

Serán suscritores forzosos á la *Gaceta* todos los pueblos del Archipiélago erigidos civilmente pagando su importe los que puedan, y supliendo por los demás los fondos de las respectivas provincias]

(Real orden de 26 de Septiembre de 1842.)



Se declara texto oficial, y auténtico el de las disposiciones oficiales, cualquiera que sea su origen, publicadas en la *Gaceta de Manila*, por tanto serán obligatorias en su cumplimiento:

(Superior Decreto de 20 de Febrero de 1862.)

# GACETA DE MANILA

## Parte militar

GOBIERNO MILITAR

*Servicio de la Plaza para el de 28 Junio de 1897.*

**Parada:**—Los Cuerpos de la guarnición; Presidio y Cárcel, Cazadores núm. 10.—**Jefe de día:** el Comandante de Artillería Montaña D. Luis Gómez.—**Imaginaria:** otro de idem idem D. Bernabé Sarmiento.—**Jefe para el reconocimiento de provisiones:** otro del 73, D. Juan Genova.—**Hospital y provisiones:** Cazadores núm. 2, 2.º Capitán.—**Vigilancia de á pie:** Caballería 31, 5.º Teniente.—**Vigilancia de clases:** el mismo Cuerpo.—**Música en la Luneta,** núm. 73.

De orden de S. E.—El Teniente Coronel Sargento Mayor, José E. de Michelena.

## Anuncios oficiales.

INTENDENCIA GENERAL DE HACIENDA

Sección de impuestos indirectos.

Negociado 3.º—Anfón

Esta Intendencia general en acuerdo de fecha 11 del corriente, ha tenido á bien disponer que el día 26 de Julio próximo á las diez en punto de su mañana se celebre ante la Junta de Reales Almonedas de esta Capital y Subalterna de la Pampanga 7.ª subasta pública, para contratar por un trienio el servicio de los fumaderos de anfón de dicha provincia sobre el tipo de cincuenta y tres mil novecientos diez y siete pesos setenta y cinco céntimos (ps. 53.917 75) en progresion ascendente y con sujecion estricta al pliego de condiciones inserto en la «Gaceta oficial», núm. 169 de 20 de Junio próximo pasado.

Manila, 15 de Junio de 1897.—El Subintendente.  
—P. S., Carlos V. ga. 2

ADMINISTRACION DE LA ADUANA DE MANILA

El que se considere con derecho á una caja rotulada «D. Francisco Molero» como equipage procedente del vapor «Isla de Luzón» registro 97 en su último viaje de 23 de Mayo próximo pasado, puede acudir á esta Aduana dentro del plazo de quince dias en horas hábiles de oficina á presentar la reclamación consiguiente.

Manila, 15 de Junio de 1897.—Perez del Pulgar. 2

El que se considere con derecho á un bulto de equipage procedente del vapor inglés «Sungkiang» registro 101 en su viaje de 26 de Mayo próximo pasado puede acudir á esta Aduana dentro del plazo de quince dias en horas hábiles de oficina á presentar la reclamación consiguiente.

Manila, 15 de Junio de 1897.—Perez del Pulgar. 2

SECRETARIA DE LA COMANDANCIA GENERAL DEL ARSENAL DE CAVITE Y DE LA JUNTA ADMINISTRATIVA.

Por disposición del Excmo. Sr. Comandante general del Apostadero, se anuncia al público á los 30 dias ambos inclusivos de publicado este anuncio en la *Gaceta de Manila* ó al siguiente si

es festivo á las 11 de su mañana se sacará á pública subasta el suministro de los materiales comprendidos en el grupo 2.º Lote núm. 3 que se necesiten en este Arsenal por el término de dos años, con estricta sujeción á los pliegos de condiciones facultativas y Administrativas que á continuacion se insertan cuyo acto tendrá lugar ante la Junta especial de subastas que al efecto se reunirá en este Establecimiento en el dia expresado y una hora antes de la señalada, dedicando los primeros 30 minutos á las aclaraciones que deseen los licitadores ó puedan ser necesarias y los segundos para la entrega de las proposiciones, á cuya apertura se procederá terminado dicho último plazo.

Las personas que quieran tomar parte en dicha subasta, presentaran sus proposiciones con arreglo á modelo en pliegos cerrados, estendidas en papel del sello competente acompañadas del documento de depósito y de la cédula personal, sin cuyos requisitos no serán admisibles; advirtiéndose que en el sobre de los pliegos deberá expresarse el servicio, objeto de la proposición, con la mayor claridad y bajo la rúbrica del interesado.

Cavite, 22 de Junio de 1897.—Enrique L. Verec.

Pliego de condiciones bajo las cuales se saca á licitación pública el suministro de los materiales comprendidos en el grupo 2.º Lote núm. 3, que se necesiten en este Arsenal por el término de dos años.

1.ª La licitación tiene por objeto el suministro de los artículos comprendidos en la relación que se acompaña al presente pliego.

2.ª Los precios que han de servir de tipos para la subasta y las condiciones que han de reunir los expresados artículos para ser admisibles, son los que se señalan en la citada relación.

3.ª La licitación tendrá lugar ante la Junta especial de subastas de este Arsenal el dia y hora que se anunciarán en la *Gaceta de Manila*.

