

3 — Nos ensaios de pós-controlo, a realizar pela DSCQS, os lotes submetidos a ensaio devem ser comparados com testemunhas de referência das variedades.

#### Artigo 26.º

##### Fraccionamento e reacondicionamento de lotes

1 — As operações de fraccionamento e reacondicionamento de lotes de sementes certificadas só podem ser realizadas pelas entidades habilitadas para o efeito e referidas no Estatuto da Produção de Sementes.

2 — Todo o fraccionamento e reacondicionamento deve ser previamente autorizado pela DSCQS e é executado sob o seu controlo.

3 — Sempre que haja reacondicionamento, são emitidas novas etiquetas, nas quais, além de figurarem as mesmas indicações das etiquetas originais, é mencionado que o lote de sementes foi reacondicionado.

#### Artigo 27.º

##### Lotes de sementes em reserva

1 — A partir de 1 de Julho de cada ano, os lotes de sementes certificadas de todas as categorias são considerados em reserva.

2 — O produtor de sementes deve, até 15 dias após a data referida no número anterior, dar conhecimento à DSCQS dos lotes em reserva, indicando para cada um a sua identificação, o número de embalagens e o peso líquido.

3 — Os lotes em reserva devem ser submetidos a nova amostragem e ensaio de germinação, só podendo ser comercializados caso sejam aprovados.

4 — Aos lotes reprovados são retiradas as etiquetas de certificação, que devem ser devolvidas à DSCQS.

## CAPÍTULO VII

### Disposições finais

#### Artigo 28.º

##### Sistema de organização de cooperação e desenvolvimento económico

Na aplicação dos esquemas da OCDE de certificação varietal de sementes destinadas ao comércio internacional a que Portugal tenha aderido, as mesmas não podem ser certificadas a coberto desses esquemas se não satisfizerem as prescrições do presente Regulamento.

### Despacho Normativo n.º 35/92

Considerando o disposto no Acto de Adesão de Portugal à Comunidade Económica Europeia sobre os produtos agrícolas sujeitos ao regime de adesão por etapas, nomeadamente as disposições aplicáveis ao sector da carne de bovino a partir do início da 2.ª etapa;

Considerando o Regulamento (CEE) n.º 805/68 do Conselho, de 27 de Junho de 1968, que estabelece a organização comum dos mercados no sector da carne bovina, com a última alteração que lhe foi introduzida pelo Regulamento (CEE) n.º 571/89 do Conselho, de 2 de Março de 1989, e principalmente o seu artigo 4.º-A;

Considerando o Regulamento (CEE) n.º 468/87 do Conselho, de 10 de Fevereiro de 1987, alterado pelo Regulamento (CEE) n.º 572/89 do Conselho, de 20 de Março de 1989, que estabelece as regras de execução do regime do prémio especial concedido aos produtores de carne de bovino, nomeadamente a definição de produtor-beneficiário do referido prémio, e o Regulamento (CEE) n.º 714/89 da Comissão, de 20 de Março de 1989, que determina as respectivas modalidades de execução;

Considerando ainda que é aconselhável prever dois períodos distintos par a apresentação das respectivas candidaturas;

Considerando, finalmente, a aplicabilidade directa dos citados regulamentos comunitários em Portugal:

Ao abrigo das mencionadas disposições legais, determina-se o seguinte:

1 — Compete ao INGA — Instituto Nacional de Intervenção e Garantia Agrícola a execução processual e pagamento da ajuda comunitária aos produtores de carne de bovino.

2 — Os produtores de carne de bovino que se encontrem nas condições definidas pela regulamentação comunitária e que pretendam beneficiar do prémio especial podem apresentar os seus requerimentos de candidatura ao referido prémio no INGA ou noutra entidade por este designada para o efeito, e em modelo próprio a fornecer por este Instituto, em dois períodos diferenciados: do dia 1 até ao dia 31 do mês de Março e do dia 1 até ao dia 30 de Setembro, de cada ano, relativamente aos novilhos que estejam na sua posse no dia da entrega do pedido nos serviços competentes e reúnam as condições exigidas.

