

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 24 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 obligatoria en su cumplimiento.
(Superior Decreto de 20 de Febrero de 1862.)

GACETA DE MANILA

GOBIERNO GENERAL DE FILIPINAS

Secretaría.

Negociado de Gracia y Justicia.

Con objeto de que puedan proveerse con la mayor justicia y equidad entre las huérfanas de militares y con preferencia en las de los fallecidos por la actual campaña ó por consecuencia de ella que se encuentren más necesitadas, las quince plazas restantes de pensionistas del Estado en el Real Colegio de Santa Potenciana, adscrito al de Santa Isabel, el Excmo. Sr. Gobernador General Vice Real Patrono, ha tenido á bien ampliar el plazo de su provisión hasta el 31 del corriente mes, para que las que aun no hubiesen tenido conocimiento de esta gracia, presenten sus instancias documentadas á dicha Superior Autoridad, dentro del término referido, ajustándose en un todo á lo prevenido en los anuncios de concurso publicados en las *Gacetas oficiales* de esta Capital de 29 y 31 de Octubre del año próximo pasado.

Lo que de orden de S. F. se publica en la *Gaceta* para general conocimiento.
Manila, 8 de Enero de 1898.—Antonio de Santisteban.

Parte militar

GOBIERNO MILITAR

Servicio de la Plaza para el día 10 de Enero de 1898

Parada:—Los Cuerpos de la guarnición; Presidente y cárcel Cazadores núm. 2.—**Jefe de día:** el Teniente Coronel de Cazadores núm. 6 D. Rafael Victoria Rebulida.—**Imaginería:** otro de Artillería de Plaza D. Juan Golobardas Felin.—**Jefe para el reconocimiento de provisiones:** el Comandante del Regimiento núm. 70, D. Felipe Navascuez.—**Hospital y provisiones:** Caballería núm. 31, 3.er Capitán.—**Vigilancia de á pie:** Artillería de Plaza, 150, Teniente.—**Vigilancia de clases:** El mismo Cuerpo.—**Música en la Luneta:** Regimiento núm. 70.

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

Anuncios oficiales:

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 á los 30 días ambos inclusive de publicado este anuncio en la *Gaceta de Manila* ó al siguiente al día festivo á las 11 de su mañana, se sacará á pública subasta por 1.ª vez la contrata para el suministro de los materiales comprendidos en el Grupo 2.º Lote núm. 3 que se necesitan en este Arsenal, por el término de dos años con sujeción á los pliegos de condiciones que á continuación se expresan cuyo acto tendrá lugar ante la Junta especial de su-

bastas 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, 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, 16 de Diciembre de 1897.—Enrique López Perea.

Pliego de condiciones bajo las cuales se saca á pública el suministro de los materiales comprendidos en el Grupo 2.º Lote núm. 3, que se necesitan 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 día y hora que se anunciarán en la *Gaceta de Manila*.

4.ª Las proposiciones habrán de redactarse con sujeción al unido modelo, estendidas 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 que propone 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 sesenta y nueve pesos, ochenta y tres céntimos.

Si el depósito á que se refiere el párrafo anterior se hiciera 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 mil setecientos treinta y nueve pesos, sesenta y seis 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 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 conviniera, dar principio al suministro de los efectos, antes de terminar el antecedido 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 del Negociado de acopios, acompañados de las facturas-guías triplicadas, redactadas con arreglo al modelo núm. 6 á que se refiere el art. 16 del vigente Reglamento de Contabilidad, los artículos que ordene el Comisario del Arsenal, dentro del plazo de cuarenta 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 ordenanza de Arsenales, aprobada por Real Decreto de 18 de Julio de 1883, resultaren inadmisibles los efectos presentados por no reunir las condiciones estipuladas, se obliga al contratista á reponerlos en el plazo de cuarenta días, á partir de la fecha del reconocimiento, y á retirarlos del Arsenal en el mas 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,

segun previene el art. 28 del citado Reglamento.

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 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 art. 28 citado.

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

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

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

3.0 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 dia que demore la entrega de los mismos, ó la reposición de los desechados despues 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 rescindiría el contrato adjudicándose la fianza respectiva á favor de la Hacienda, y quedando subsistentes las multas impuestas.

