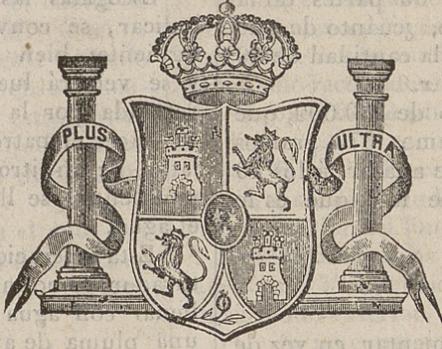


Boletín Oficial



DE LA PROVINCIA DE VALLADOLID.



SE PUBLICA TODOS LOS DIAS ESCEPTO LOS SIGUIENTES Á FESTIVOS.

Las leyes y disposiciones generales del Gobierno, son obligatorias para cada capital de provincia desde que se publica oficialmente en ella, y desde cuatro dias despues para los demás pueblos de la misma provincia. (Ley de 3 de Noviembre de 1857.)

Las leyes, órdenes y anuncios que se manden publicar en los Boletines oficiales, se han de remitir por todas las autoridades al Gobernador respectivo, por cuyo conducto lo pasarán á los editores de los mencionados periódicos. Reales órdenes de 3 de Abril y 9 de Agosto de 1839.)

SECCIONES EN QUE SE HALLA DIVIDIDO EL BOLETIN OFICIAL.

- 1.º Leyes, Reales decretos, Reales órdenes, Circulares y Reglamentos autorizados por los Excmos. Sres. Ministros ó Ilmos. Sres. Directores generales de la Administracion pública
- 2.º Ordenes y disposiciones emanadas de este Gobierno, sea cual fuere la corporacion ó dependencia de la Administracion Civil de donde procedan.
- 3.º Ordenes y disposiciones del Excmo. Sr. Capitan Ge-

neral del distrito, Gobernador militar, Sr. Regente de la Audiencia, Sr. Rector de la Universidad, Jueces de primera instancia y demás autoridades militares judiciales de la provincia.

4.ª Ordenes y disposiciones de los Sres. Administrador, Contador y Tesorero de Hacienda pública, Administrador de Propiedades y Derechos del Estado, y demás dependencias de la Administracion económica provincial.

5.ª Los anuncios oficiales, sea cual fuere la Autoridad, ó Corporacion de quien procedan.

PRIMERA SECCION.

PRESIDENCIA DEL CONSEJO DE MINISTROS.

S. M. la Reina nuestra Señora (q. D. g.) y su augusta Real familia, continúan en esta córte sin novedad en su importante salud.
Madrid 28 de Junio de 1868.

APÉNDICE

AL REGLAMENTO PARA LA EJECUCION DE LA LEY DE PESAS Y MEDIDAS DE 19 DE JULIO DE 1849.

(CONTINUACION.)

INSTRUCCION

para construir las medidas de capacidad para líquidos.

De los medios de conocer las cantidades que deben tomarse de dos aleaciones de plomo y estaño con distinta cantidad del último ó de fino, para que de su fusion resulte una tercera con una riqueza conocida del mismo.

No le basta al fundidor de medidas estaño el solo conocimiento de la ley del metal con que se propone trabajar; necesita tambien conocer los medios de hacer que una aleacion dada, de una cantidad de fino ó de estaño puro conocida, no siendo legal, pueda convertirse en otra que lo sea, mezclándole la cantidad correspondiente de una segunda aleacion cuya riqueza ó cantidad de fino le es igualmente conocida.

Para que se comprenda esto mejor, supongamos que un fundidor pone dos aleaciones de plomo y estaño de un valor intrínseco conocido, siendo éste en la una 99 por 100 y en la otra 64 por 100, y que se propone con ellas hacer una tercera aleacion del mayor valor intrínseco usado en la industria, ó sea de 84 por 100 de estaño puro: ¿qué cantidad habrá de tomar de una de las primeras para que resulte la tercera á la ley indicada? Para resolver pronto esta cuestion, se escribirán de la manera siguiente los tres números:

$$84 \begin{cases} 92-20 \\ 64-8 \\ \hline 28 \end{cases}$$

Se buscará en seguida la diferencia que hay entre 84 y 92, que es 8, y se escribirá enfrente del número 64; se pondrá del propio modo delante del número 92 la diferencia que hay entre el 64 y el 84, que es 20.

Los números expresados indicarán la cantidad que de cada una de las dos aleaciones se ha de tomar para obtener por su fusion una tercera de la riqueza supuesta. Es decir, pues que tomando 20 partes de la aleacion

mas rica ó de 92 por 100 de fino, y 8 de la mas pobre, despues de fundidas resultarán 28 de la riqueza propuesta.

