

Art. 4.º São autorizadas no Orçamento Geral do Estado do ano em curso as seguintes alterações à redacção de rubricas, que passam a figurar como se descreve:

Ministério das Finanças

Observação (b) à epígrafe do n.º 1) do artigo 384.º, capítulo 20.º:

«Compreende 33.000\$ para aquisição de uma máquina de calcular».

Ministerio da Marinha

Epígrafe da alínea d) do n.º 2) do artigo 204.º, capítulo 6.º:

«Bicicletas (para as Capitánias dos portos do Porto e de Faro)».

Estas correcções orçamentais foram registadas na Direcção-Geral da Contabilidade Pública, nos termos do § único do artigo 36.º e nos da parte final do artigo 37.º do Decreto n.º 18:381, de 24 de Maio de 1930, e a minuta do presente decreto foi examinada e visada pelo Tribunal de Contas, como preceitua o aludido § único do artigo 36.º do Decreto n.º 18:381.

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

Paços do Governo da República, 1 de Outubro de 1948. — ANTONIO OSCAR DE FRAGOSO CARMONA — *António de Oliveira Salazar* — *Augusto Cancellia de Abreu* — *Manuel Gonçalves Cavaleiro de Ferreira* — *João Pinto da Costa Leite* — *Fernando dos Santos Costa* — *Américo Deus Rodrigues Thomaz* — *José Caeiro da Matta* — *José Frederico do Casal Ribeiro Ulrich* — *Teófilo Duarte* — *Fernando Andrade Pires de Lima* — *Daniel Maria Vieira Barbosa* — *Manuel Gomes de Araújo*.

Caixa Geral de Depósitos, Crédito e Previdência

Despacho

Determino, nos termos do artigo 12.º do Decreto-Lei n.º 33:277, de 24 de Novembro de 1943, que seja transferida no orçamento dos serviços privativos da Caixa Geral de Depósitos, Crédito e Previdência a quantia de 4.320\$, da alínea b) «Pessoal de nomeação vitalícia a preencher de futuro por contrato» para a alínea c) «Pessoal contratado».

Caixa Geral de Depósitos, Crédito e Previdência, 24 de Setembro de 1948. — O Administrador, *José Dias de Araújo Correia*.

MINISTÉRIO DAS COLÓNIAS

Direcção-Geral de Administração Política e Civil

Portaria n.º 12:572

Manda o Governo da República Portuguesa, pelo Ministro das Colónias, nos termos do § 1.º do artigo 17.º do Decreto n.º 20:260, de 31 de Agosto de 1931, incluir, para todos os efeitos, a categoria de enfermeiro-chefe do quadro privativo de enfermagem dos serviços de saúde da colónia de Moçambique na classe XII da tabela anexa ao referido Decreto n.º 20:260.

Para ser publicada no «Boletim Oficial» de todas as colónias.

Ministério das Colónias, 1 de Outubro de 1948. — Pelo Ministro das Colónias, *Ruy de Sá Carneiro*, Subsecretário de Estado das Colónias.

Direcção-Geral de Fomento Colonial

Portaria n.º 12:573

Manda o Governo da República Portuguesa, pelo Ministro das Colónias, tendo em vista o disposto no n.º 10.º do artigo 1.º e no n.º 2.º do artigo 26.º do Decreto n.º 34:076, de 2 de Novembro de 1944, que sejam emitidos e postos em circulação na colónia de Moçambique selos de franquia postal, tendo como motivo a Nossa Senhora de Fátima, das taxas, cores e nas quantidades seguintes:

550, azul-turquesa — 150:000.

1520, magenta — 100:000.

4550, verde — 60:000.

20\$, castanho-claro — 60:000.

Para ser publicada no «Boletim Oficial» da colónia de Moçambique.

Ministério das Colónias, 1 de Outubro de 1948. — Pelo Ministro das Colónias, *Rui de Sá Carneiro*, Subsecretário de Estado das Colónias.

MINISTÉRIO DA ECONOMIA

Gabinete do Ministro

Portaria n.º 12:574

Os estudos levados a cabo pela comissão reorganizadora da indústria de fabricação de papel permitem já estabelecer, embora sob reserva dos aperfeiçoamentos que a experiência venha indicar, as características técnicas, os pesos e os formatos que hão-de ter os papéis de uso mais corrente.

Com a adopção da tabela anexa a esta portaria, deverá obter-se, além das vantagens que para todos representará a fixação de tipos bem definidos, uma economia de cerca de 10:000 contos anuais na exportação de divisas.

É certo que, com vista a tal fim, as composições adoptadas são menos ricas do que aquelas que habitualmente se empregavam, mas ficam de molde, mesmo assim, a satisfazer os requisitos exigidos a cada qualidade de papel (com melhoria até, nalguns casos) e permitem, por outro lado, melhorar o custo da produção, por forma a evitar, com o auxílio das restantes medidas tomadas, uma subida nos preços do papel, subida que de outro modo seria necessária em face do aumento verificado nos encargos da indústria, especialmente os respeitantes à matéria-prima, quase toda de importação.

Uma vez que se fixam as características técnicas dos vários tipos de papéis correntes, entendeu-se necessário não só determinar as condições e métodos a usar para a sua verificação e definir a terminologia adoptada como ainda especializar as fábricas que produzem diversos tipos de papel.

Julgou-se, finalmente, oportuno regulamentar as relações comerciais entre industriais e compradores e estabelecer as margens de lucro ilíquido do armazenista e do retalhista.

Do conjunto das disposições que seguem resulta, em referência a quase todos os papéis, uma descida, embora ligeira, do preço do armazenista; só relativamente a um único tipo de papel se dá uma diferença, todavia pouco sensível, para mais. Quanto ao preço no retalhista, deve em todos os casos verificar-se uma redução.

Convém frisar que, para obstar ao aumento do preço do papel para jornais, se previu que o seu fornecimento será feito directamente pelo fabricante à empresa jornalística.

