

tado para os sinistrados a morte ou a incapacidade permanente.

§ único. As referidas entidades remeterão, porém, ao tribunal competente, até ao dia 15 de cada mês, um mapa, em duplicado, donde constem todos os acidentes de trabalho e as doenças profissionais que lhes tenham sido participados no mês anterior, devendo o duplicado ser-lhes restituído com o recibo da entrega do respectivo chefe de secretaria.

Ministério do Ultramar, 9 de Abril de 1968. — O Ministro do Ultramar, *Joaquim Moreira da Silva Cunha*.

Para ser publicada no *Boletim Oficial da Guiné*. — *J. da Silva Cunha*.

MINISTÉRIO DA ECONOMIA

SECRETARIA DE ESTADO DA INDÚSTRIA

Direcção-Geral dos Serviços Industriais

Decreto n.º 48 326

A aplicação muito generalizada de aços endurecidos a frio — por torção e estiragem — com características mecânicas que permitam mais largas tensões de segurança determina necessidade de fiscalização eficaz da respectiva fabricação e de mínimo de capacidade técnica e de meios de produção das empresas industriais da modalidade.

É indispensável, por isso, que as empresas nacionais responsáveis por estes tipos de fabricação atinjam estrutura fabril que as qualifique em termos de garantir o condicionalismo necessário à qualidade dos aços oferecidos no mercado nacional.

Regulamenta-se assim o exercício da actividade, que, por essas razões, se mantém abrangida pelo condicionamento territorial.

Nestes termos, de acordo com a base v da Lei n.º 2052, de 11 de Março de 1952, e com o n.º 3.º do artigo 2.º do Decreto-Lei n.º 46 666, de 24 de Novembro de 1965;

Usando da faculdade conferida pelo n.º 3.º do artigo 109.º da Constituição, o Governo decreta e eu promulgo o seguinte:

Artigo único. É aprovado, como parte integrante deste decreto, e segue assinado pelo Secretário de Estado da Indústria o Regulamento de Exercício da Indústria de Transformação por Torção e Estiragem a Frio do Aço de Dureza Natural em Aço de Resistência mais Elevada, à qual se mantém o regime de condicionamento territorial, nos termos instituídos pelo Decreto-Lei n.º 46 666, de 24 de Novembro de 1965.

Publique-se e cumpra-se como nele se contém.

Paços do Governo da República, 9 de Abril de 1968. — AMÉRICO DEUS RODRIGUES THOMAZ — *António de Oliveira Salazar* — *Manuel Rafael Amaro da Costa*.

Regulamento de Exercício da Indústria de Transformação por Torção e Estiragem a Frio do Aço de Dureza Natural em Aço de Resistência mais Elevada

ARTIGO 1.º

(Âmbito)

1. O exercício da indústria de transformação de varões de aço de dureza natural em aço de resistência mais elevada fica sujeito às prescrições deste Regulamento.

2. Para efeitos deste Regulamento, entende-se por indústria de transformação de varões de aço de dureza natural em aço de resistência mais elevada a que utiliza o processo de endurecimento a frio por torção com estiragem, acompanhada ou não de qualquer sistema de embutimento ou deformação a frio, com o fim de marcar ou deformar a superfície dos varões.

ARTIGO 2.º

(Capacidade de produção)

Os estabelecimentos cuja instalação vier a ser autorizada para o exercício desta indústria devem ter capacidade de produção anual não inferior a 25 000 t.

ARTIGO 3.º

(Secções de fabrico)

Os estabelecimentos cuja instalação vier a ser autorizada para o exercício desta indústria devem dispor das seguintes secções de fabrico, devidamente diferenciadas:

- a) Recepção e pesagem de matérias-primas;
- b) Armazenamento classificado por espécies de matérias-primas e diâmetros;
- c) Fabricação;
- d) Armazenamento classificado por espécies de produtos acabados e diâmetros;
- e) Expedição;
- f) Laboratório.

ARTIGO 4.º

(Equipamento mínimo)

As secções indicadas no artigo anterior devem possuir o equipamento mínimo seguinte:

- a) Dispositivos de carga e descarga mecânicos;
- b) Aparelhagem de pesagem registadora, com capacidade que permita medidas até 30 t, pelo menos;
- c) Parque de armazenagem de matérias-primas, devidamente classificadas pelos seus tipos e classes, com capacidade de armazenamento para, pelo menos, quatro meses de laboração;
- d) Máquinas automáticas para endurecimento a frio, com comando e verificação centralizado em mesas de manobra, para transformação de aço em rolos de dureza natural dos diâmetros, pelo menos, de 5 mm a 13 mm, em varões de aço de resistência mais elevada, com comprimento variável de 6 m a 16 m, incluindo:

Dispositivos automáticos de encaminhamento dos varões e do seu aperto durante a operação de endurecimento a frio, manobrados eléctrica ou hidráulicamente;

Corte automático dos varões;

Verificação automática das forças aplicadas para os diversos graus de endurecimento; Dispositivos reversíveis para correcção da deformação plástica, de acordo com a qualidade das matérias-primas;

- e) Máquinas automáticas para endurecimento a frio, com comando e verificação centralizada em mesas de manobra, para transformação de varões de aço de dureza natural de diâmetros superiores a 12 mm, com comprimentos variáveis.

veis de 6 m a 14 m, em varões de aço de resistência mais elevada, incluindo:

Dispositivos mecânicos acoplados ou não à própria máquina de abastecimento e expulsão dos varões, manobrados eléctrica ou hidráulicamente;

Verificação automática das forças aplicadas para os diversos graus de endurecimento;

Elementos motores com velocidade variável para se adaptarem às classes e diâmetros dos varões a trabalhar;

Dispositivos reversíveis para correcção da deformação plástica, de acordo com a qualidade das matérias-primas;

- f) Máquinas de soldadura para permitir a fabricação contínua a partir da matéria-prima em rolos;
- g) Máquinas de endireitar os varões, provenham ou não de rolos;
- h) Dispositivos para a execução e verificação de feixes e atados de varões, logo a seguir à fabricação;

- i) Centrais de ar comprimido e hidráulicas para funcionamento dos órgãos de aperto e manobra das máquinas automáticas;
- j) Manutenção mecanizada dos produtos acabados e dispositivos de pesagem e verificação dos *stocks* com a sensibilidade mínima de ± 2 por cento, quer para o armazenamento, quer para a expedição dos varões;
- l) Equipamento de verificação das características mecânicas, quer das matérias-primas, quer dos produtos acabados.

ARTIGO 5.º

(Marca)

Os varões de aço endurecidos a frio devem apresentar de forma indelével a marca registada do fabricante.

Secretaria de Estado da Indústria, 9 de Abril de 1968. — O Secretário de Estado da Indústria, *Manuel Rafael Amaro da Costa*.