

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 Setiembre de 1861.)



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 1861.)

GACETA DE MANILA

Parte militar.

GOBIERNO MILITAR.

Servicio de la plaza para el día 15 de Julio de 1895.
Parada y vigilancia, Artillería y núm. 72.—Jefe de día, Sr. Comandante del núm. 72, D. Aniseto Gimenez Romero.—Imaginería, Sr. Comandante del núm. 70, D. Ad. Landa Coronado.—Hospital y provisiones, 1.º Capitan de Artillería.—Vigilancia de á pie núm. 72 2.º Teniente.—Paseo de enfermos, núm. 72.—Música en la Luneta, núm. 72.

De orden de S. E.—El Teniente Coronel, Sargento Mayor, Vicente Villas Vitón.

Fogueo.

En los días 15, 16 y 17 del actual de 6 á 8 de mañana, se dedicarán al ejercicio de tiro al blanco los reclutas del Batallón de Ingenieros en la playa de Santa Lucía; disparando en dirección al mar y tanto más despejado entre Malate y Cavite.

Lo que se hace saber para conocimiento del público.

De orden superior.—El T. C, Sargento mayor, Vicente Villas Vitón.

Anuncios oficiales.

INTENDENCIA GENERAL DE HACIENDA DE FILIPINAS.

Sección de Impuestos Indirectos.

Para conocimiento de las personas que deseen tomar parte en la subasta anunciada para el día 16 del actual para la adquisición por la Hacienda de 19.261 ejemplares impresos para el servicio del Impuesto de Cédulas personales durante el año de 1896, se hace saber que por disposición del Ilmo. Sr. Intendente General de Hacienda se trasfiere dicho acto al día 19 del corriente mes.

Manila, 9 de Julio de 1895.—El Subintendente, L. García Cortés.

GOBIERNO CIVIL DE LA PROVINCIA DE MANILA.

Secretaría.

Habiendo recurrido al Excmo. Sr. Gobernador General por conducto de este Gobierno Civil, Don Varistó Batlle y Hernandez, vecino de esta Capital en solicitud de autorización para verificar unas obras de saneamiento y adquirir á perpetuidad los terrenos saneados en la parte de la playa del distrito de Tondo situados entre la calzada de Azcárraga y el Malecon del Norte del rio Pasig de esta Capital, con arreglo á lo dispuesto en la legislación sobre la materia se hace pública dicha petición para que en el término de diez días á contar desde la publicación de este anuncio presenten en este Gobierno los gravios ó reclamaciones las personas ó colectividades que puedan estar interesadas en dichas obras.

Manila, 12 de Julio de 1895.—Julio F. de la Vega.

Don Roberto Brough representante del concesionario del Tranvía á vapor á los muelles del rio Pa-

sig, solicita por conducto de este Gobierno Civil, del Excmo. Sr. Gobernador General, autorización para establecer en los citados muelles, dos grúas de vapor á fin de facilitar la carga y descarga de mercancías.

En su consecuencia y en virtud de lo preceptuado en las disposiciones vigentes, se abre una información pública por el término de treinta días, á contar desde la publicación de este anuncio, en este Gobierno Civil donde está de manifiesto el proyecto para exámen de toda persona ó colectividad que lo desee, y exposición de todo cuanto se le ofrezca y parezca.

Manila, 12 de Julio de 1895.—Julio F. de la Vega.

INSPECCION GENERAL DE MONTES

(Continuación.)

Instancias obrantes en la Junta provincial de Cebú según relación remitida por el Presidente de dicha Junta en 30 de Octubre último.

Pueblo de Barili.

Nombres de los interesados. Nombres de los interesados.