11. En el tercer caso de expresado en la condición 9.a, se rescindiría igualmente el contrato con pérdida de la fianza que se adjudicará en la Hacienda, en pena de la inejecución 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 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 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 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 Señor 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:

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

2.0 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

3.0 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 éste 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 35 del año 1870, así como sus adiciones posteriores, en cuanto no se opongan á las contenidas en este pliego.

Arsenal de Cavite, 24 de Noviembre de 1897.
—El Jefe del Negociado de acopios, Juan Fuentes.—V.o B.o—El Comisario del Arsenal, Camilo de la Cuadra.

MODELO DE PROPOSICIÓN.

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 *Gacetas de Manila* núm. de fecha para la subasta del suministro de los materiales comprendidos en el Grupo 2.0 Lote núm 3, que se necesitan 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 presentan su proposición.

Relación de los efectos, cuya contratación se hace 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 2.0	Clase de	Precio tipo
Lote núm 3	unidad	Pesos
Ambre de hierro forjado	Kgmos.	
núm. 000 al 5 calibrador		
Birmingham	id.	0 50
Idem de id. id. de 6 al 12	id.	0 50
Idem de id. id. de 13 al 18	id.	0 50
Idem de id. id. de 19 al 21	id.	0 50
Idem de id. id. de 25 al 30	id.	0 50
Hierro forjado en cabilla de Low noor de 10 á 15 mm. diámetro y más de 4 ms. largo	id.	0 50
Idem id. en id. ordinaria de 5 á 150 mm. id. y más de 4	id.	0 50

Idem id. en plancha ordinaria de 2 á 18 mm. grueso 0'90 á 2 ancho y 2'75 á 4 largo en adelante	id.	0 22
Idem id. en cuadro ó cuadrado de Low noor de 10 á 150 mm grueso y más de 4 id. id.	id.	0 40
Idem id. en id. 6 id. ordinario de 10 á 150 mm. grueso y más de 4 metros largo	id.	0 22
Idem id. de ángulo Best-Best de 5 á 18 mm. de grueso y 37 á 110 mm. de lado en barras de 4 ms. de largo en adelante.	id.	0 25
Hierro forjado de ángulo ordinario de 5 á 18 mm. de grueso y 37 á 110 mm. de lado en barras de 4 ms. de largo en adelante	id.	0 25
Idem id. de Best-Best figura L. T. Z de forma regular de 4 á 15 mm. grueso y 30 á 150 mm. en la sección transversal la mayor dimensión	id.	0 25
Idem id. de id. de Low noor de 5 á 18 mm. de grueso 37 á 110 mm. de lado en barras de 6 ms. largo en adelante	id.	0 50
Idem id. de forma T. marca Best-Best para baos y otros usos de 10 á 15 mm grueso de 70 á 80 mm. de cara horizontal y 100 mm. en adelante la vertical.	id.	0 25
Idem media caña desde 25 hasta 63 mm. ancho y desde 10 hasta 37 mm. grueso	id.	0 22
Idem en plancha de Low noor de 1 á 18 mm. de grueso 1'00 á 1'80 ms. ancho y 2 75 á 3 80 ms. largo en adelante	id.	0 50
Idem en id. Best-Best de 2 á 18 mm. grueso 1'00 á 1'80 ms. ancho y 2'75 á 3 80 ms. largo en adelante	id.	0 25
Idem en id. ordinaria galvanizada lisa de 1/2 á 2 mm. de grueso á 0'80 á 1 m. ancho y de 2'40 á 3 ms largo	id.	0 25
Idem en id. id. ondulada de 0'80 á 1 m. ancho y de 2'40 á 3 ms. largo y medio á 2 mm. grueso	id.	0 25
Idem en fleja de 1,2 á 2 mm. grueso y de 2 á 10 cm. ancho.	id.	0 25
Idem en lingotes para fundir.	id.	0 07
Idem en tornillos con tuercas y arandelas según modelo de las dimensiones que se pidan	id.	0 80
Tornillos de hierro de rosca para madera de 6 á 12 mm. largo y 2 5 á 3 mm. diámetro.	id.	1 00
Tornillos de hierro de rosca para madera de 13 á 18 mm. largo y 3 á 3 5 mm. idem	id.	1 00
Idem de id. de id. para idem de 19 á 23 mm. id. y 3 5 á 4 mm. idem	id.	1 00
Idem de id. de id. para idem de 24 á 35 mm. id. y 4 á 4 5 mm. idem	id.	0 80
Idem de id. de id. para idem de 36 á 46 mm. id. y 4 5 á 5 5 mm. idem	id.	0 70
Idem de id. de id. para idem de 47 á 58 mm. id. y 5 5 á 6 5 mm. idem	id.	0 70
Idem de id. de id. para idem de 59 á 70 mm. id. y 7 á 8 5 mm. idem	id.	0 65
Idem de id. de id. para idem de 71 á 82 mm. id. y 8 5 á 9 mm. diámetro	id.	0 65
Idem de id. de id. para idem de 83 á 93 mm. id. y 9 á 10 mm. idem	id.	0 60
Idem de id. de id. para idem de 94 á 105 mm. id. y 10 á 10 5 mm. idem	id.	0 60
Idem de id. galvanizado de 50		