3 — Cada produtor deverá juntar ao requerimento um ou mais anexos destinados ao arrolamento do número de identificação dos animais declarados, igualmente a fornecer pelo INGA.

4 — No(s) anexo(s) referido(s) no n.º 3, o produtor deve proceder à enumeração dos animais para os quais é requerido o prémio, com a indicação da identificação, da data de nascimento de cada um deles, bem como declarar que efectuará a engorda dos mesmos na sua exploração, e ainda comprometer-se a manter os novilhos para os quais requereu o prémio na unidade de produção indicada durante três meses a contar do dia seguinte ao termo do prazo estabelecido para a entrega do requerimento.

5 — A identificação dos animais, a efectuar nos termos do número anterior, será feita através do número de identificação sanitária da Direcção-Geral da Pecuária, constante da marca auricular colocada a título permanente, sendo nas Regiões Autónomas dos Açores e da Madeira utilizada, para o efeito, a numeração de identificação em uso pelas respectivas autoridades sanitárias veterinárias.

6 — É revogado o Despacho Normativo n.º 132/91, de 3 de Julho.

7 — Este diploma entra em vigor no dia seguinte ao da sua publicação.

Ministério da Agricultura, 17 de Fevereiro de 1992. — Pelo Ministro da Agricultura, *Luís António Damásio Capoulas*, Secretário de Estado dos Mercados Agrícolas e Qualidade Alimentar.

## MINISTÉRIO DA INDÚSTRIA E ENERGIA

### Portaria n.º 160/92

de 12 de Março

O Decreto-Lei n.º 291/90, de 20 de Setembro, regulamentado pela Portaria n.º 962/90, de 9 de Outubro, estabeleceu o regime jurídico do controlo metrológico dos métodos e instrumentos de medição.

Considerando a necessidade de estabelecer a regulamentação específica a que deve obedecer o controlo metrológico dos recipientes de medida para o leite;

Ao abrigo do disposto no n.º 1 do artigo 1.º do Decreto-Lei n.º 291/90, de 20 de Setembro:

Manda o Governo, pelo Ministro da Indústria e Energia, aprovar o Regulamento do Controlo Metroológico dos Recipientes de Medida para o Leite, anexo à presente portaria e que dela faz parte integrante.

Ministério da Indústria e Energia.

Assinada em 14 de Fevereiro de 1992.

O Ministro da Indústria e Energia, *Luís Fernando Mira Amaral*.

### Regulamento do Controlo Metroológico dos Recipientes de Medida para o Leite

1 — Para efeitos do presente Regulamento entende-se por:

1.1 — Recipientes de medida — recipientes com determinadas formas, construídos de materiais transparentes ou não, cujas medições de volume correspondentes a diferentes níveis de leite contido são efectuadas quer pela leitura de uma escala graduada em unidades de volume, quer pela leitura de uma escala milimétrica e de uma tabela volumétrica;

1.2 — Tabela volumétrica — tabela que a diferentes alturas do nível de leite indica os correspondentes volumes;

1.3 — Dispositivo de referência — dispositivo constituído basicamente por régua com graduação milimétrica que se destina a medir os diferentes níveis de leite contido nos recipientes de medida;

1.4 — Orifício de sondagem — abertura na qual se introduz o dispositivo de referência;

1.5 — Vertical de sondagem — perpendicular segundo a qual são feitas as leituras das alturas dos níveis do leite contido no recipiente;

1.6 — Plano de referência — plano horizontal em relação ao qual são referenciadas as alturas do nível do leite;

1.7 — Sede de régua graduada — dispositivo que se destina a estabelecer o guiamento da régua e a materializar o plano de referência da vertical de sondagem.

1.8 — Dispositivo de nivelamento — dispositivo que se destina a nivelar a base em que assenta o recipiente de medida por forma a manter o dispositivo de referência na vertical.

2 — Os recipientes de medida devem ter dispositivos de referência, podendo ter ou não dispositivos de nivelamento.