D. Crispino Alberio.	D. Carmelo Ricaña.
Candido Agravio.	Cárlos Ricaborda.
Carmelo Alfajora.	Orisanto Zapanta.
Clemente Amor.	Cirilo Tamlon.
Canuto Alburo.	Cipriano Tobias.
Cándido Anog.	Celestina Zotanes.
Cárlos Alquisola.	La misma.
El mismo.	Cipriano Undut.
Cárlos Bayati.	Catalino Villafior.
Claro Tausin.	Ciriaca Imiting.
Ciriaco Tamuta.	Dionisio Empeinado.
Ciriaco Canindot.	Dionisio Aló.
Custodio Calomag.	Doroteo Binondo.
Cipriano Entrado.	Dionisio Budiongan.
Candelario Flores.	Domingo Bayati.
Cipriano Flores.	Dionisio Carael.
Crisanto Gunulos.	Dionisio Caragos.
Candelario Gilos.	Dionisio Castro.
Cenona Galvis y Vicente.	Dalmacio Caragos.
Ciriaco Gutao.	Dionisio Empeinado.
Celedonio Guimangalao.	Dionisio Gingoyon.
Calixto Gonzalez.	Domingo Jadraque.
Ciriaco Laylayo.	Dorotea Martorillas.
Claudio Martilian y otros.	Dionisio Montemayor.
Cándido Mari.	Dionisio Torres.
Clemente Navarro.	Domingo Villafuerte.
Ciriaco Paras y otro.	Eugracia de los Angeles.
Cesario Ricablanca.	Estefania Alberio.
Calixto Ricaña.	Eugenio Alquisalas.
Cesario Ricla.	Eugenio Bayer.
	Escolástico Canete.
	Leuterio Cruz.

(Se continuará.)

INTERVENCION GRAL. DE LA ADMINISTRACION DEL ESTADO DE FILIPINAS

Doña Remedios Pavés, viuda de D. Gonzalo de Vargas, Jefe de Negociado de 2.ª clase, Contador que fué de la Casa de Moneda, se servirá presentarse por sí ó por medio de su apoderado, en esta Intervención general Negociado de Clases Pasivas para enterarle de un asunto que le interesa.

Manila, 12 de Julio de 1895.—El Interventor general, Ricardo Carrasco y Moret.

ADMINISTRACION DE LA ADUANA DE MANILA

El Sr. D. Antonio M.ª Barreto, ha solicitado de esta Administración se apruebe el traspaso que de su Agencia general de Aduanas hace en favor del señor D. Ramón Santos, por no convenir á sus intereses continuar al frente de la misma.

Y antes de cancelarse la fianza prestada por dicho señor se pone en conocimiento del Comercio de esta plaza, y del público en general, para que en el plazo de 15 días, contados desde la publicación de este anuncio en la *Gaceta de Manila*, se deduzcan las reclamaciones que existan contra dicho señor por despachos de Aduanas confiados al mismo.

Manila, 8 de Julio de 1895.—Torre. 1

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 que el 9 del entrante Agosto á las 11 de su mañana, se sacará á pública subasta la contrata para el suministro de los materiales comprendidos en el Grupo 2.º Lote, núm. 3 que puedan necesitarse en este Arsenal durante dos años, con estricta sujeción á los pliegos de condiciones que á continuación se insertan cuyo acto tendrá lugar ante la Junta especial de subastas que al efecto se reunirá en este Establecimiento en el día 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 presentarán sus proposiciones con arreglo á modelo en pliegos cerrados extendidas 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, 3 de Julio de 1895.—Manuel Calderón.

Negociado de Acopios del Arsenal de Cavite.

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 necesitan en este Arsenal durante 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 día 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 tambien 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 fracción 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 pf. 1656'83.

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 sesenta días 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 compren 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 días; 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 días 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 de Negociado de acopios, acompañados de las facturas-guías triplicadas redactadas con arreglo al modelo núm. 7 á que se refiere el art. 472 de la Ordenanza de Arsenales aprobada por Real Decreto de 7 de Mayo de 1886, los artículos que ordene el Comisario del Arsenal, dentro del plazo de 40 días, contados desde el siguiente al de la fecha de la orden.

Si del reconocimiento que ha de practicarse en la forma que determinan los arts 231 y 232 de la ordenanza de Arsenales aprobada por Real Decreto de 18 de Julio de 1893, resultaren inadmisibles los efectos presentados por no reunir las condiciones estipuladas, se obliga al contratista á reponerlos en el plazo de 40 días 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 exigiéndole recibo, según previene el art. 494 de la Ordenanza de Arsenales aprobada por Real Decreto de 7 de Mayo de 1886.

Si transcurrido 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 tres días 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 art. 494 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 días ó de diez días 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 inejecución del servicio, aún 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, aún cuando resultaren sin entregar efectos por 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 días siguientes á cada entrega, el contratista percibirá del Habilitado de maestranza el importe del servicio, previa liquidación formada por el Jefe del Negociado de Tenedaría 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 días 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 días 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 pliegos 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.