4.ª Las proposiciones habrán de redactarse con sujeción al unido modelo, extendidas en papel del sello 10.º y se presentarán en pliegos cerrados al Presidente de la Junta; así como también la cédula personal ó la patente si el proponente es natural del Imperio de China, sin cuyo documento no le será admitida la proposición. Al mismo tiempo que la proposición, pero fuera del sobre que la contenga, entregará cada licitador un documento que acredite haber impuesto en la Tesorería Central de Hacienda pública de estas Islas, en metálico ó valores admisibles por la Legislación vigente, á los tipos que esta tenga establecidos, la cantidad de ochocientos veintiocho pesos, cuarenta y un céntimos.

Si el depósito á que se refiere el párrafo anterior se hiciere en la Administración de Hacienda de Cavite, habrá de ser precisamente en metálico.

5.ª Si por resultar proposiciones iguales hubiere que proceder á licitación oral entre los autores de ellas, se entenderá que renuncian al derecho á la puja los que abandonen el local, sin aguardar la adjudicación, la cual tendrá lugar por el orden preferente de numeración de los respectivos pliegos, en el caso de que todos los interesados se negaren á mejorar su oferta.

Las rebajas que se hagan, tanto en las proposiciones, como en la licitación oral, se expresarán en la misma unidad y tracción de unidad monetaria que la adoptada para los precios tipos.

6.ª El licitador á cuyo favor se adjudique en definitiva el remate, impondrá como fianza para responder del cumplimiento de su compromiso en la Tesorería Central de Hacienda y en la forma que establece la condición 4.ª, la cantidad de mil seiscientos cincuenta y seis pesos, ochenta y dos céntimos.

Esta fianza no se devolverá al contratista hasta que se halle solvente de su compromiso.

7.ª Será obligación del contratista empezar el suministro de los efectos contratados después de transcurridos de sesenta dias, contados desde el siguiente al en que se le notifique la adjudicación definitiva del servicio, verificando desde entonces las entregas que le prevenga el Sr. Ordenador de Marina del Apostadero, ó en su delegación el Comisario del Arsenal; en la inteligencia de que la Administración, hecha abstracción de lo que comprenden los buques con los fondos económicos, solo contrae el compromiso de adquirir los efectos que se vayan necesitando en este Arsenal para las atenciones del servicio durante dos años sin sujetarse á cantidad determinada, cuyo plazo se contará desde la fecha de la escritura.

No obstante lo expuesto en el párrafo anterior, el contratista, previa la presentación y admisión de los ejemplares de la escritura de su contrata, podrá si le conviniere, dar principio al suministro de los efectos, antes de terminar el antedicho plazo de sesenta dias y si se hallase dispuesto á efectuarlo, deberá así manifestarlo al Sr. Ordenador por medio de escrito, en la inteligencia de que de serle aceptada su proposición, queda por este hecho sujeto á las mismas obligaciones que si hubiesen transcurridos los sesenta dias citados.

8.ª El contratista presentará en el Almacén de recepción ó en el lugar en que se le designe en este Arsenal por el Jefe del Negociado de Acopios, acompañados de las facturas guías triplicadas, redactadas con arreglo al modelo número 6 á que se refiere el artículo 16 del vigente Reglamento de Contabilidad, los artículos que ordene el Comisario del Arsenal, dentro del plazo de cuarenta dias, contados desde el siguiente al de la fecha de la orden.

Si del reconocimiento que ha de practicarse en la forma que determinan los artículos 231 y 232 de la Ordenanza de Arsenales, aprobada

por Real Decreto de 18 de Julio de 1893, resultaren inadmisibles los materiales presentados por no reunir las condiciones estipuladas, se obliga al contratista á reponerlos en el plazo de 40 dias, á partir de la fecha del reconocimiento, y á retirarlos del Arsenal en el más breve plazo posible y que prudencialmente se le fijará en cada caso por el Jefe del Negociado de Acopios, notificándosele por escrito y exigiéndosele recibo, según previene el art. 28 del citado Reglamento.

Si trascurrido el plazo señalado el contratista no hubiese cumplido este deber, el Jefe del Negociado de Acopios lo pondrá en conocimiento del Comisario del Arsenal, quien hará saber al interesado, que de no retirar los efectos en el plazo de 3 dias, se considerará que hace abandono de ellos incautándose por consiguiente de los mismos, y procediendo á su venta en pública subasta por los trámites establecidos para casos análogos en la Legislación general de Hacienda, con arreglo al artículo 28 citado.

9.a Se considerará consumada la falta de cumplimiento por parte del contratista:

1.o Cuando no presente los efectos al reconocimiento y recibo en el plazo que establece la condición 8.a.

2.o Cuando presentados en dicho plazo y siéndole rechazados, no los repusiere dentro del término que establece también la condición de referencia.

3.o Y cuando repuestos dentro de este último plazo, le fueren definitivamente rechazados.

10. Se impondrá al contratista la multa del uno por ciento sobre el importe al precio de adjudicación de los efectos dejados de facilitar por cada día que demore la entrega de los mismos, ó la reposición de los desechados, después del vencimiento de los plazos que para uno y otro objeto establece la condición 8.a, y si la demora excediese en el primer caso de quince dias, ó de diez dias en el segundo, se rescindirá el contrato adjudicándose la fianza respectiva á favor de la Hacienda, y quedando subsistentes las multas impuestas.

11. En el tercer caso de los expresados en la condición 9.a, se rescindirá igualmente el contrato con pérdida de la fianza que se adjudicará á la Hacienda, en pena de la inajecución del servicio, aun cuando no haya perjuicios que indemnizar al Estado.