Com a redução dos tipos de papéis correntes, a fixação das suas composições, características e formatos, a diminuição de alguns pesos por metro quadrado, a definição das normas para a apreciação das qualidades do produto, a reintegração do armazenista na sua verdadeira função e as outras medidas tomadas espera-se conseguir em certa medida, desde já, além duma economia sensível na matéria-prima:

- a) Um aumento no rendimento fabril, actualmente muito prejudicado pela exagerada diversidade de tipos, pesos e formatos, e portanto um melhoramento das condições técnicas e económicas da indústria, em ordem a facilitar a execução do programa da sua reorganização;
- b) Uma maior regularidade do produto;
- c) Uma maior disciplina no comércio e consumo do papel;

d) O benefício que para o consumidor resultará de poder dispor de um produto adequado aos fins a que se destina a preço que, nas circunstâncias actuais, se pode considerar razoável.

A Inspeção-Geral dos Produtos Agrícolas e Industriais competirá propor as alterações à tabela anexa que as circunstâncias e a experiência certamente virão a aconselhar, sendo lógico confiar em que a indústria do papel, cuja boa vontade e colaboração no estudo do problema, sob a orientação da comissão reorganizadora da indústria de fabricação de papel, é justo salientar, não deixe de contribuir para o aperfeiçoamento do regime que agora se estabelece. A mesma colaboração se espera do comércio interessado, e é possível que, a seu tempo, os trabalhos desta natureza venham a ser facilitados pela criação de um instituto do papel.

Nestes termos, e atendendo ao disposto na primeira parte do n.º 4.º do artigo 1.º do Decreto-Lei n.º 29:904, de 7 de Setembro de 1939, no n.º 4.º e § único do artigo 1.º do Decreto-Lei n.º 31:564, de 10 de Outubro de 1941, bem como ao disposto no Decreto n.º 29:964, de 10 de Outubro de 1939, e alterações feitas pelos Decretos-Leis n.ºs 32:086, de 15 de Junho de 1942, 35:562, de 28 de Março de 1946, 35:809, de 16 de Agosto de 1946, e 36:104, de 18 de Janeiro de 1947:

Manda o Govern. da República Portuguesa, pelo Ministro da Economia, o seguinte:

1.º É aprovada a tabela de características e preços dos papéis de uso corrente anexa a esta portaria (anexo I).

2.º É adoptada para os assuntos que se refiram à indústria ou comércio de papel a nomenclatura que constitui o anexo II.

3.º Quando se tornar necessária a verificação das características dos papéis fornecidos, deverá tal verificação efectuar-se com obediência das condições e seguindo os métodos de ensaio descritos no anexo III.

4.º As fábricas que produzem papéis de diversos tipos ficam obrigadas a fornecer os que constam do mapa que constitui o anexo IV (Especialização).

5.º As relações comerciais entre fabricantes e compradores de papel devem obedecer às regras seguintes:

Quantidades mínimas por encomenda

A) Organismos do Estado e armazenistas

1) Papéis correntes

- 1:000 quilogramas — Peso inferior a 18 gramas por metro quadrado;
- 2:000 quilogramas — Peso de 18 (inclusive) até 30 gramas por metro quadrado (exclusive);
- 4:000 quilogramas — Peso igual ou superior a 30 gramas por metro quadrado.

Os papéis que difiram dos correntes no formato ou no acabamento são considerados papéis correntes para efeitos de quantidades mínimas de encomenda, mas terão condições diferentes no que se referem ao preço e aos prazos de execução, como adiante se estabelece.

2) Papéis especiais

- 3:000 quilogramas — Peso inferior a 18 gramas por metro quadrado;
- 5:000 quilogramas — Peso de 18 (inclusive) até 30 gramas por metro quadrado (exclusive);
- 10:000 quilogramas — Peso igual ou superior a 30 gramas por metro quadrado.

B) Outras entidades

1) Papéis correntes

As quantidades mínimas devem ser quintuplas das fixadas para os organismos do Estado e armazenistas.

2) Papéis especiais

As quantidades mínimas devem ser quintuplas das fixadas para os organismos do Estado e armazenistas.

Nota. — A fábrica não fica obrigada a fornecer quantidades inferiores às fixadas como mínimas.

Preços

1) Papéis correntes

Para as quantidades mínimas fixadas o preço é o da tabela das fábricas.

Para as quantidades inferiores o preço por que a fábrica pode vender directamente ao retalhista ou ao consumidor é acrescido da percentagem normalmente atribuída aos armazenistas, ou seja 15 por cento, excepto quanto ao papel de jornal.

Quando o papel encomendado diferir do papel corrente no *acabamento*, o seu preço será aumentado de acordo com a seguinte tabela:

	Por quilograma
Friccionado	\$20
Acetinado	\$20
Laminado	1\$20
Calandrado	\$30
Supercalandrado	\$60

Quando o formato pedido for diferente do corrente e permitir um aproveitamento igual ou superior a 85 por cento da largura útil da máquina, o preço do papel (dentro das quantidades mínimas fixadas) terá um aumento de 10 por cento sobre o da tabela.

Quando o formato não satisfizer àquela condição, o papel passará a ser considerado como especial.

2) Papéis especiais

O preço de um papel especial deverá ser acordado por escrito entre o fabricante e o consumidor, de harmonia com as características do mesmo papel.

O caderno de encargos de cada encomenda (características, quantidade e preço) deverá ser remetido à Inspeção-Geral dos Produtos Agrícolas e Industriais para aprovação. Considera-se aprovado se, passados quinze dias da data da sua entrada naquela Inspeção-Geral, a fábrica não receber qualquer notificação. Exceptuam-se

os papéis que são destinados ao consumo do comprador, para os quais a fábrica terá de remeter o respectivo caderno de encargos, não estando, porém, sujeito a aprovação.