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 días del otorgamiento de la misma. Por cada día 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 el 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* números 4 y 36 del año de 1870,

así como sus adiciones posteriores, en cuanto no opongan á las contenidas en este pliego.

Arsenal de Cavite, 12 de Junio de 1895.—El Jefe del Negociado de acopios, Federico Ponte.—V.º B.º
—El Comisario del Arsenal, Camilo de la Cuadra

MÓDELO 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 presentar: Que impuesto del anuncio pliego de condiciones insertos en la *Gaceta de Manila* núm..... de fecha..... para la subasta del ministro 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.

En copia, Manuel Calderón.

Arsenal de Cavite.—Ramo de Ingenieros.—Jefe de Oficina de Trabajos.—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.

Grupo 2.º Lote núm. 3.	Clase de unidad	Precio tipo Pesos.
Alambre de hierro forjado número 000 al 5 calibrador Bermingham.	Kg.	0'26
Idem de idem idem de 6 al 12.	"	0'28
Idem de idem idem de 13 al 18.	"	0'32
Idem de idem idem de 19 al 21.	"	0'38
Idem de idem idem de 25 al 30.	"	0'45
Hierro forjado en cabilla de Lowmoor de 10 á 150 mjm. diámetro y más de 4 m.s largo.	"	0'40
Idem idem en idem ordinaria de 5 á 150 mjm. idem y más de 4 idem idem.	"	0'15
Idem idem en plancha ordinaria de 2 á 18 mjm. grueso 0'90 á 2 ancho y 2'75 á 4 largo en adelante.	"	0'16
Idem idem en cuadro ó cuadradillo de Lowmoor de 10 á 150 mjm. grueso y más de 4 idem idem.	"	0'40
Hierro forjado en cuadro ó cuadradillo ordinario de 10 á 150 mjm. grueso á más de 4 m.s largo.	"	0'16
Idem idem de angulo Best Best de 5 á 18 mjm. de grueso y 37 á 110 mjm. de lado en barras de 4 m.s de largo en adelante.	"	0'20
Idem idem de idem ordinario de 5 á 18 mjm. de grueso de 37 á 110 mjm. de lado en barras de 4 m.s de largo en adelante.	"	0'16
Idem idem de Best Best figura L. T. Z. de forma regular de 4 á 15 mjm. grueso y 30 á 150 mjm. en la Sección transversal la mayor dimensión.	"	0'20
Idem idem de idem de Lowmoor de 5 á 18 mjm. de grueso, 37 á 110 mjm. de lado en barras de 6 m.s largo en adelante.	"	0'40
Idem idem de forma T. marca Best Best, para baos y otros usos de 10 á 15 mjm. grueso de 70 á 80 mjm. de cara horizontal y 100 mjm. en adelante la vertical.	"	0'20
Idem media caña desde 25 hasta 63 mjm. ancho y desde 10 hasta 37 mjm. grueso.	"	0'20
Idem en plancha de Lowmoor de 1 á 18 mjm. de grueso 1'00 á 1'80 m.s ancho y 2'75 á 3'80 m.s largo en adelante.	"	0'40
Hierro en plancha Best Best de 2 á 18 mjm. grueso 1'00 á 1'80 m.s ancho y 2'75 á 3'80 m.s largo en adelante.	"	0'20

Idem en idem ordinaria galvanizada lisa de 1½ á 2 mjm. de grueso, 0'80 á 1 m. ancho y de 2'40 á 3 m.s largo.	0'20
Idem en idem idem ondulada de 0'80 á 1 m. ancho y de 2'40 á 3 m.s largo y medio á 2 mjm. grueso.	0'22
Idem en flete de 1½ á 2 mjm. grueso y de 2 á 10 cjm. 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 mjm. largo y 2'5 á 3 mjm. diámetro.	0'50
Idem de id. de id. para id. de 13 á 18 mjm. largo y 3 á 3'5 mjm. id.	0'48
Idem de id. de id. para id. de 19 á 23 mjm. largo y 3'5 á 4 mjm. id.	0'46
Idem de id. de id. para id. de 24 á 35 mjm. id. y 4 á 4'5 mjm. id.	0'46
Idem de id. de id. para id. de 36 á 46 mjm. largo y 4'5 á 5'5 mjm. id.	0'45
Idem de id. de id. para id. de 47 á 58 mjm. id. y 5'5 á 6'5 mjm. id.	0'45
Idem de id. de id. para id. de 59 á 70 mjm. id. y 7 á 8'5 mjm. id.	0'42
Idem de id. de id. para id. de 71 á 82 mjm. largo y 8'5 á 9 mjm. id.	0'40
Idem de id. de id. para id. de 83 á 93 mjm. largo y 9 á 10 mjm. id.	0'40
Idem de id. de id. para id. de 94 á 105 mjm. largo id. y 10 á 10'5 mjm. id.	0'40
Idem de id. galvanizado de 50 á 70 mjm. largo y 6 á 8 mjm. id.	0'45
Idem de id. con tuercas de 5 á 7 mjm. diámetros y hasta 11 cjm. largo con cabeza ancha propio para planchas de hierro galvanizado de techumbre.	0'70