12. Para los efectos de las cláusulas anteriores y de la penalidad que por ellas se impone al contratista, se declara que se considerará exento de responsabilidad, aun cuando resultaren sin entregar efectos par valor del cinco por ciento del importe total del pedido.

13. El Contratista deberá residir en Cavite ó tener un representante en esta localidad para todo lo concerniente á la entrega material de los efectos contratados.

14. Dentro del plazo de los quince dias siguientes á cada entrega, el contratista percibirá del Habilitado de maestranza el importe del servicio, previa liquidación formada por el Jefe del Negociado de Teneduría de libros de la Comisaría del Arsenal, providenciada por el Comisario, y mediante recibo suscrito por el contratista ó su legítimo representante á continuación de la providencia expresada, reteniendo en el acto el Habilitado la cantidad que deba satisfacer al Tesoro el contratista en concepto de contribución industrial, que será ingresada mensualmente por el Habilitado en las Cajas de Hacienda pública por cuenta del contratista.

Si por circunstancias excepcionales no hubiere fondos disponibles en la Caja de la Habilitación de maestranza, se satisfará el importe de las entregas por medio de libramientos expedidos por el Sr. Ordenador de Marina del Apostadero, dentro del mismo plazo de quince dias, contra la Tesorería Central de Manila, no teniendo derecho el

contratista á abonos de intereses, en caso de demora en la expedición de los respectivos libramientos, con arreglo á la Real orden de 14 de Marzo de 1888.

15. Queda obligado el rematante al otorgamiento de escritura que deberá presentar al Sr. Ordenador del Apostadero dentro de los diez dias siguientes al en que se le notifique la adjudicación del remate.

Serán de cuenta del mismo, todos los gastos que origine el expediente de subasta, que con arreglo á lo dispuesto en Real orden de 6 de Octubre de 1866, son los siguientes:

1.o Los que se causen en la publicación de los anuncios y pliego de condiciones en los periódicos oficiales.

2.o Los que correspondan, según arancel, al Notario por la asistencia y redacción de las actas del remate, así como por el otorgamiento de la escritura y copia testimoniada de la misma; y

3.o Los de la impresión de cuarenta ejemplares de dicha escritura que ha de entregar el contratista en la Ordenación del Apostadero para uso de las Oficinas, cuando más á los quince dias del otorgamiento de la misma. Por cada dia de demora en la entrega de dichos impresos, se impondrá al rematante la multa de cinco pesos.

La escritura del contrato, deberá contener el pliego de condiciones, la relación en él citada, la fecha del periódico oficial en que dicho pliego se inserte, el testimonio del acta del remate, copia del documento que justifique el depósito ó garantía exigida y la obligación del contratista para cumplir lo estipulado.

16. Además de las condiciones expresadas, regirán para este contrato y su pública licitación las prescripciones del Real Decreto de 27 de Febrero de 1852, y las generales aprobadas por el Almirantazgo en 3 de Mayo de 1869, insertas en las Gacetas de Manila, núms. 4 y 36 del año de 1870, así como sus adiciones posteriores, en cuanto no se opongan á las contenidas en este pliego.

Arsenal de Cavite, 28 de Mayo de 1897.—El Jefe del Negociado de acopios, Juan Fuentes.—V. O. B. O.—El Comisario del Arsenal, Camilo de la Cuadra.

MODELO DE PROPOSICION

Don N. N. vecino de . . . domiciliado en la calle . . . núm. . . en su nombre (ó á nombre de D. N. N., para lo que se halla competentemente autorizado) hace presente: Que impuesto del anuncio y pliego de condiciones insertos en la Gaceta de Manila, núm. . . de fecha . . . para la subasta del suministro de los materiales comprendidos en el Grupo 2.o Lote núm. 3, que se necesiten en el Arsenal de Cavite, durante dos años, se compromete á suministrarlos con estricta sujeción á todas las condiciones contenidas en el pliego y por los precios señalados como tipos para la subasta en la relación unida al mismo (ó con baja de tantos pesos y tantos céntimos por ciento) (Todo en letra.)

Fecha y firma.

Nota:—En virtud de lo dispuesto en Real orden de 7 de Julio de 1884, los licitadores tienen el deber de consignar su domicilio en el punto donde presenten su proposición.

Relación de los efectos, cuya contratación se saca á pública subasta para el suministro de dos años con expresión de los precios que han de servir de tipo, condiciones facultativas y plazos de las entregas.

Clase de unidad.	Precio tipo.
GRUPO 2.º	

Lote núm. 3

Alambre de hierro forjado número 000 al 5 calibrado por el Sr. Ber-nighan. . . Kg. . . 0 26  
Idem de id. 11. de 6 al 12. . . 0 28