Nota. — O preço a facturar, tanto para os papéis correntes como para as especiais, é o correspondente ao peso nominal da resma ou da bobina. Nas bobinas, porém, quando o mandril for especial, não será considerado no peso nominal, mas debitado à parte, no caso de não ser fornecido pelo comprador.

Prazos de execução das encomendas

1) Papéis correntes

A encomenda de um papel normal deve ser satisfeita no prazo de sessenta dias, a contar da data da recepção, na fábrica, do respectivo pedido.

Sempre que os papéis encomendados difiram dos correntes no formato ou no acabamento, este prazo será aumentado para noventa dias.

Por cada mês, ou fracção, de atraso na execução de uma encomenda, salvo casos de força maior devidamente justificados, a fábrica pagará ao comprador uma multa de 5 por cento do valor total da encomenda, sem prejuízo dos direitos que a lei confira ao comprador.

2) Papéis especiais

O prazo de execução destes papéis será acordado entre o fabricante e o comprador, sem prejuízo da fabricação dos papéis correntes.

Nota. — As disposições referentes a prazos de execução das encomendas, quer de papéis correntes, quer de especiais, só entrarão em vigor passados seis meses sobre a data da aprovação desta tabela.

Outras condições de execução das encomendas

As encomendas consideram-se correctamente executadas, quando simultaneamente:

- a) O papel satisfaça às características fixadas ou esteja dentro das tolerâncias admitidas;
- b) O peso da resma, incluindo o da sua embalagem, não se afastar do peso nominal além dos seguintes limites:

- ± 8 por cento — Papéis de peso inferior a 18 gramas por metro quadrado;
- ± 6 por cento — Papéis de peso igual a 18 e até 25 gramas por metro quadrado (exclusive);
- ± 5 por cento — Papéis de peso igual a 25 e até 50 gramas por metro quadrado (exclusive);

± 3 por cento — Papéis de peso igual a 50 e até 120 gramas por metro quadrado (exclusive);

± 4 por cento — Papéis de peso igual ou superior a 120 gramas por metro quadrado.

c) A quantidade total do fornecimento não ultrapassar o limite de 10 por cento (para mais ou para menos) da quantidade encomendada.

Nota. — O disposto nesta alínea só se aplica ao caso dos papéis especiais e àqueles que diferirem dos correntes no formato ou no acabamento.

d) O peso da embalagem não for superior a 2 por cento do peso nominal da resma ou da bobina.

Remessa dos papéis encomendados

O transporte do papel é feito por conta das fábricas até aos seus depósitos ou a qualquer estação da linha do Norte.

Pagamento

A facturação das encomendas entregues será feita até ao dia 25 de cada mês, devendo o pagamento ser efectuado até ao dia 10 do mês seguinte.

Por cada mês, ou fracção, de atraso nos pagamentos o comprador pagará mais 5 por cento do valor total da factura, sem prejuízo dos direitos que a lei confira ao fabricante. No que se refere ao pagamento a fazer pelo comprador ao armazenista, aquela percentagem é de 1 por cento.

6.º Para os efeitos desta portaria serão consideradas armazenistas de papel as empresas que como tal estejam colectadas e paguem de contribuição industrial importância não inferior a 20.000\$ anuais. Deverão ser fixados oportunamente a capacidade mínima de armazenagem e demais requisitos a exigir, bem como o modo de fiscalização destas condições.

7.º Os papéis comuns que, à data da entrada em vigor desta portaria, se achem em *stock* nas fábricas, seus depósitos, casas armazenistas e casas retalhistas serão facturados pelos preços fixados na tabela anexa para os papéis de designação correspondente, cujos tipos passam a substituir os actuais.

8.º Esta portaria entra em vigor imediatamente.

Ministério da Economia, 1 de Outubro de 1948. —
O Subsecretário de Estado do Comércio e Indústria,
José Augusto Correia de Barros.