Condiciones facultativas.

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

2.a Hierro en cabilla, cuadradillo, planchuela para parrillas, medias cañas y carriles.—Su textura en frío presentará un grano fino y muy homogéneo podrá practicarse en caliente y á punzon, taladrado de un diámetro igual al grueso, separado uno de otro de una distancia igual á un diámetro sin que se agrieten sensiblemente 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 se 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 agujerarse 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 ésta dimensión sea igual ó exceda de 13 mjm. Deberán resistir á la tracción un esfuerzo mínimo de 30 kgmos. por mjm. 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 ésta será igual á 5 veces el an-

cho de la cara que permaneci plana, despues se volverán las caras á su posición primitiva sin que acusen grietas ni hendiduras.

Se cortará un trozo que tenga unos 40 á 60 cjm. de largo, se calentará hasta el color naranja oscuro y se abrirá hasta que el ángulo formado por las caras exteriores sean de 15 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 46 grados, durante esta operación será preciso batir á martillo sobre el yunque las ramas del hierro de ángulo ó de T. en las cuales tiende á condensarse el metal hacia el vertice de ángulo interior evitando así que dicha rama forme pliegues 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 Lowmoor ó Best, Best podrán exigirse además de las pruebas anteriores las siguientes deberán resistir un esfuerzo de tracción que no baje de 32 kgmos. por mjm. cuadrado.

En una cualquiera de las barras presentadas por el contratista, se cortará un trozo suficientes para formar de una sola pieza con tubo ó cilindro terminado por una arandela plana en una de sus cabezas, formando la superficie cilíndrica una de las ramas del hierro de ángulo y constituyendo la otra la arandela. 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 sensiblemente en el mismo plano.

En una tercera barra se cortará un trozo el cual se serrará 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 tendrán la misma resistencia á 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 hoqueladas tales como las llamadas seno vientos ó escirabajos, pajas ó filamento de hierro mal adheridas á la superficie, pelos grietas ó fendas, gotas frias ó escamas que los cilindros laminadores hayan merustado en su superficie.

Tampoco se ha de notar en su sección capas superpuestas que acusen una soldadura imperfecta entre las líneas distintas 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 abran agujeros con el punzón en los sitios sospechosos, en este último caso será de su cuenta, la plancha si se resultase defectuosa abonándole 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 despues su textura podrá ver si se presentan en ella hoquedades, aseballaduras ó láminas mal soldadas.

Las planchas conservarán despues 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, agujerarse cortase y remacharse. El doblado se hará con los cilindros ó máquina de voltear planchas, el agujereado con punzon 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 mjm grueso el diámetro de los agujeros será igual á tres veces el grueso de la plancha, para las planchas desde 5 á 13 mjm. ambos inclusive el diámetro de los agujeros será igual á dos veces el grueso de plancha respectiva y de 13 mjm. exclusive en adelante los agujeros tendrán un diámetro igual á vez y media el grueso de placha correspondiente.

La más corta distancia entre los contornos de dos agujeros consecutivos á clara libre contendrá tantas veces al diámetro de los agujeros como veces contenga este diámetro al grueso de la plancha y los rebordes á distancias que mediaran 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 del laminado de las fibras como en la perpendicular á esta y el ancho de las tiras 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 indiquen en los pedidos.