Idem de id. id. de 13 al 18. . .	0 32
Idem de id. id. de 19 al 21. . .	0 38
Idem de id. id. de 25 al 30 . . .	0 45
Hierro forjado en cabilla de Low-moor de 10 á 15 m. m. diámetro y más de 4 m largo. . .	0 40
Idem id. en id. ordinaria de 5 á 15 m. m. id. y más de 4 id. id. . .	0 15
Idem id. en plancha ordinaria de 2 á 18 m. m. g. o 0 90 á 2 ancho y 2 75 á 4 largo en adelante. . .	0 16
Idem id. en cuadro ó cuadrado de Lowmoor de 10 á 150 m. m. grueso y más de 4 id. id. . .	0 40
Idem id. en 11. 6 id. ordinario de 10 á 150 m. m. grueso á más de 11 m. s largo. . .	0 16
Idem forjado de ángulo Best-Best de 5 á 18 m. m. de grueso y 37 á 110 m. m. de lado en barras de 4 m. s largo en adelante. . .	0 20
Idem id. de id. ordinario de 5 á 18 id. de id. y 37 á 110 id. de id. en id. de 4 id. id. en id. . .	0 16
Idem id. de Best-Best figura L. T. Z. de forma regular de 4 á 15 m. m. grueso y 30 á 150 m. m. en la sección transversal la mayor dimensión . . .	0 20
Idem id. de id. en Lowmoor de 5 á 18 m. m. de grueso, 37 á 110 m. m. de lado en barras de 6 m. s largo en adelante. . .	0 40
Idem id. de forma T marca Best-Best para baos y otros usos de 10 á 15 m. m. grueso de 70 á 80 m. m. de cara horizontal y 100 m. m. en adelante la vertical. . .	0 20
Idem media caña desde 25 hasta 63 m. m. ancho y desde 10 hasta 37 m. m. grueso. . .	0 20
Idem en plancha de Lowmoor de 1 á 18 m. m. de grueso 1'00 á 1'80 m. s ancho y 2'75 á 3'89 m. s largo en adelante. . .	0 40
Idem en plancha Best-Best de 2 á 18 m. m. grueso 1'00 á 1'80 m. s ancho y 2'75 á 3'80 m. s largo en adelante. . .	0 20
Idem en id. ordinaria galvanizada lisa de 1/2 á 2 m. m. de grueso á 1 m. ancho y de 0 40 á 3 m. s largo. . .	0 20
Idem en id. id. ondulada de 0'80 á 1 m. ancho y de 3'40 á 3 m. s largo y medio á 2 m. m. grueso. . .	0 22
Idem en fleje de 1/2 á 2 m. m. grueso y de 2 á 10 c. m. ancho. . .	0 25
Idem en lingotes para fundir. . .	0 07
Idem en tornillos con tuercas y arandelas según modelo de las dimensiones que se pidan. . .	0 80
Tornillos de hierro de rosca para madera de 6 á 12 m. m. largo y 2'5 á 3 m. m. diámetro. . .	0 50
Idem de id. de id. para id. de 13 á 18 m. m. largo y 3 á 3'5 m. m. id. . .	0 48
Idem de id. de id. para id. de 19 á 23 m. m. id. y 3'5 á 4 m. m. id. . .	0 46
Idem de id. de id. para id. de 24 á 35 m. m. id. y 4 á 4'5 m. m. id. . .	0 46
Idem de id. de id. para id. de 36 á 46 m. m. id. y 4'5 á 5'5 m. m. id. . .	0 45
Idem de hierro de rosca para madera de 47 á 58 m. m. largo y 5'5 á 6'5 m. m. diámetro. . .	0 45
Idem de id. de id. para id. de 59 á 70 m. m. id. y 7 á 8'5 m. m. id. . .	0 52
Idem de id. de id. para id. de 71 á 82 m. m. id. y 8'5 á 9 m. m. id. . .	0 40
Idem de id. de id. para id. de 83 á 93 m. m. id. y 9 á 10 m. m. id. . .	0 40
Idem de id. de id. para id. de 94 á 105 m. m. id. 10 á 10'5 m. m. id. . .	0 40
Idem de id. galvanizado de 50 á 70 m. m. id. y 6 á 8 m. m. id. . .	0 45
Idem de id. con tuercas de 5 á 7 m. m. diámetros y hasta 11 c. m. largo con cabeza ancha propia para planchas deopiero galvanizado de techumbre. . .	0 70

*Condiciones facultativas.*

1.a Alambre tendrán una contextura fibrosa y homogénea siendo sus fibras largas finas y compactas. Se podrá doblar en frío formando un codillo redondo hasta que venga a aplicarse una parte sobre otra sin que parte á tronco, pudiendo hacerse esta operación en uno y otro sentido sin que se obra el alambre en sentido de las fibras su resistencia á la tracción única será menor de 33 kilogramos por mjm. cuadrado.

2.a Hierro en cabilla, cuadradillo, planchuela para parrillas medias cañas y carriles.—Su textura en frío presentarán un grano fino y muy homogéneo podrá practicarse en caliente y a punzon taladrado de un diámetro igual al grueso separado de uno de otro de una distancia igual á un diámetro sin que se agrieten senciblemente la parte en que vayan á hacerse los taladros en las cabillas y cuadradillos deberá reducirse precisamente á la mitad del grueso por medio del martillo, al rojo rosca, podrán doblarse en ángulo recto y desdoblarse sin que produzca señal de rotura en las planchuelas podrán practicarse taladros de un diámetro igual á la mitad del ancho equidistantes unos de otros y un diámetro y acodillarse en caliente hasta formar un ángulo recto y volverse á enderezar sin que ningún caso que presenten señales de rotura.