ANEXO I

Tabela das características e preços dos papéis correntes

Tipo de papel	Composição	Carga	Peso	Gram de colagem	Resistência à tracção		Índice de rebentamento	Acabamento	Cor	Aspecto à transparência	Formatos das resmas	Preço por quilograma			
					Direcção de fabrico	Direcção transversal						Na fabrica	No armazenista + 15 %	No retalhista + 15 % + 25 %	
Máquina de escrever . .	II	5	50, 65	50	-	-	16	A	2	S/	43 × 61	10,587	12,548	15,560	
Registo	III-1	5	100	50	-	-	16	A	2	S/	43 × 61	11,523	12,591	16,514	
Desenho	III-1	10	120	40	-	-	14	S/	2	S/	61 × 86	10,566	12,526	15,533	
	III-1	10	50	50	-	-	12	A	2	S/	43 × 61	10,500	11,550	14,538	
	III-1	10	60, 70, 80	50	-	-	12	A	2	S/	43 × 61	9,556	11,500	13,575	
	V-2	10	50	50	-	-	12	A	2	S/	43 × 61	8,520	9,543	11,579	
Escrita comum	V-2	10	60, 70	50	-	-	12	A	2	S/	43 × 61	7,579	8,596	11,520	
	II	5	25	40	-	-	16	S/	2	S/	43 × 61	13,569	15,574	19,568	
Segundas vias	II	5	25	40	-	-	16	S/	3, 4, 5, 6	S/	43 × 61	14,543	16,560	20,575	
Sobrescritos comerciais	VII-1	15	60	40	-	-	10	F	2	S/	Especiais	7,538	8,549	10,561	
	V-1	15	65, 80, 100	20	-	-	10	A	2	S/	61 × 86	7,579	8,596	11,520	
Impressão	VI-1	15	65, 80, 100	20	-	-	10	A	2	S/	86 × 122	6,572	7,573	9,566	
	V-1	10	65, 80	20	-	-	10	F	2	S/	61 × 86	8,561	9,590	12,538	
Capas	VI-2	10	50, 70, 100	30	-	-	10	A	1 a 8	S/	86 × 122	7,570	8,587	11,509	
Jornal	VII-2	5	50	20	-	-	7	C	2	S/	43 × 61	(a) 7,520	(a) 7,520	9,500	
Duplicador	VI-1	15	60, 80	20	-	-	10	S/	2	S/	61 × 86	8,520	9,543	11,579	
Vegetal	IV-4	5	40, 60, 90	40	-	-	15	S/	2	S/	21 × 29,7	50 × 75	9,592	11,541	14,526
Sulfito	IV-4	5	20	20	-	-	13	F	2	S/	75 × 100	61 × 86	10,557	12,517	15,521
Cenário	IV-4	15	100	30	-	-	16	F	2	S/	Bobina	8,520	9,543	11,579	
Kraft	III-3	5	45	30	6.000	3.000	30	F	2	S/	74 × 115	8,536	9,561	12,501	
	III-3	5	60, 90	30	6.000	3.000	30	F	2	S/	61 × 86	8,511	9,534	11,568	
	V-2	5	50	30	4.000	2.000	16	S/	2	S/	86 × 122	7,563	8,577	10,596	
	V-2	5	70, 90	30	4.000	2.000	16	S/	2	S/	96 × 140	7,538	8,549	10,561	
	S/	10	60, 80	25	-	-	10	S/	2	S/	74 × 115	5,500	5,575	7,519	
	S/	15	55	20	-	-	7	S/	2	S/	86 × 122	4,543	5,509	6,536	
Embalagem corrente . .	S/	15	80	20	-	-	7	S/	2	S/	98 × 140	4,518	4,581	6,501	
	I-4	5	17	20	4.000	2.000	16	S/	1	S/	Idem	43 × 61	17,588	20,556	25,570
Seda	III-1	5	17	20	3.000	1.500	10	S/	2	S/	43 × 61	14,592	17,516	21,545	
Affiche	III-1	5	17	20	3.000	1.500	10	S/	1 a 8	S/	43 × 61	20,534	23,539	29,524	
	IV-4	5	23	25	-	-	12	S/	2	S/	61 × 86	9,535	10,575	13,544	
Mata-borrão	IV-4	5	23	25	-	-	12	S/	1 a 8	S/	61 × 86	10,550	12,508	15,510	
Cartolinas	I-4	5	55, 100, 260	3	-	-	-	S/	1, 3, 7	S/	43 × 61	10,566	12,526	15,533	
	V-1	10	160, 200, 240	30	-	-	13	C	2	S/	43 × 61	8,545	9,572	12,515	
Cartolina duplex	V-1	10	160, 200, 240	30	-	-	13	S/	1 a 8	S/	43 × 61	9,502	10,537	12,596	
	VII-2	10	200, 240, 300	25,5	-	-	7	F	2	S/	70 × 100	7,571	8,587	11,509	

(a) Venda directa às empresas jornalísticas sem limite mínimo de quantidade.

Notas

Composição. — As composições adoptadas nesta tabela constam da classificação seguinte:

Designação	Pasta seml- química %	Pasta mecânica %	Pasta química		Trapo %
			Crua %	Bran- queada %	
I—1	—	—	—	—	100
I—2	—	—	—	25	75
I—3	—	—	—	50	50
I—4	—	—	—	75	25
I—5	—	—	—	100	—
II	—	—	20	80	—
III—1	—	—	40	60	—
III—2	—	—	70	30	—
III—3	—	—	100	—	—
IV—1	—	20	10	70	—
IV—2	—	20	40	40	—
IV—3	—	20	60	20	—
IV—4	—	15	85	—	—
V—1	—	30	30	40	—
V—2	—	30	70	—	—
VI—1	—	50	10	40	—
VI—2	—	50	50	—	—
VII—1	—	60	40	—	—
VII—2	—	75	25	—	—
VIII—1	—	85	15	—	—
VIII—2	—	95	5	—	—
VIII—3	—	100	—	—	—
IX—1	50	35	15	—	—
IX—2	80	15	5	—	—
IX—3	100	—	—	—	—

Admite-se uma tolerância para mais ou para menos de 5 unidades, mas é permitida a substituição de uma pasta por outra de qualidade superior desde que sejam cumpridas as restantes características exigidas e não agravado o preço de venda.

Carga. — O número indicado na tabela é considerado como um máximo, que não pode ser ultrapassado.

Humidade. — O máximo de humidade admitido para efeitos comerciais é de 9 por cento.

Peso. — O peso de um papel — por razões técnicas — pode afastar-se do corrente dentro dos limites seguintes:

- ± 8 por cento — Papéis de peso inferior a 18 gramas por metro quadrado.
- ± 6 por cento — Papéis de 18 a 25 gramas por metro quadrado (exclusive).
- ± 5 por cento — Papéis de peso igual ou superior a 25 gramas por metro quadrado.

Grau de colagem. — O grau de colagem fixado na tabela é o mínimo admissível.

Acabamento. — Os acabamentos dos diversos papéis estão indicados na tabela do seguinte modo:

- S/ — Papel sem acabamento (mate).
- O — *Offset*.
- F — Friccionado durante o fabrico.
- CF — Friccionado depois do fabrico.
- A — Acetinado.
- L — Laminado.
- C — Calandrado.
- SC — Supercalandrado.

Cor. — Consideram-se correntes, de momento, as seguintes cores:

- 1 — Branco;
- 2 — Cor natural;
- 3 — Verde-pálido;
- 4 — Amarelo-palha;
- 5 — Azul-pálido;
- 6 — Alaranjado;
- 7 — Rosa-pálido;
- 8 — Vermelho.

Aspecto à transparência. — Para designar abreviadamente os diferentes aspectos à transparência utilizam-se as seguintes letras:

- S/ — Sem qualquer marca;
- VS/ — Velino sem filigrana;

- VF — Velino filigranado;
- VES/ — *Vergé* sem filigrana;
- VEF — *Vergé* filigranado;
- B — *Bâtonné*;
- MS — Marcado a seco.