3 — Os recipientes de medida deverão satisfazer as qualidades e características metroológicas estabelecidas nas normas internacionais, europeias ou portuguesas.

4 — O disposto no número anterior não impede a comercialização nem a utilização posterior de recipientes de medida acompanhados de certificados referentes às diferentes operações do controlo metroológico emitidos com base em especificações e procedimentos que assegurem uma qualidade metroológica equivalente à visada pelo presente diploma, passados por entidades oficiais dos Estados membros da CEE ou por organismos reconhecidos segundo critérios equivalentes aos previstos nas normas NP EN 45 000, utilizadas no âmbito do Sistema Nacional de Gestão da Qualidade, a que se refere o Decreto-Lei n.º 165/83, de 27 de Abril.

5 — O controlo metroológico dos recipientes de medida compreende as operações seguintes:

- Aprovação de modelo;
- Primeira verificação;
- Verificação periódica;
- Verificação extraordinária.

6 — Aprovação de modelo.

6.1 — O pedido de aprovação de modelo deve ser acompanhado pela documentação prevista na Portaria n.º 962/90, de 9 de Outubro, e pela documentação seguinte:

- Desenhos de construção e a indicação das características metroológicas;
- Especificações dos materiais;
- Desenhos dos dispositivos de referência, sua localização e zonas de punçamentos;
- Desenho do conjunto (recipiente de medida e dispositivo de referência do nível do leite).

6.2 — A aprovação de modelo é válida por 10 anos, salvo disposição em contrário no despacho de aprovação de modelo.

7 — Primeira verificação.

7.1 — A primeira verificação compete ao Instituto Português da Qualidade e pode ser delegada na delegação regional da indústria e energia da área do fabricante, do importador ou do utilizador e em entidades de qualificação reconhecida.

7.2 — As réguas de graduação milimétrica que fazem parte dos dispositivos de referência para a determinação das alturas dos níveis do leite dos recipientes de medida devem ser da classe de precisão I ou II, cujos erros máximos admissíveis deverão satisfazer, respectivamente, as expressões  $(0,1 + 0,1 L)$  mm e  $(0,3 + 0,2 L)$  mm, sendo  $L$  o comprimento a verificar, arredondado, por excesso, ao número inteiro de metros.

7.3 — Os erros máximos admissíveis das escalas impressas nos recipientes de medida transparentes, calibrados pelo método de transvazamento, não devem exceder  $\pm 0,3\%$  da quantidade medida.

7.4 — Os erros máximos admissíveis das tabelas volumétricas não devem exceder:

7.4.1 —  $\pm 0,2\%$  para recipientes de medida cilíndricos verticais, quando calibrados pelo método geométrico;

7.4.2 —  $\pm 0,5\%$  para recipientes de medida de qualquer outra forma, quando calibrados pelo método geométrico;

7.4.3 —  $\pm 0,3\%$  para quaisquer recipientes de medida, quando calibrados pelo método de transvazamento.

7.5 — A primeira verificação poderá ser efectuada nas instalações do fabricante, do importador ou do utilizador.

7.6 — Aquando da realização da primeira verificação, será emitido um boletim de verificação válido por cinco anos.

8 — Verificação periódica.

8.1 — A verificação periódica compete ao Instituto Português da Qualidade e pode ser delegada na delegação regional da indústria e energia da área do utilizador ou do reparador e em entidades de qualificação reconhecida.

8.2 — A verificação periódica poderá ser efectuada nas instalações do utilizador ou do reparador.

8.3 — A periodicidade da verificação dos recipientes de medida é de cinco anos.

8.4 — Os erros máximos admissíveis das escalas, dos dispositivos de referência e das tabelas volumétricas são iguais aos estabelecidos para a primeira verificação.

8.5 — Aquando da realização da verificação periódica, será emitido um boletim de verificação.

9 — Verificação extraordinária.

9.1 — A verificação extraordinária é da competência do Instituto Português da Qualidade e pode ser delegada na delegação regional da indústria e energia da área do utilizador e em entidades de qualificação reconhecida.