3.a Hierro de ángulo y de T.—Estarán perfectamente laminados teniendo las superficies lisas y sin que presenten grietas hendiduras escamas, vejigas ó cualquier otro defecto de laminación, los cortes de las barras serán á escuadras limpias y sin rebabas, todas las barras sean de ángulo T serán susceptibles de agujerearse en frío y en el medio de las caras planas sin que se presenten grietas ni hendiduras desde los bordes de los agujeros hacia fuera para las barras cuyos gruesos sea igual ó inferior de 5 mjm. el diámetro de los agujeros será triple del espesor de las barras será doble de este espesor en aquellas, cuyo grueso sea mayor que 5 y menor que 13 mjm. y será igual á vez y media el grueso de la barra cuando esta dimensión sea igual ó exceda de 13 mjm. Deberán resistir á la tracción un esfuerzo mínimo de 30 kilogramos por milímetro cuadrado.

En caliente deberán poderse soldar las barras, acodillarse y voltearse en forma de cilindro circular una de las caras mientras que la otra permanece plana y normal del eje de dicho cilindro, el diámetro interior de esta será igual á 5 veces el ancho de la cara que permaneció plana, después se volverán las caras á su posición primitiva sin que acusen grietas ni hendiduras.

Se cortará un trozo que tenga unos 40 á 60 centímetros de largo, se calentará hasta el color naranja oscuro y se abrirá hasta que el ángulo formado por las caras exteriores sean de 135 grados.

Otra barra de las mismas dimensiones que la de la prueba anterior se calentará hasta el color de naranja oscuro y se sacará el ángulo de las caras exteriores hasta que se reduzca á 45 grados durante esta operación será preciso batir á martillo sobre el y un que las ramas de hierro de ángulo ó de T. en las cuales tiende á condensarse el metal hacia el vértice de ángulo interior evitando así que dicha rama forme plieguez á una forma sinuosa.

Los trozos sometidos á estas pruebas no deberán presentar grietas ni desgarraduras ni fendas longitudinales ni cualquier otro defecto que revele á una fabricación imperfecta.

Todas las pruebas anteriores se verificarán con los hierros ordinarios y de marca Best-Best, con los de marca Lovvivor ó Best Best podrán exigirse además de las pruebas anteriores las siguientes deberán resistir un esfuerzo de tracción que no baje de 32 kilogramos por mjm. cuadrado.

En una cualquiera de las barras presentadas por el contratista, se cortará un trozo suficiente para formar de una sola pieza con tubo ó cilindro terminado por una arendela plana en una de sus cabezas, formando la superficie cilíndrica una de las ramas de hierro de ángulo y constituyendo la otra la arendela. El diámetro interior de este cilindro, será igual á dos veces y media el ancho de la cara que permanece plano.

En otra barra se cortará un trozo el cual se abrirá hasta que las dos caras exteriores queden senciblemente en el mismo plano.

En una tercera barra se cortará un trozo el cual se cerrará hasta que las dos caras exteriores lleguen á ponerse en contacto.

4.a Hierro en fleje.—Serán muy flexibles pudiéndose plegar sobre si mismos varias veces sin romperse y tendrá la misma resistencia ó tracción que se ha fijado para las planchas.

5.a Hierro en plancha.—Sea cual fuese y procedencia deberán ser homogéneas de calidad constante ó regular y tendrán un espesor uniforme y una superficie plana lisa, continua y exentos de defectos. En este efecto serán rechazadas las que contengan vejigas ó ampollas arrugas pliegues ó asperezas superficiales hoquedades tales como las llamadas seno viejos ó escarabajos, pajas ó filamento de hierro mal adheridas á la superficie peldo grietas ó fendas, gotas frías ó escamas que los cilindros laminadores hayan inrustado en su superficie.

Tampoco se ha de notar en su sección capaz superpuestas que acusen una soldadura imperfecta entre las líneas distantes que constituyen el espesor total. Los lados ó cantos de las planchas han de ser lisos rectos cortados á escuadra y sin falta alguna en los ángulos.

No se tolerará defectos algunos sea visible ó latente que revele poco esmero en cualquiera de las fases que presenta la operación del laminador.

Para asegurarse de que las planchas no tienen calidades interiores se suspenderán por un extremo y se le golpeará con un martillo de mano debiendo producir esta percusión sonido claro y vibrante y siendo rechazadas las que las produzcan sordos y apagados. Si el resultado de esta prueba fuere dudoso se colocará la plancha en una posición próximamente horizontal sosteniéndola por los cuatro ángulos se cubrirá con una ligera capa de arena toda la plancha ó solamente la parte sospechosa, se golpeará ligeramente por debajo y si la arena salta á cada golpe del martillo la plancha se declarará sana pero si la arena no revota existirá soluciones de continuidad interiores. Si el resultado de esta segunda prueba fuere desfavorable á la plancha podrá escoger el contratista entre retirarla como desechada ó permitir que en frío se habrán agujeros con el punson en los sitios sospechosos, en este último caso será de su cuenta la plancha si se resultare defectuosa abonándolo su importe el Estado si estuviese sana.

También podrá ejecutarse con las planchas de un grueso igual ó mayor que 0' m. 0'03 otra prueba que consiste en cepillar sus cantos con la herramienta mecánica destinada á este objeto y reconocer después su textura para ver si se presentan en ella hoquedades asebadauras ó láminas mal soldadas.