Formatos:

1) Formatos brutos (série A):

- A0b — 86^{cm} × 122^{cm};
- A1b — 61^{cm} × 86^{cm};
- A2b — 43^{cm} × 61^{cm};
- A3b — 30^{cm},5 × 43^{cm};
- A4b — 21^{cm},5 × 30^{cm},5.

2) Formatos acabados:

Série A:

- A0 — 841^{mm} × 1.189^{mm};
- A1 — 594^{mm} × 841^{mm};
- A2 — 420^{mm} × 594^{mm};
- A3 — 297^{mm} × 420^{mm};
- A4 — 210^{mm} × 297^{mm};
- A5 — 148^{mm} × 210^{mm}.

Série C:

- C0 — 917^{mm} × 1.297^{mm};
- C1 — 648^{mm} × 917^{mm};
- C2 — 458^{mm} × 648^{mm}.

Série B:

- B0 — 1.000^{mm} × 1.414^{mm};
- B1 — 707^{mm} × 1.000^{mm};
- B2 — 500^{mm} × 707^{mm}.

Nos formatos brutos a tolerância é de 4 milímetros *para menos*. Nos formatos acabados essa tolerância é de 2 milímetros *para menos*.

ANEXO II

Nomenclatura

Acabamento. — Aspecto das faces do papel no que se refere à sua maior ou menor lisura e brilho.

Obtém-se por operações mecânicas sofridas pelo papel nas seguintes máquinas: prensa *Offset*, secador-friccionador, calandra de fricção, acetinadora, laminadora, calandra e supercalandra. Assim, o papel pode ter os seguintes acabamentos: *Offset* (O), friccionado durante o fabrico (F), friccionado depois do fabrico (CF), acetinado (A), laminado (L), calandrado (C) e supercalandrado (SC).

Acetinado (Papel). — Papel acabado na acetinadora.

Acetinadora. — Calandra constituída unicamente por rolos de ferro e colocada geralmente no fim da máquina de papel.

Alongamento. — Expansão que o papel sofre quando submetido ao ensaio da resistência à tracção. O alongamento é medido no momento da rotura da amostra sujeita ao ensaio e exprime-se em percentagem do comprimento inicial da mesma amostra.

Ascensão capilar. — Altura a que se eleva a água em que se mergulha uma das extremidades da amostra do papel.

Bâtonné. — Marca a água, consistindo em linhas rectas paralelas à direcção de fabrico.

Bâtonné (Papel). — Papel que apresenta a marca a água denominado *bâtonné*.

Bicolor (Papel). — Para os efeitos desta nomenclatura, papel bicolor é um papel *duplex* ou *triplex* cujas faces são de tons ou cores diferentes, mas de composição igual.

Bobina. — Folha contínua de papel enrolado sobre um mandril. Pode ser entregue com ou sem mandril, conforme estabelecerem as condições da encomenda.

Calandra. — Máquina composta por vários rolos sobrepostos. Um destes rolos é accionado por um motor; o movimento dos restantes é obtido por contacto e interposição da folha a calandrar.

Uma ligeira diferença entre as velocidades tangenciais de cada rolo e do seguinte dá, por atrito, brilho às duas faces da folha.

Geralmente os rolos de uma calandra são alternadamente de ferro e papel comprimido.

Quando a calandra tem só rolos de ferro toma o nome especial de «acetinadora».

Calandra de fricção. — Calandra composta por três rolos em que o central se move com uma velocidade nitidamente diferente da dos outros dois, obtendo-se assim duas faces de brilho desigual.

Calandrado (Papel). — Papel que foi acabado na calandra.

Carga. — Substância mineral fazendo parte da «massa» e destinada a dar ao papel determinadas características (uniformidade de superfície, opacidade, inércia, etc.). A sua existência no papel determina-se pelo «teor de cinzas».

Cartão. — Papel de grande espessura e que, em geral, apresenta forte rigidez.

Cartolina. — Para os efeitos desta nomenclatura considera-se cartolina o papel cujo peso é igual ou superior a 160 gramas por metro quadrado.

Cilindro friccionador. — Cilindro secador, de ferro, muito polido.

Cinzas. — Resíduo resultante da incineração, até peso constante, de uma amostra de papel. O conteúdo de cinzas de um papel é expresso em percentagem do peso do fragmento de papel que serviu no ensaio.

Cochagem. — Operação consistindo em cobrir o papel em uma ou duas faces com um produto à base de matérias minerais e orgânicas e tendo por objecto suprimir as irregularidades da superfície ou dar à mesma uma cor com aspecto especial.

Colagem. — Operação por meio da qual se evita que os líquidos, em especial a tinta de escrever, penetrem no papel ou alastrem espontaneamente. Pode ser feita na massa, na folha ou em ambas (dupla).

Colagem na massa é a que se realiza no decorrer do fabrico, antes da formação da folha.

Colagem na folha é a que se realiza na folha já formada, fazendo passar esta por um banho de cola (geralmente gelatina ou caseína).

Composição fibrosa. — Natureza e proporção das fibras que compõem um papel.

Comprimento de rotura. — Comprimento necessário para que uma fita de papel de qualquer largura (mas uniforme), suspensa por uma das suas extremidades, se parta pela acção do seu próprio peso.

Crepado (Papel). — Papel que sofreu operação de crepagem.

Crepagem. — Operação que consiste em dar ao papel o aspecto do tecido chamado «crepe», quer durante o fabrico, quer numa máquina independente.

Cristal. — Papel especial, supercalandrado.

Direcção de fabrico. — Direcção que segue a massa na mesa de fabrico.

Direcção transversal. — Direcção normal à direcção do fabrico.

Embalagem. — Papel destinado a envolver ou a proteger produtos ou mercadorias.

Filigrana. — Marca a água, consistindo em desenhos ou letras aparentes na folha quando vista por transparência. Pode ser clara ou escura.