4 70 mm. id. y 6 á 8 mjm. id. id. 0 80
 Idem de id. con tercetas de an sup y libras
 5 á 7 mm. diámetro y hasta 11 cm. largo con cabeza ancha propia para planchas de hierro galvanizado de techumbre id. 0 80

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 cordillo 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 obra 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 cuadrado, planchuela para parrillas, medias cañas y carriles. Su textura en frío presentarán un grano fino y muy homogéneo podrá practicarse en caliente y á punzon taladrado de un diámetro igual al grueso separado, de 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 royo rosca podrán doblarse en ángulo recto y desdoblarse sin que produzca señal de rotura en las planchuelas, podrán practicarse taladros de un 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 agujerarse en frío y en el medio de las caras planas si 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 de 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 medio 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 Kgmos. por milímetro cuadrado.

En caliente deberán poderse sacar las barras, acodillarse y voltarse 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 cm. 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 46 grados durante esta operación será preciso batir á martillo sobre el yunque las ramas del hierro del ángulo ó de T en las cuales tiende á condensarse el metal hacia el vertice 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 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 milímetro 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 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 sencillamente 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. Será muy flexibles pudiéndose plegar sobre sí mismos varias veces sin romperse y tendrán la misma resistencia ó tracción que se ha fijado para las planchas.

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

Tampoco se ha de notar en su sección capiz 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 dudosa 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 de martillo la plancha se declara 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 punzon en los sitios sospechosos, en este último caso será de su cuenta la plancha si se resultase 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 asebaladuras ó laminos mal soldadas.

Las planchas, conservarán después de recalentadas ó recaladas 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, cortarse y remacharse. El doblado se hará con los cilindros ó máquina de voltear planchas el agujerado con punzon mecánico practicando taladro á 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 la plancha respectiva y de 13 mjm. exclusiva 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 libre contendrá tantas veces el diámetro de los agujeros como veces contenga este diámetro al grueso de la plancha y los rebordes á distancia que mediarán entre los lados ó canto de las planchas y la circunferencia de los agujeros serán iguales á los gruesos respectivos de las planchas. Los cortes se harán con tijera mecánica separando tiras tantas en la

dirección deslaminado 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 será 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 plancha de buena 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 Kohle inglés marca Lowmoor, Boling ó Faruley se someterán á pruebas en frío y en caliente.

6.a Pruebas en frío. Rompiendo por tensión 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 aún 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 sí misma dos ó tres veces cuando menos de este color blanco de plata bastante sedoso. 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 caminado de las fibras con 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 fuere 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 siseal ó de la sierra para cortar metales ó de una sélie de agujeros tangentes á dicho contorno y abierto con la barrenadora mecánica podrán abrirse también estos agujeros con el punzon dejando entre ellos y el contorno que se contrata de obtener una distancia por lo menos de dos milímetros para ponerse á cubierto de la abstracción 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 trasversal 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 de un 7 por ciento en el segundo.

7.a Pruebas en caliente. Se cortará una tira de un ancho diez veces mayor que el grueso de la plancha y se doblará en caliente sobre y aunque 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 venga á la mano se separará con la tijera una porción dimensiones suficientes para construir con ella un casquete esférico rodeado de un reborda ó arandela que ha de quedar en el plano primitivo de la plancha la cuerda de este casquete esférico medida interiormente será igual á 30 veces el grueso de la plancha y su fecha 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 igual á las de la marca inglesa Best Best Steflord (w/z). Para su reconocimiento se practicarán pruebas en frío y en caliente.

8.a Pruebas en frío. La textura de estas planchas será marcadamente fibrosa en el sentido de laminado ofreciendo en su fractura reciente 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 rechazada las planchas de textura alta ó de grano grueso tosco ó irregular.