Las planchas conservarán después de recalentadas ó recaídas la misma resistencia y calidad que antes de llevarla al fuego y deberán presentarse además á sufrir en frío sin presentar grietas ni hendiduras las operaciones siguientes doblarse agujerearse, cortarse y remacharse. El doblado se hará con los cilindros ó máquina de voltear planchas el agujereado con fuzon mecánico practicando taladro ó agujeros cuyo diámetro y disposición variarán con

el espesor de la plancha en la forma siguiente para las planchas de 1 á 5 m. m. grueso el diámetro de los agujeros será igual á tres veces el grueso de la plancha para las planchas desde 5 á 13 m m abos inclusive el diámetro de los agujeros será igual á dos veces el grueso de plancha respectiva y de 13 m m exclusive en adelante los agujeros tendrán un diámetro igual á vez y media el grueso de plancha correspondiente.

Las más corta distancia entre los contornos de dos agujeros consecutivos á la clara calibre contendrá tantas veces el diámetro de los agujeros como veces contenga este diámetro al grueso de la plancha y los bordes á distancias que mediarán entre los lados ó cantos de las planchas y la circunferencia de los agujeros, serán iguales á los gruesos, respectivos de las planchas. Los cortes se harán con ligera mecánica separando tiras tantas en la dirección deslaminado de las fibras como en la perpendicular á esta y el ancho de las teras para las planchas de 0' m. 0'03 en adelante será cuando menos igual á vez y media el grueso de la plancha. En las planchas desde 0' m. 0'03 para abajo podrá practicarse en frío la operación de doblar ó acodillar en ángulo recto los lados ó cantos conservando la esquina redondeada ó en forma de arco de círculo.

Para los gruesos no habrá tolerancia alguna y serán precisamente lo que se indican en los pedidos.

Las planchas se dividirán en tres clases á saber primera planchas de superior calidad, segunda plancha de muy buena calidad, tercera plancha de calidad. Las condiciones especiales que han de reunir los de cada clase, se expresan á continuación 1.a clase, planchas superior. Estas planchas comparables en su resistencia y propiedades con las procedentes de fore-kohie inglés marca Lowmoor, Baling ó Faruley se someterán á pruebas en frío y en caliente.

6.a Pruebas en frío.—Compiendo por pensión un trozo cualquiera de una de estas planchas la fractura reciente y presentará un grano fino homogéneo y compacto, un color blanco de plata y bastante brillo metálico sin que haya indicio alguno de nervio. Sometida una plancha á la tijera mecánica deberá dar tiras seguidas que tengan una longitud igual á todo el ancho de todo el largo de la plancha aun cuando la tira sea de menos ancho que permite la tijera. En la máquina de cepinar los cantos darán estas planchas virutas seguidas que se arrollen sobre si misma dos ó tres veces cuando menos de este color blanco del plate elustre sedoso. Recorriendo una tira de un ancho diez veces mayor que el grueso de la plancha se volteará en frío, hasta formar un anillo de un diámetro interior igual á veinte veces el grueso sin que aparezcan grietas ni desgarraduras.

Para probar la resistencia de estas planchas se cortarán tiras del ancho y largo suficiente tanto en la dirección del caminado de las fibras con en el transversal ó perpendicular á estas. La longitud de cada tira desprenderá de la disposición especial del aparato de tracción y para facilitar las pruebas, su ancho será tal que la barra de prueba que resuste tenga un ancho de 0' m. 0'30 cuando el grueso de la plancha sea igual ó mayor que 5 m m y un ancho de 20 m m si el grueso fuere inferior á 5 m m. Para formar el contorno de las barras de prueba ya sea sobre las tiras ya se marquen inmediatamente sobre las mismas planchas se hará uso del uncal ó de la sierra para cortar metales ó de una serie del agujeros tangentes á dicho contorno y abierto con la barrena mecánica podrán abrirse también estos agujeros con el punson dejando entre ellos y el contorno que se contrata de obtener una distancia por lo menos de 2 m m para ponerse á cubierto de la alteración que la calidad del hierro produce el punson, el exceso de ancho que resulte se hará desaparecer con la luna.

Las barras de prueba así obtenidas resistirán cuando menos 40 kgms por m m 2 de su sección transversal en el sentido del laminado y 30 kilogramos por m m 2 en la dirección perpendicular á la del laminado en el primer caso el alargamiento proporcional será de un 10 p<sup>o</sup> de un 7 p<sup>o</sup> en el segundo.

7.a Pruebas en caliente.—Se recortará una

tira de un ancho diez veces mayor que el grueso de la plancha y se doblará en caliente sobre y surgue hasta formar un anillo cuyo diámetro interior sea á lo más de 5 veces el espesor de la plancha sin que el metal se agriete ni desgarre.

De la primera plancha que se verga á la mano se separará con la tijera una porción de dimensiones suficientes para construir con ella un casquete esférico rodeado de un reborde á arandela que hade quedar en el plano primitivo de la plancha, la cuerda de este casquete esférico medido interiormente, será igual á treinta veces el grueso de la plancha y su flecha medida también interiormente será igual á diez veces este mismo grueso la arandela plano y circular de esta pieza tendrá un ancho de siete veces el grueso del la plancha y se unirá á la parte esférica por un arco del contacto cuyo radio sea igual á dicho grueso el casquete así ejecutado no deberá presentar fenda desgarraduras, ni otro defecto cualquiera que cause falta á ductilidad de maleabilidad de resistencia ya un general de aptitud en el metal para preatarse á este trabajo.

