eduardo França & ANASTASIA, Carla Maria Junho. (orgs.) *O trabalho mestiço; maneiras de pensar e formas de viver – séculos XVI a XIX*. São Paulo/Belo Horizonte: Annablume/PPGH-UFMG, 2002, p. 187-207.
- PAIVA, Eduardo F. *A escravidão no Brasil - relações sociais, acordos e conflitos*. 2ª Ed. São Paulo: Ed. Moderna, 2000
- SENNETT, Richard. *O artífice*. Rio de Janeiro: Editora Record, 2009

## OUTRAS REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

- Dicionário de Artistas e Artífices dos Séculos XVIII e XIX em Minas Gerais, Judith Martins, IPHAN, 1974
- Sindicato das Indústrias de Joalherias, Ourivesarias, lapidações e Obras de Pedras Preciosas, Relojoarias, Folheados de metais Preciosos no Estado de Minas Gerais e Associação dos Joalheiros, Empresários de pedras Preciosas, Relojoarias e Bijuterias de Minas Gerais – SISTEMA SINDIJOIAS-AJOMIG
- Sindicato dos Trabalhadores Joalheiros de Minas Gerais- SINTRAJOIAS-MG
- [WWW.dnpm.gov.br](http://WWW.dnpm.gov.br) consulta feita em 29-06-10
- [WWW.lbmg.com.br](http://WWW.lbmg.com.br) consulta feita em 29-06-10

## ANEXO 1

### **Ricardo Antônio Lourenço de Azevedo**

Ricardo Azevedo tem 48 anos de idade, nasceu em Belo Horizonte - MG. É casado e tem um filho de três anos. É graduado em Design de Produto e Administração. Também estudou ourivesaria na Espanha. A ourivesaria entrou em sua vida como opção de ganho de renda, em um momento difícil, pelo qual a sua família vivia na época. Tomou gosto e não largou mais. Tornou-se, junto com a família, dono de uma fábrica de joias de prata, que foi fechada e reaberta anos mais tarde como um atelier. Seu atelier de ourivesaria está instalado em um prédio em uma área nobre da capital mineira. Aprendeu quase tudo o que sabe da ourivesaria com um mestre-de-ofício. Dedicou seu tempo na criação, execução e comercialização de suas joias. Além da ourivesaria, gosta de cozinhar e cinema. Também contou que antes de ser pai, gostava de pedalar nas madrugadas, junto com um grupo de amigos. Anda meio desencantado com os caminhos que profissão de ourives está tomando e fica incomodado com as demissões de mestres-ourives, que estão acontecendo nos últimos tempos.

### **Fernando Antônio Costa Brito**

Fernando tem 43 anos de idade, nasceu e cresceu em Belo Horizonte - MG, em um bairro chamado Primeiro de Maio, muito conhecido pela alta concentração de trabalhadores ourives. É casado, tem três filhos. Estudou tornearia mecânica no SENAI e já adulto, começou a frequentar um curso superior, mas não conseguiu terminá-lo. Foi para a ourivesaria, aos 17 anos de idade, porque precisava ganhar dinheiro. Teve como mestre um ourives muito experiente, que lhe transmitiu quase tudo o que sabe do ofício. Entretanto, ele conta que é muito curioso e que quando precisa, vai experimentando, até encontrar uma solução. Já trabalhou como empregado assalariado em várias indústrias joalheiras, mas decidiu montar uma oficina e trabalhar por conta própria, com mais liberdade. Sua oficina está localizada em uma sala em um edifício na área central de Belo Horizonte – MG. Gosta muito do que faz, entretanto não conseguiu que os filhos gostassem da também da ourivesaria.

### **Celso Ricardo Coelho**

O Celsinho tem 41 anos de idade, nasceu em Belo Horizonte – MG. É casado e conheceu sua esposa na indústria onde trabalha atualmente. Ela é polidora de joias. Tem quatro filhos e mora em uma cidade da região metropolitana de Belo Horizonte – MG. Possui o ensino médio, mas contou que nunca gostou de estudar, pois, segundo ele, não aprendia matemática nem física. Duas áreas do conhecimento que ele aplica cotidianamente no seu fazer, com muita eficiência. Foi levado para o mundo da ourivesaria pelas mãos de seu pai que era ourives. O pai lhe transmitiu todos os saberes e fazeres do ofício. Entretanto foi necessário se impor ao pai, que queria que ele fosse cravador e não ourives. O pai falava que cravador era melhor remunerado que um ourives. Gosta muito do que faz, mas contou que gosta mais quando tem que fazer uma joia para um concurso ou uma peça única, pois, segundo ele, é aí que ele se realiza. Também confidenciou que gosta da segurança proporcionada pelo trabalho assalariado.