Filigrana clara. — Filigrana obtida por desenhos ou letras salientes na teia, dando lugar a uma subespessura da massa na folha e aparecendo, por isso, mais clara quando vista por transparência.

Filigrana escura. — Filigrana obtida por desenhos ou letras reentrantes na teia, dando lugar a uma sobrespessura de massa na folha e aparecendo, por isso, mais escura quando vista por transparência.

Filigrana composta. — Filigrana constituída por filigranas claras e escuras.

Folha. — Porção de papel de características uniformes, de forma geralmente quadrada ou rectangular.

Folha dobrada. — Folha que é entregue ao comprador dobrada ao meio e perpendicularmente à sua maior dimensão.

Formato. — Termo que designa as duas dimensões (largura e altura) duma folha de papel.

Formato acabado. — Designação aplicável para os formatos normalizados.

Formato bruto. — É o formato normal acrescido das dimensões consideradas necessárias para a utilização subsequente do papel.

Formato duplo. — É uma folha que, uma vez dobrada ao meio, tem o formato normal.

Exemplo: A_6 duplo = $(105 + 105) \times 148$ ou $(148 + 148) \times 105$. O primeiro obtém-se pela dobra paralela à menor dimensão do formato A_5 . O segundo só se pode obter a partir do formato A_4 .

Formato derivado. — É o que deriva do formato normal por corte paralelo a um dos lados, feito a uma altura que é m/n da altura daquele que lhe deu origem, sendo m e n números dígitos.

Fricção. — Operação que consiste em alisar e dar brilho a uma das faces do papel durante o seu fabrico.

Friccionado durante o fabrico. — Papel acabado no secador-friccionador. Quando se disser simplesmente que um papel é friccionado, entende-se que o foi durante o fabrico.

Friccionado depois do fabrico. — Papel acabado na calandra de fricção.

Fundo de um papel.—É a maior ou menor frescura da cor da folha de papel. O fundo pode ser *natural* (quando o papel foi fabricado sem papéis velhos) e *escuro*.

Gofrado.—Papel que foi submetido à acção da gofradora.

Gofradora.—Máquina composta de rolos gravados (rolo e contra-rolo), que provocam, por pressão, relevo no papel.

Humidade (de um papel).—Perda de peso de um papel, após dissecação até peso constante, relativa a 100 gramas do mesmo e nas condições do meio ambiente. (Vide *Teor de água*).

Índice de mão.—Número representativo do quociente da espessura de um papel expressa em milésimos de milímetro (microns) pelo seu peso em gramas por metro quadrado. (Vide *Métodos de ensaio*).

Índice de rebentamento.—Número representativo do quociente da pressão de rebentamento (expressa em gramas por metro quadrado) pelo peso do papel (expresso em gramas por metro quadrado). (Vide *Métodos de ensaio*).

Kraft (Papel).—Papel cuja composição fibrosa é 100 por cento de pasta química crua obtida pelo processo do sulfato e caracterizada por uma grande resistência.

Laminado (Papel).—Papel acabado na laminadora.

Laminadora.—Máquina composta por dois rolos sobrepostos, com os quais se pode obter uma grande pressão destinada a dar ao papel uma espessura uniforme, podendo, ou não, o papel apresentar algum brilho.

Mão.—Termo que serve para designar abreviadamente o *índice de mão*. Diz-se que um papel tem *mão* quando tem um índice de mão elevado, dando a sensação de que a sua espessura é grande relativamente ao seu peso.

Mão de papel.—Conjunto de 25 folhas do mesmo papel com o mesmo formato.

Marca a água.—Desenhos, letras ou linhas visíveis por transparência no papel e obtidos em contínuo por meio de fios metálicos fixados na forma ou num rolo especial — rolo marcador —, durante a formação do papel.

Há três tipos de marca a água:

Filigrana;
Vergé;
Bâtonné.

Marca de fricção.—Marca obtida com um feltro especial, por pressão contra o cilindro friccionador.

Marca a seco.—Aspecto à transparência, semelhante a filigrana, mas obtido por pressão sobre o papel depois de fabricado.

Massa.—Conjunto de matérias que se utilizam no fabrico do papel, consideradas apenas no percurso que vai desde a trituração até à formação do papel na mesa de fabrico.

Mate (Papel).—Papel que não sofreu qualquer operação de acabamento.

Mesclado (Papel).—Papel que apresenta na sua superfície uma certa quantidade de fibras de cores diferentes umas das outras.

Multiplex.—Papel formado por várias camadas de composição igual ou diferente, ligadas no estado húmido durante a fabricação.

Offset (acabamento).—Acabamento próprio para certo processo de impressão. A passagem do papel pela prensa *Offset* da máquina uniformiza a sua superfície, o que permite uma fácil impressão.

Offset (prensa).—Laminadora colocada à entrada da bateria de secadores da máquina contínua destinada a dar o acabamento *offset*.

Opacidade.—Para efeitos desta nomenclatura, a opacidade de um papel pode ser:

Opacidade superior à média—quando o papel não se deixar atravessar pela luz;

Opacidade média—quando se deixa atravessar pela luz, sem, no entanto, permitir que se distingam os desenhos ou letras (impressos ou escritos) na outra face da folha. (Vide *Translúcido* e *Transparente*).

Papel.—Para efeitos desta nomenclatura, o termo *Papel* engloba não só os papéis de baixo peso como também as cartolinas e cartões.

Parafinado (Papel).—Papel muito impermeável, que se utiliza para embrulhar todos os artigos que devem ser preservados da humidade na superfície.

Para se obter essa impermeabilidade utiliza-se a parafina, que se pode juntar à massa ou depositar sobre a superfície do papel.

Pasta (para papel).—Matéria-prima celulósica e fibrosa, de origem vegetal, destinada ao fabrico do papel.

Pasta Kraft.—Pasta obtida pelo processo do sulfato. (Vide *Pasta pelo sulfato*).