Segunda clase.—Planchas de muy buena calidad. La resistencia y calidad de estas planchas serán cuando menos igual á las de la marca inglesa Best-Best Staffordshire. Para su reconocimiento se practicarán pruebas en frío y en caliente.

Pruebas en frío.—La textura de estas planchas será marcadamente fibrosa en el sentido de laminado afrecciendo en su fractura reciente un grano regular homogéneo ni muy fino ni muy grueso de un color gris claro con un brino metálico, muy vivo y apareciendo las fibras bien soldadas y compactas serán rechazadas las plantas de textura cristalina ó de grano grueso tosco é irregular.

Todas las planchas de esta clase doblarse en frío y sin romperse hasta formar con su dirección primitiva ángulos que variarán con los gruesos en la forma siguiente:

Quando se doblan ó lo largo ó sea en el sentido de las fibras.

Gruesos de las planchas en m.m.	Número de grado del ángulo
Desde 25 hasta 23.5	15.0
Id. 22 id. 20.5	20.0
Id. 19 id. 17.0	25.0
Id. 15.5 id. 12.5	35.0
Id. 11 id. 9	50.0
Id. 7.5 y de 6	70.0
Id. 4.5 é inferiores	90.0

Quando se doblan perpendicularmente á la fibra

Gruesos de las planchas en m.m.	Número de grado del ángulo
Desde 25 hasta 20.5	5.0
Id. 19 id. 17	10.0
Id. 15.5 id. 12.5	15.0
Id. 11 id. 9	20.0
Id. 7.5 id. 6	30.0
Id. 4.5 é inferiores	40.0

El peso de las planchas destinadas á la construcción de los buques de hierro se calentara suponiendo que cada diámetro cúbico fuese 7 kilogramos 69 y se exigirá que el peso real de las planchas difiera del calentado á lo más en 5 p<sup>o</sup> de este cuando el grueso de las planchas sea igual ó superior á 25 m. m. y á lo más en un 10 p<sup>o</sup> para las planchas que sean de un grueso menos que 2.5 m. m.

Las planchas que hayan satisfecho á estas condiciones se someterán á la prensa hidráulica ó aparatos destinado á medir su resistencia á la tracción recortando al efecto tiras, tanto en el sentido del laminado de las fibras como perpendicularmente á estas y formado despues barras de prueba apropiadas al aparato de tracción. Estas barras resistirán en el sentido del laminado de las fibras 35 kgmos. por m. m. 2 de su sección trasversal y 18 kgmos. por m. m. 2 de dicha sección en el sentido transversal ó perpendicular á las fibras el alargamiento proporcional será de un 6 p<sup>o</sup> en el primer caso y de un 4 p<sup>o</sup> en el segundo.

Pruebas en caliente.—Todas las planchas

de esta clase deben ser bastantes para poder doblarse en caliente hasta formar con su dirección primitiva los ángulos siguientes de 125.0 en el sentido del laminado y de 90 en sentido trasversal. Esta condición supone hne el grueso mayor de las planchas sea de 25 m.m. y que la calda se prolonga cuando más hasta el calor de naranja. Para doblar las planchas sea en caliente ó en frío se hará uso de una mesa de fundición que tenga una cara plana y horizontal las caras laterales ó cantos ó escuadra con la primera y las aristas horizontales redondeadas con un radio de 12.5 m. m. cepillados los cantos de la plancha ó trozo de plancha que haya de doblarse se fijará á la mesa dejando el aire la mayor extensión que permita la barra de la mesa la cual podrá limitarse de 17 m.m. en esta disposición se doblará la parte que ha quedado en falso por medio de un martillo de 6 á 8 kilogramos de peso procurando que sus golpes sean incguos y normales á la superficie de la plancha.

Para comprobar el ángulo se retira la plancha de la mesa continuando la operación sino hubiese alcanzado el ángulo requerido.

Para las planchas que se destinan á la construcción de las calderas de vapor la más sencilla prueba en caliente consistirá en doblar acodillar el ángulo recto los lados ó cantos de las planchas, conservando la esquina redondeado ó en forma de arco de círculo. En un trozo de estas planchas se levantará á martillo y dando las caldas que sea necesarias, un casquete especie de una sola pieza con su arandela plaza el cual tendrá las mismas dimensiones que el indicado para las planchas superiores excepto su flecha ó altura anterior que será igual á 5 veces el grueso de la plancha.

Tercera clase.—Plancha de buena calidad Serán las planchas de esta clase análoga en su resistencia y propiedades las de la marca Best-Best, Staffordshire y se probarán sucesivamente en frío y en caliente.

10. Pruebas en frío.—Se cortarán dos tiras en el sentido del laminado de las fibras y otras dos en el trasversal ó perpendicular á estas para representar á todas las de un mismo grueso y se someterán estas tiras á las barras de prueba que con ella se formen el aparato destinado á terminar la resistencia de los metales á la tracción. Las tiras cortadas en el sentido del laminado deberán resistir por lo menos de 31.05 kgmos. por m. m. y las cortadas en la dirección trasversal á las fibras resistirán cuando menos 26.5 kgmos. por m. m. 2 de su sección no debiendo bajar nunca el alargamiento proporcionalmente de 1.5, 100 en el primer caso y 1.5, 100 en el segundo.

Las planchas de estas clases que hayan de aplicarse á la construcción de buque de hierro podrán doblarse en frío sin romperse hasta formar con su dirección primitiva ángulo que guardarán con el grueso de la plancha las resoluciones siguientes.