Todas las planchas de esta clase podrán 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 á lo largo ó sea en el sentido de las fibras.

Gruesos de las planchas en mjm.	Núm. de grados del ángulo
Desde 25 hasta 23.5	15.0
Idem 22 id. 20.5	20.0
Idem 19 id. 17	25.0
Idem 15.5 id. 12.5	35.0
Idem 11 id. 9	50.0
Idem 7.5 y de 6	70.0
Idem 4.5 é inferiores	90.0

Quando se doblan perpendicularmente á la fibra.

Grueso de las planchas en mjm.	Núm. de grados del ángulo.
Desde 25 hasta 20.5	5.0
Idem 19 id. 17	10.0
Idem 15.5 id. 12.5	15.0
Idem 11 id. 9	20.0
Idem 7.5 id. 6	30.0
Idem 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 5 p^o de este cuando el grueso de las planchas sea igual ó superior á 25 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 formado despues 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 hasta formar con su dirección primitiva los ángulos siguientes de 125.0 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 más hasta el color 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 mjm cepellados 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 cm en esta disposición se doblará la parte que ha quedado en falso por medio de un martillo de 6 ó 8 Kilógramos de

procurando que sus golpes sean insignos y normales á la superficie de la plancha.

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

Para las planchas que se destinen 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 plana el cual tendrá las mismas dimensiones que el indicado para las planchas superiores excepto su flecha ó altura interior que será igual á cinco veces el grueso de la plancha.

Tercera clase. Plancha de buena calidad. Serán las planchas de esta clase análogas en su resistencia y propiedades las de la marca Best Best Steflordeshac 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 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 el aparato destinado á determinar 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 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 15, 100 en el primer caso y 15, 100 en el segundo.

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

Quando se doblan en el sentido de laminado.

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

Quando se doblan en sentido transversal

Grueso de las planchas en mjm.	Núm. de grados del ángulo.
Desde 19 hasta 17	5.0
Idem 15.5 id. 12.5	10.0
Idem 11 id. 9	15.0
Idem 7.5 id. 6	20.0
Idem 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 ni se construirá con él 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 vasijas 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 centímetros de diámetro, cuyos bordes se doblarán en ángulo recto con el recto 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 centímetros de altura.

Las planchas de esta clase destinadas á la construcción de buque de hierro, serán bastantes dúctiles 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 Zine.

13. Hierro en lingotes. Estará bien, fundido y limpio de arena y escoria ó otra cual quiera sustancia, tendrá el nombre y marca de la fábrica de que prevenga, siendo desde luego desechados las 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, banco ó jaspeado. Para probar la resistencia de la fundición se colocará la barra sobre dos soportes distantes 50 cm. el uno del otro cargándole en el centro hasta que rompa se anotará la flecha y peso que determine la rotura debiendo haber soportado de la barra 150 Kgms. por mjm. 2 de sección para que el hierro sea de recibo.

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

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

Todas las materiales comprendidos en la de 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 de la Comisión de reconocimientos juzgue convenientes á fin serciarse de su buena calidad y de que reúnen la 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 cuarenta días.

Arseral de Cavite, 9 de Noviembre de 1897.—Luis Bastida =V.o B.o, Luis Bastida.

Edictos

Don Luis Ma Saez y Fernandez del Canto juez de 1.a instancia en propiedad de est provincia de H... Sur que de estar en pleno ejercicio de sus funciones el infrascrito Escribano da fé

Hago saber que el Sr D. José Ma Torres Registrador interino de la propiedad que ha sido de esta provincia ha presentado escrito solicitando la devolución de 317 pesos que como fianza del expresado cargo tenia depositada en la Administración de Hacienda de esta provincia previas las formalidades que deternmina el ar. 384 de Reglamento pena para la ejecución de la ley hipotecaria de las provincias de Ultramar de 10 de Julio de 1893

Por tanto cito, llamo y emplazo por medio de presente edicto á todos los que tengan que deducir alguna reclamación para que dentro del plazo de 6 meses contados desde la primera inserción del presente edicto en la Gaceta de Madrid la presente ante este Juzgado para apercibimiento de que si no lo verifican le spararán perjuicios que en derecho hubiere lugar.

Dado en Vigan á 30 de Junio de 1897.—Luis Ma Saez —Por mandado de su Sría., José Brea.