9.2 — À verificação periódica corresponde um boletim de verificação válido por cinco anos.

9.3 — Os erros máximos admissíveis serão os mesmos que se encontram indicados de 7.2 a 7.4.

10 — Boletim de verificação.

10.1 — Os boletins de verificação relativos aos diferentes controlos devem conter as indicações seguintes:

- Altura total de referência;
- Altura máxima de enchimento;
- Capacidade nominal;
- Desenho esquemático em corte, com a indicação da localização do orifício de sondagem ou da zona onde será feita a sondagem;
- Tabela volumétrica milimétrica e a precisão com que foram determinados os valores dessa tabela;
- Temperatura a que foram determinados os valores das tabelas;
- Prazo de validade e data do boletim de verificação;
- O símbolo a que se refere o controlo metroológico.

11 — Inscrições e marcações.

11.1 — Os recipientes de medida devem conter, na superfície exterior, uma chapa ou autocolantes com as indicações seguintes:

- Nome ou marca do fabricante ou do importador;
- Ano e número de fabrico;
- Volume nominal;
- Alcance máximo;
- Divisão;
- Altura correspondente ao volume nominal;
- Símbolo e número de aprovação do modelo.

11.2 — As zonas de punçamentos e de selagens, referentes aos diferentes controlos metroológicos, deverão estar de acordo com as indicações do despacho de aprovação do modelo.

11.3 — Aos recipientes de medida que se encontrarem em uso e que seja desconhecido o nome ou marca do fabricante será atribuído pela entidade competente um número de registo, que será gravado na sua superfície exterior.

11.4 — No dispositivo de referenciação do nível do leite e no respectivo recipiente de medida será gravado o número do correspondente boletim de verificação.

12 — Disposições finais e transitórias.

12.1 — Os recipientes de medida em uso podem permanecer em utilização enquanto estiverem em bom estado de conservação e se nos ensaios da primeira verificação incorrerem em erros que não excedam os erros máximos admissíveis.

12.2 — Os utilizadores dos recipientes de medida em uso à data da entrada em vigor deste diploma devem entregar na delegação regional da indústria e energia da sua área, no prazo de 60 dias, o requerimento da primeira verificação.

12.3 — Para efeitos do número anterior deverão ser passados boletins de verificação de acordo com as indicações mencionadas no n.º 10.

## Portaria n.º 161/92

de 12 de Março

O Decreto-Lei n.º 291/90, de 20 de Setembro, regulamentado pela Portaria n.º 962/90, de 9 de Outubro, estabeleceu o regime jurídico do controlo metroológico dos métodos e instrumentos de medição.

Considerando a necessidade de estabelecer a regulamentação específica a que deve obedecer o controlo metroológico dos instrumentos de medição de comprimentos;

Ao abrigo do disposto no n.º 1 do artigo 1.º do Decreto-Lei n.º 291/90, de 20 de Setembro;

Manda o Governo, pelo Ministro da Indústria e Energia, aprovar o Regulamento do Controlo Metroológico dos Instrumentos de Medição de Comprimentos, anexo à presente portaria e que dela faz parte integrante.

Ministério da Indústria e Energia.

Assinada em 14 de Fevereiro de 1992.

O Ministro da Indústria e Energia, *Luís Fernando Mira Amaral*.

### Regulamento do Controlo Metroológico dos Instrumentos de Medição de Comprimentos

1 — O presente Regulamento aplica-se a instrumentos de medição de comprimentos.

2 — Entende-se por instrumentos de medição de comprimentos instrumentos que permitem medir manual ou automaticamente comprimentos, com exclusão dos montados em veículos, adiante referidos apenas como instrumentos.

3 — Os instrumentos obedecerão às qualidades e características metroológicas estabelecidas na Recomendação Internacional n.º 66 da Organização Internacional de Metrologia Legal.