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

6.a Pruebas en frío.—Rompiendo 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 platas 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 ó todo el largo de la plancha aun cuando la tira sea de menor ancho que permite la tijera. En la máquina de cepillar los cantos darán estas planchas virutas seguidas que se arrollen sobre si misma dos ó tres veces cuando menos de este color blanco de plata lustre redoso. Recortando 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 laminado de las fibras como en el trasversal 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 resulte tenga un ancho de 0' m. 0'30 cuando el grueso de la plancha sea igual ó mayor que 5 mjm. y un ancho de 20 mjm. si el grueso fuese inferior á 5 mjm. 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 cincel ó de la sierra para cortar metales ó de una serie del agujeros tangentes á dicho contorno y abierto con la barrenadora mecánica podrán abrirse tambien estos agujeros con el punzon dejando entre ellos y el contorno que se contrata de obtener una distancia por lo menos de 2 mjm.

para ponerse á cubierto de la alteración que en la calidad del hierro produce el punzon; el exceso de ancho que resulte se hará desaparecer con la lima.

Las barras de prueba así obtenidas resistirán cuando menos 40 kgmos. por mjm. 2 de su sección transversal en el sentido del laminado y 30 kgmos. por mjm. 2 en la dirección perpendicular á la del laminado en el primer caso el alargamiento proporcional será de un 10 por ciento un 7 p^o 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 yunque hasta formar un anillo cuyo diámetro interior sea á lo mas de 5 veces el espesor de la plancha sin que el metal se agriete ni desgarse.

De la primera plancha que se venga á la mano se separará con la tijera una porción de dimensiones suficientes, para construir con ella un casquete esférico rodeado de un reborde ó arandela que ha de quedar en el plano primitivo de la plancha, la cuerda de este casquete esférico medida 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 plana y circular de esta pieza tendrá un ancho de siete veces el grueso de 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 causen falta de ductilidad de maleabilidad de resistencia ya un general de aptitud en el metal para prestarse á este trabajo.

Segunda clase.—Planchas de muy buena calidad. La resistencia y calidad de estas planchas serán cuando menos iguales á las de la marca inglesa Best, Best, Staffordshires. Para su reconocimiento se practicarán pruebas en frio y en caliente.

8.a Pruebas en frio.—La textura de estas planchas será marcadamente fibrosa en el sentido de laminado ofreciendo en su fractura resiente un grano regular homogéneo ni muy fino ni muy grueso de un color gris claro con un brillo metálico, muy vivo y apareciendo las fibras bien soldadas y compactas serán rechazadas las planchas de textura cristalina ó de grano grueso tosco ó irregular.

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

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

Grueso de las planchas en mjm.	Número de grados 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
De 7.5 y de 6.	70.0
Id. 4.5 é inferiores.	90.0

Cuando se doblan perpendicularmente á la fibra.

Grueso de las planchas en mjm.	Número de grados 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 calentará suponiendo que cada diámetro cúbico pese 7 kgmos. 69 y se exigirá que el peso real de las planchas difiera del calentado á lo más en un 5 p^o de este cuando el grueso de las planchas sea igual ó superior á 2.5 mjm. y á lo más en un 10 p^o para las planchas que sean de un grueso menor que 12.5 mjm.

Las planchas que hayan satisfecho á estas condiciones se someterán á la prensa hidráulica ó aparato 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 formando después barras de prueba apropiadas al aparato de tracción.—Estas barras resistirán en el sentido del laminado de las fibras 35 kgmos.

por mjm. 2 de su sección transversal y 28 kgmos. por mjm. 2 de dicha sección en el sentido transversal ó perpendicular á las fibras el alargamiento proporcional será de un 6 p^o en el primer caso y de un 4 p^o en el segundo.

9.a Pruebas en caliente.—Todas las planchas de esta clase deben ser bastante dúctiles para poder doblarse en caliente hasta formar con su dirección primitiva los ángulos siguientes de 125 en el sentido del laminado y de 90 en sentido transversal. Esta condición supone que el grueso mayor de las planchas sea de 25 mjm y que la calda se prolonga cuando mas hasta el cor de naranja. Para doblar las planchas sea en caliente ó en frio se hará uso de una mesa de fundición que tenga una cara plana y horizontal las caras laterales ó cantos á escuadra con la primen y las aristas horizontales redondeadas con un radio de 12.5 mjm. 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 altura de la mesa la cual podrá limitarse de 10 cjm. en esta disposición se doblará la parte que ha quedado en falso por medio de un martillo de 6 ú 8 kgmos. de peso procurando que sus golpes sean inciguos. y normales á la superficie de la plancha.