Quando se doblan en el sentido del laminado

Grueso de las planchas en m. m.	Número de grado del ángulo
Desde 25 hasta 23.5	10.0
Id. 22 id. 20.5	15.0
Id. 19 id. 17	20.0
Id. 15.5 id. 12.5	30.0
Id. 11 id. 9	45.0
Id. 7.5 id. 6	55.0
Id. 4.5 id. las más delgadas	75.0

Quando se doblan en sentido trasversal

Grueso de las planchas en m. m.	Número de grados del ángulo
Desde 19 hasta 17	5.0
Id. 15.5 id. 12.5	10.0
Id. 11 id. 9	15.0
Id. 7.5 id. 6	20.0
Id. 4.5 id. las más delgadas	30.0

En cuanto á su peso satisfarán la condición impuesta para las planchas de 2.ª clase destinadas á las construcciones navales.

11. Pruebas en caliente.—Se tomará en trozo de

la plancha de las dimensiones convenientes y se construirá con el un cilindro que tenga una altura y un diámetro interior igual á veinte veces el grueso de la plancha sin que en esta se presenten grietas ni hendiduras.

En las planchas que se destinan á calderas, cubos, baldes y demás objetos de vasigarias y envases se levantarán á martillo previa las calderas suficientes, casquetas esféricas y fondos de diversos vasijas, estos fondos se compondrán de un diseño plano y circular de unos 30 c.m. de diámetro cuyos bordes se doblarán en angulo recto con el resto del diseño para formar el reborde ó pardina que ha de aplicarse contra la superficie lateral del vaso la pardina tendrá por lo menos 5 c.m. de altura.

Las planchas de esta clase destinadas á la construcción de buque de hierro, serán bastante dúctiles para doblarse en caliente sin que se sobrevenga la rotura hasta formar un ángulo de 90.0 mando se doblan en sentido trasversal.

12. Las galvanizadas.—Además de satisfacer las condiciones generales de las planchas no presentarán en su superficie escama y estarán perfectamente cubiertas de zinc.

13. Hierro en lingotes.—Estará bien fundido y limpio de arena y escoria ú otra cualquiera sustancia, tendrá el nombre y marca de la fábrica de que prevenga siendo desde luego desechados los que no llenen esta condición so tenga formas regulares ó dejen de reunir algunas de las circunstancias expresadas, igualmente se desacharán los lingotes de fundición, blanco ó jaspeado. Para pobrar la resistencia de la fundición se colveara la barra sobre dos soportes distante 50 c.m. el uno del otro cargando e en el centro hasta que rompa se anotará la flecha y peso que determine la rotura debiendo haber soportado la barra 150 kilogramos por m. m. 2 de sección para que el hierro sea de recibo.

14. Tornillos de hierro de rosca para madera.—Serán cilíndricos en la parte no enroscada ligeramente cónico en la enroscada la rosca estará perfectamente cortada y su canto será cortante.

15. Los galvanizados.—Además de satisfacer las condiciones de los anteriores, estarán perfectamente recubiertos de zinc, sin que presenten escamillas ni picaduras.

Todos los materiales comprendidos en la anterior relación serán de las dimensiones que se espesasen en los pedidos pudiendo los largos ser mayores en las planchadas cuadrillos cabillas, hierro de angulo de L. de T. carriles de planchas de hierro galvanizado para su admisión serán recocidos y sometidos á pruebas que la comisión de reconocimientos juzgue convenientes á fin de cercionarse de su buena calidad y de que reúnen las circunstancias propias para el uso á que han de aplicarse dichas pruebas son obligatorias, pero los encargados del recibo ó del reconocimiento podrán limitarse á practicar solamente las que consideren necesarias al objeto antes espesados y se desacharán desde luego los materiales que de no satisfagan á ellos ó que el contratista rehuse someter á pruebas.

16. El plazo para la entrega y reposición de los rechazados serán de cuarenta días.

Arsenal de Cavite, 14 de Junio de 1897.—Carlos Halcon.—V. o B. o, Manuel Rodríguez.

## Edictos

Don Joaquin M. a Becerra y Alfonso juez de 1.ª instancia de este partido judicial de Nueva Ecija.

Por providencia dictada en esta fecha por el Sr. juez de 1.ª instancia de este partido judicial de Nueva Ecija en la causa número 4958 por hurto contra Juan Rivera y otros se convoca por el término de 8 días contados desde la publicación del presente en la Gaceta oficial de Manila á la testigo ausente D.ª Ciríaca Olar para declarar en la citada causa.

San Isidro 23 de Junio de 1898.—Cecilio Mendoza, Alejo Encarnación.—V. o B. o, Becerra.

Por providencia dictada en esta fecha por el Sr. Juez de primera instancia de este partido judicial de Nueva Ecija en la causa núm 2 del 95 contra Julian Pañunite por tentativa de violación y robo se convoca al testigo ausente Hipolito Oudia vecino de Cabiao de esta provincia para que por el término de 8 días á contar desde la publicación de este edicto en la Gaceta oficial de Manila se presente en este juzgado á declarar en la citada causa bajo apercibimiento que de no hacerlo le pararán los perjuicios que en derecho haya lugar.

San Isidro 22 de Junio de 1897.—Cecilio Mendoza, Alejo Encarnación.—V. o B. o, Becerra.