Pasta mecânica.—Pasta obtida unicamente por processos mecânicos.

Pasta química.—Pasta obtida por cozedura com agentes químicos de desagregação ou extracção tendentes a eliminar as substâncias não celulósicas.

Pode ser:

1) Crua—pasta quase totalmente purificada por tratamento intenso mas insuficiente para a branquear.

2) Branqueada—pasta que foi sujeita a um tratamento completo de branqueamento ou apresenta uma pureza tal que pode ser considerada como branqueada.

Pasta semi-química.—Pasta obtida a partir de um vegetal que se submeteu a um ligeiro tratamento químico, ou apenas a uma cozedura seguida de desagregação mecânica.

Pasta pela soda.—Pasta química na qual o agente de cozedura é a soda cáustica.

Pasta pelo sulfato.—Pasta química obtida pela acção conjunta da soda cáustica e do sulfureto de sódio: este último resulta da decomposição do sulfato de sódio introduzido durante a regeneração das lixívias das cozeduras anteriores.

Permeabilidade.— Maior ou menor aptidão que tem um papel em se deixar atravessar por diferentes corpos líquidos ou liquefeitos (água, óleos, etc.).

Peso.— Para os efeitos desta nomenclatura, *peso dum papel* é o seu peso em grammas por metro quadrado a 65° higrométricos e a 20° C.

Porosidade ao ar.— Maior ou menor aptidão dum papel em se deixar atravessar pelo ar.

Resistência ao rebentamento.— Reacção oposta pelo papel a uma pressão normal à sua superfície. (Vide *Índice de rebentamento*).

Resistência à tracção.— Reacção oposta por uma fita de papel de dimensões apropriadas em dinamómetro especial.

Sem acabamento.— Vide *Mate*.

Similissulfurizado (Papel).— Papel tendo a aparência de papel sulfurizado, sem possuir, no entanto, as suas propriedades fundamentais.

Sulfurizado (Papel).— Papel que, tendo sofrido uma transformação pela acção do ácido sulfúrico ou outros agentes químicos, possui uma textura contínua que lhe permite não se desagregar sob a acção da água (mesmo fervente).

A sua porosidade muito fraca, junto à característica que se referiu, indica-o para a embalagem e conservação de certos produtos contendo simultaneamente água e corpos gordurosos.

Supercalandra.— Calandra que se distingue das calandras correntes pelo elevado número de rolos e pressão de trabalho.

Supercalandrado (Papel).— Papel acabado na supercalandra.

Stencil.— Papel constituído por um suporte especial sobre o qual se applicou um produto, geralmente à base da estearina, que permite reproduzir por meio de aparelhos apropriados as letras ou desenhos que foram impressos, quer pela máquina de escrever, quer à mão com a ajuda de estiletes apropriados.

Telado.— Papel gofrado imitando tela.

Teor da água.— Perda de peso de um papel após dissecação até peso constante, relativo a 100 grammas do mesmo papel condicionado a 65° higrométricos e a 20° centígrados.

Teor de cinzas.— É a percentagem de cinzas dum papel relativamente ao seu peso.

Translúcido.— Papel que se deixa atravessar pela luz, mas através do qual não se podem distinguir os objectos senão quando há contacto com os mesmos.

Transparência.— Para efeitos desta nomenclatura, transparência é o conjunto de marcas visíveis no papel posto contra a luz.

Transparente (Papel).— Papel através do qual se podem ver os objectos, sem ser necessário que os mesmos estejam em contacto com ele.

Trapos (Pasta de).— Pasta obtida a partir dos desperdícios de têxteis vegetais constituídos por celuloses existentes em estado puro na natureza e que, por isso, não tenham sido submetidas a tratamento de extracção.

Estão incluídos nesta categoria: o algodão, o cânhamo, o linho, o rami, etc.

Está excluído, por exemplo, o sisal.

Triplex.— Papel composto por três camadas ligadas, no estado húmido, durante a fabricação.

Velino (Papel).— Para os efeitos desta nomenclatura, é o papel que não apresenta, por transparência, as marcas a água designadas por *vergé* e *bâtonné*. Pode ou não ser filigranado.

Vergé (marca a água).— Marca a água consistindo em linhas rectas paralelas e muito próximas, orientadas normalmente à direcção de fabrico.

Vergé (Papel).— Papel que possui a marca a água designada por *vergé*. Pode ser ou não filigranado.

ANEXO III

Ensaíos

Modo de recolha de amostras:

1) Papel enresmado:

Seja qual for o montante da encomenda, abrem-se dez resmas e de cada uma retira-se uma folha de papel, excluindo para o efeito as primeiras e últimas cinco folhas de cada resma.

Deverá haver o cuidado de verificar que as folhas não apresentem dobras ou rugas.

Se a resma tiver um formato superior ao A₄ bruto, (21^{cm},5 × 30^{cm},5), as folhas deverão ser dobradas de modo a poder retirar-se uma amostra com as dimensões daquele formato, mas de modo a que pertença ao exterior da folha primitiva.

É indispensável também que os lados da folha de amostra sejam paralelos às duas direcções da máquina.

O conjunto das dez folhas deverá ser embalado dentro de um *enveloppe* do formato B₄, depois de previamente protegidas por folhas de cartão com o formato C₄.

Juntamente com as amostras deverá ir uma descrição das condições do caderno de encargos, do montante da encomenda e das características que se pretendem medir. Depois de lacrado pelos interessados o *enveloppe* deverá ser remetido ao laboratório escolhido.

2) Papel bobinado:

Quando a encomenda é feita em bobinas, a recolha das amostras deverá ser executada em cinco bobinas e do seguinte modo: cortar uma folha com 30^{cm},5 de altura e com a largura total da bobina, na primeira espira intacta; retirar desta folha duas do formato A₄ bruto, sendo uma junto a um dos lados e a outra do meio.

Quando o número de bobinas for inferior a cinco, retira-se das existentes e nas condições anteriores o mínimo de dez folhas necessárias.