4 — O disposto no número anterior não impede a comercialização nem a utilização posterior dos instrumentos acompanhados de certificados referentes às diferentes operações do controlo metroológico emitidos com base em especificações e procedimentos que assegurem uma qualidade metroológica equivalente à visada pelo presente diploma, passados por entidades oficiais dos Estados membros da CEE ou por organismo reconhecido segundo critérios equivalentes aos previstos nas normas NP EN 45 000, utilizados no âmbito do Sistema Nacional de Gestão da Qualidade, a que se refere o Decreto-Lei n.º 165/83, de 27 de Abril.

5 — O controlo metroológico dos instrumentos compreende as operações seguintes:

- Aprovação de modelo;
- Primeira verificação;
- Verificação periódica;
- Verificação extraordinária.

6 — Aprovação de modelo.

6.1 — O requerimento de aprovação é acompanhado de dois exemplares ou de partes constituintes, para estudo e ensaios.

6.2 — Serão efectuados os ensaios previstos na Recomendação Internacional n.º 66, bem como a verificação das suas características metroológicas.

6.3 — Na aprovação de modelo, os instrumentos são classificados conforme a sua classe de precisão.

6.4 — A aprovação de modelo é válida por 10 anos, salvo disposição em contrário no despacho de aprovação de modelo.

7 — Primeira verificação.

7.1 — A primeira verificação compete ao Instituto Português da Qualidade e pode ser delegada na delegação regional da indústria e energia da área do fabricante, do importador ou do utilizador e em entidades de qualificação reconhecida.

7.2 — Os ensaios são efectuados de acordo com as indicações da Recomendação Internacional n.º 66.

7.3 — Os erros máximos admissíveis em correspondência com as classes de precisão dos instrumentos são os indicados no quadro seguinte:

Classe de precisão	Erros máximos admissíveis — Porcentagem
I .....	± 0,125
II .....	± 0,250
III .....	± 0,500

7.4 — No ano em que se realizar a primeira verificação é dispensada a verificação periódica.

8 — Verificação periódica.

8.1 — A verificação periódica compete ao Instituto Português da Qualidade e poderá ser delegada na delegação regional da indústria e energia da área do utilizador e em entidades de qualificação reconhecida.

8.2 — Os ensaios serão efectuados de acordo com as indicações da Recomendação Internacional n.º 66.

8.3 — Os erros máximos admissíveis são o dobro dos indicados no n.º 7.3.

8.4 — A verificação periódica é anual.

9 — Verificação extraordinária.

9.1 — A verificação extraordinária é da competência do Instituto Português da Qualidade e poderá ser delegada na delegação regional da indústria e energia da área do utilizador e em entidades de qualificação reconhecida.

9.2 — Os erros máximos admissíveis são iguais aos estabelecidos para a verificação periódica.

9.3 — A verificação extraordinária é válida por um ano.

10 — Inscrições e marcações.

10.1 — Os instrumentos devem conter, de maneira visível e legível, as indicações seguintes:

- Nome ou marca do fabricante ou do importador;
- Designação do modelo;
- Ano e número de fabrico;
- Símbolo de aprovação de modelo;
- Classe de precisão;
- Divisão;
- Comprimento mínimo medível;
- Velocidade máxima de medição;
- Natureza e características dos produtos a medir.

10.2 — Os punçoamentos e as selagens, referentes aos diferentes controlos metroológicos, serão efectuados utilizando os símbolos respectivos de acordo com as indicações do despacho de aprovação de modelo.

11 — Disposições finais e transitórias.

11.1 — Os instrumentos em uso poderão permanecer em utilização enquanto estiverem em bom estado de conservação e nos ensaios de primeira verificação incorrerem em erros que não excedam os máximos admissíveis.

11.2 — Para efeitos do número anterior, os utilizadores dos instrumentos devem requerer, no prazo de 90 dias, à delegação regional da indústria e energia a primeira verificação, fazendo acompanhar o requerimento da indicação das diferentes características metroológicas.

## Portaria n.º 162/92

de 12 de Março

O Decreto-Lei n.º 291/90, de 20 de Setembro, regulamentado pela Portaria n.º 962/90, de 9 de Outubro, estabeleceu o regime jurídico do controlo metroológico dos métodos e instrumentos de medição.