Para comprobar el ángulo se retira la plancha de la mesa continuando la operación si no 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 ó 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 sean necesarias, un casquete esférico de una sola pieza con su arandela para el cual tendrá las mismas dimensiones que el indicado para las planchas superiores excepto su flecha ó actura interior que será igual á 5 veces el grueso de la plancha.

Tercera clase.—Plancha de buena calidad. Serán las planchas de esta clase análogas en su resistencia y propiedades á las de la marca Best, Best, Staffordshires y se probarán sucesivamente en frio y en caliente.

10. Pruebas en frio.—Se cortarán dos tiras en el sentido del laminado de las fibras y otras dos en el transversal 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 al aparato destinado á determinar la resistencia de los metales á la tracción. Las tiras cortadas en el sentido de laminado deberán resistir por lo menos de 31.05 kgmos. por mjm. y las cortadas en la dirección transversal á las fibras resistirán cuando menos 26.5 kgmos. por mjm. 2 de su sección no debiendo bajar nunca el alargamiento proporcional 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 buques de hierro, podrán doblarse en frio sin romperse hasta formar con su dirección primitiva ángulo que guardarán con el grueso de la plancha las relaciones siguientes.

Cuando se doblan en el sentido del laminado.

Grueso de las planchas en mjm.	Número de grados 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

Cuando se doblan en sentido transversal.

Grueso de las planchas en mjm.	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 un trozo de 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 destinen á calderas, cubos, baldes y demás objetos de vasigerias y envases, se levantarán á martillo previa las calderas suficientes, casquetes esféricos y fondos de diversas vasijas, estos fondos se compondrán de un disco plano y circular de unos 30 cjm. de diámetro cuyos bordes se doblarán en ángulo recto con el resto del disco para formar el reborde ó pardilla que ha de aplicarse contra la superficie lateral del vaso la pardilla tendrá por lo menos 5 cjm. de altura.

Las planchas de esta clase destinadas á la construcción de buque de hierro, serán bastantes ductiles para doblarse en caliente sin que se sobrevenga la rotura hasta formar un ángulo de 90.0 cuando se doblan en sentido transversal.

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 no tenga formas regulares ó dejen de reunir algunas de las circunstancias expresadas, igualmente se desecharán los lingotes de fundición, blanco ó jaspeado. Para probar la resistencia de la fundición se colocará la barra sobre dos soportes distantes 50 cjm. el uno del otro cargándole en el centro hasta que rompa, se anotará la flecha y peso que determine la rotura debiendo haber soportado la barra 150 Kilogramos por mjm. 2 de sección para que el hierro sea de recibo.

14. Tornillos de hierro de rosca para madera.—Serán cilindricos 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 picadras.

Todos los materiales comprendidos en la anterior relación serán de las dimensiones que se expresan en los pedidos pudiendo los largos ser mayores en las planchas, planchuelas, cuadrillos, cabillas hierro de ángulo de L. de T. carriles de planchas de hierro galvanizado para su admisión serán reconocidos, y sometidos á pruebas que la Comisión de reconocimientos juzgue convenientes á fin de seriorarse 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 expresados y se desecharán desde luego los materiales que 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 á cuarenta días.

Arsenal de Cavite 31 de Mayo de 1895.—Manuel Rodriguez.—Es copia, Manuel Calderón.

Edicto.

En virtud del auto dictado en los autos ejecutivos promovidos por el Procurador D. José Crispulo Reyes, en representación de D. Antonio Enrique y Sequera, contra D. Juan Antonio Gomez, sobre cantidad de pesos, se cita llama y emplaza al Albacea, Administrador ó heredero de D. Juan Antonio Gomez, para que en el término de 15 dias, contados desde la publicación de este edicto en la Gaceta oficial de esta Capital, se presente en este Juzgado sito en la calle General Izquierdo núm. 5 del arrabal de Trozo á continuar la gestión de su causante en los mismos autos, bajo apercibimiento de que si no compareciere en la forma y término prevenido, se le declarará en rebeldía y se continuarán los autos en los Estrados de este Juzgado. Binondo, 11 de Julio de 1895.—F. Cañedo.