Acondicionar e remeter como no caso anterior.

Prazos para a recolha e envio das amostras:

1) Recolha feita na fábrica:

Quando o comprador não receber no seu armazém a encomenda feita, a recolha de amostras será feita no armazém da fábrica, para o que esta avisará o comprador, com uma semana de antecedência, da data em que o papel estará pronto para despacho.

A contar desta data, disporá o comprador de quatro dias para se deslocar à fábrica ou enviar um representante que vá proceder à recolha das amostras.

2) Recolha feita no armazém do comprador:

Quando a encomenda for destinada a um armazém do cliente situado nas cidades de Lisboa e do Porto, a re-

colha das amostras será feita nos três dias seguintes ao da chegada da encomenda ao armazém do comprador.

Quando o armazém não ficar situado numa daquelas duas cidades, a recolha só poderá ser feita nos armazéns dos fabricantes.

Condicionamento das amostras. — Todos os ensaios, salvo aqueles que têm por fim determinar a humidade dos papéis, são efectuados em amostras que tenham permanecido doze horas numa atmosfera de humidade relativa de 65 por cento + 2 por cento e a uma temperatura de 20° C + 2°.

Composição fibrosa. — Determina-se por estimativa visual ao microscópio a proporção em que entra cada uma das pastas que constituem a composição fibrosa do papel; usa-se para este efeito um fragmento de papel desagregado pelo carbonato de sódio (5 por cento) para destruição da colagem.

Admite-se que o analista treinado pode determinar a percentagem de cada tipo de pasta com a aproximação de 5 por cento.

Reagentes utilizados: *Nerzberg* e *Lofton-Merritt*.

Carga. — Determinação do peso das cinzas que deixa o papel depois de incinerado até peso constante.

Retirar simetricamente dos ângulos e centro de uma folha de papel quatro fragmentos de 1 a 1^{er},5 e pesá-los com uma aproximação de 0^{er},005.

Incinerar num forno a uma temperatura de 800° C + 50° até obtenção de uma cinza branca, para os papéis brancos, ou sem vestígios de partes cinzentas ou negras, para os papéis de cor. Pesá-la cinza obtida com uma aproximação de 0^{er},005.

Humidade. — Mede-se a perda do peso do papel depois de absolutamente seco. Com esse fim pesa uma amostra de cinco folhas A₄ bruto com uma aproximação de 0^{er},01 e colocá-la numa estufa a uma temperatura constante de 100° C + 1° até peso constante.

Relacionar a humidade a 100^{er} de papel não seco.

Peso. — As amostras são constituídas por quadrados de 100^{mm} × 100^{mm} + 0^{mm},1 retirados de uma folha A₄ bruto, sendo um do centro e os outros de cada um dos ângulos.

Pesar as amostras numa balança sensível ao miligrama e estabelecer a média aritmética dos cinco resultados, relacionando-a à superfície de 1 metro quadrado.

Colagem. — O ensaio destina-se a medir a aptidão de um papel a não se deixar atravessar pela água.

Cortar uma amostra de forma determinada (método de Carson), sendo a mais pequena dimensão paralela à direcção do fabrico.

O grau de colagem medido por este método é representado pelo tempo, em segundos, que a água pura a 15° C leva a atravessar metade da espessura da folha de papel.

Se t o tempo durante o qual a extremidade da folha se levanta e P o peso do papel em gramas por metro quadrado, o grau da colagem exprime-se pela seguinte fórmula:

$$C = t \frac{100^2}{P}$$

Resistência à tracção. — Efectuar o ensaio sobre dez amostras, tendo cada uma o comprimento total necessário e de modo a dar, entre as maxilas do dinamómetro, 180 milímetros; a largura da amostra deve ser de 15 milímetros ± 0^{mm},1.

Cinco das amostras devem ter a maior dimensão paralela à direcção de fabrico, enquanto as restantes devem ser cortadas normalmente à mesma direcção.

A velocidade de manobra do manómetro deve ser de 100 milímetros por minuto.

A resistência à tracção deve ser determinada pela seguinte fórmula:

$$C_r = \frac{R_t \times 1.000}{15 \times P}$$

sendo R_t a carga em gramas e P o peso em gramas por metro quadrado.

Resistência ao rebentamento (Índice). — Determina-se a resistência de um papel submetido a uma pressão uniformemente repartida.

O aparelho a utilizar é o «Mullen».

Accionar o aparelho de modo a realizar um débito de 100 centímetros cúbicos por minuto.

Estabelecer a média aritmética de dez resultados.

Índice de rebentamento é o quociente da média aritmética dos dez resultados em gramas por centímetro quadrado pelo peso do papel em gramas por centímetro quadrado.

ANEXO IV

Especialização

Tipos de papel	Fábricas													
	J. P. Rasteiro (Matrona)	G. Graham J. ^{or} (Abelheira)	C. P. Prado				Casa Veludo	F. F. P. Palma	V. Macieira P. (Serpins)	C. F. do Cávado	F. P. Almôda (Renova)	C. P. de Góis	P. Cavaleiros	Sarmiento e Sá
			Lousã	Prado	V. Maior	Marian								
Máquina de escrever	*	*	*	*	*	*						*		
Registo	*	*	*	*	*	*						*	*	*
Desenho	*	*	*	*	*	*		*	*			*	*	*
Escrita	*	*	*	*	*	*		*	*			*	*	*
Segundas vias	*	*	*	*	*	*		*	*			*	*	*
Sobrescritos comerciais	*	*	*	*	*	*		*	*			*	*	*
Impressão	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*
Cartaz	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*
Capas	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*
Journal	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*
Duplicador	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*
Vegetal	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*
Sulfito	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*
Cenário	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*
Kraft	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*
Embalagem corrente	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
Copiador	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*
Seda	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*
Affiche	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*
Mata-borrão	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*
Cartolina	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*
Cartolina Duplex . . .	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*