Es fácil demostrar la exactitud de la regla que se acaba de dar. Basta al efecto que se multiplique 92 por 20, lo que da 1840
y 64 por 8, que dan 512

y se divide por 28 el total 2352

con lo que se obtiene el cociente exacto de 84, que representa la ley, cantidad de fino ó riqueza centesimal de estaño puro contenido en las 28 partes de la aleacion formada con las dos supuestas.

Supongamos ahora que despues de haber encontrado que se necesitan 20 de metal á 92 y 8 del que solo tiene 64 de fino para obtener 28 de una aleacion á 84, se desea saber cuánto se ha de tomar de cada una de las primeras aleaciones para obtener un peso dado de la última, que supondremos sea 80 kilogramos ú 80.000 gramos. En este caso se empieza tomando la suma de dichas dos aleaciones, ó sea 28, y se plantea esta proposicion: 28 es á 80.000 como 20, número de partes del metal ó aleacion de más alta ley, es á la cantidad de gramos que de ella debe tomarse; y para la segunda, subsistiendo los dos primeros términos de la proporcion, se añade, como 8 es la cantidad que se desea conocer de la aleacion de 64. Lo cual se resuelve de este modo:

$$28 : 80,000 :: \begin{cases} 20 : x; \\ 8 : x; \end{cases}$$

Se multiplica 80,000 por 20 y se obtiene 1.600,000,
80,000 por 8 640,000,

y se divide cada uno de los dos productos por 28, obteniéndose en el primer caso 57.142'857 de cociente, y en el segundo 22.857'142, que son las cantidades respectivas de las dos aleaciones que deben tomarse para obtener los 80.000 gramos de la deseada aleacion á la riqueza de 84 de fino. En rigor falta un milígramo para que resulten justos los 80.000 gramos; pero esto se completa elevando por aproximacion á 8 el 7 que representa los miligramos de la aleacion mas rica ó de 92, en cuyo caso sumando los dos cocientes se tienen justos los 80.000 gramos ó los 80 kilogramos de la aleacion que se desea.

Al fundidor de medidas de estaño le sucederá muchas veces que tendrá cierta cantidad de metal ó de aleacion de plomo y estaño de una riqueza ya conocida y que deseará saber la cantidad de plomo ó de estaño puros que deberá añadirle para obtener por su fusion el metal de la riqueza ó cantidad de fino exigido por la ley. Las operaciones que al efecto deberá practicar, derivadas de lo que acaba de establecerse, se comprenderán fácilmente con los ejemplos siguientes:

PRIMER EJEMPLO.

Supongamos que se tiene 40 kilogramos de una aleacion de estaño y plomo de la riqueza intrínseca de 90 y que se la quiere rebajar á la riqueza media legal de 83 añadiéndole la cantidad necesaria de plomo puro, cuya riqueza en estaño es cero. Se empezará por buscar, de la manera que queda indicada, cuáles son las cantidades de metal á 90 y á cero que se necesitan para obtener la aleacion á 83, escribiendo al efecto los números que marcan estas tres riquezas ó cantidades de fino del modo que ya sabemos, y es:

$$23 \begin{cases} 90-83 \\ 0-7 \end{cases}$$

Luego se escribirá al lado de 90 el número 83 que es la diferencia entre cero y dicho número, y al lado y derecha del cero el número 7, ó sea la diferencia entre 83 y 90; cuyos números 83 y 7 indican desde luego la cantidad de

los dos metales respectivos que ha de tomarse para obtener con ellos una aleacion á 83 de fino. En seguida se planteará esta proposicion: si para obtener una cantidad cualquiera de aleacion á 83 necesita tomarse 83 partes de la aleacion de 90 de fino y 7 de la de cero, ó sea de plomo puro, ¿cuánto de este habrá de tomarse para reducir á la expresada riqueza de 83 la cantidad de 40 kilogramos ó de 40.000 gramos? Y se tendrá: $83 : 7 :: 40.000 : x$.

Multiplicando ahora 40.000 por 7 se obtendrá el producto de 280.000, que dividido por 83 dará el cociente de 3.373'494, ó sea 3 kilogramos 373 gramos y 494 miligramos de plomo puro, que será el que se habrá de añadir á los 40 kilogramos para obtener un todo á la riqueza media de 83 de fino, que es lo que se desea.

SEGUNDO EJEMPLO.

Supóngase un caso opuesto al anterior, cual sería el aumentar en vez de disminuir la ley de una aleacion de plomo y estaño, y que por lo mismo se desea saber la cantidad de estaño puro ó de una riqueza = 100 que se debe añadir á una dada de dicha aleacion de una ley baja para elevarla á la que debe tener á fin de que las medidas de estaño resulten admisibles. Admitamos en este caso que se tienen 20 kilogramos de una aleacion del valor intrínseco de 68, y que se desea saber la cantidad de estaño puro que se le ha de añadir para que su riqueza ó cantidad de fino sea la media admitida, es decir, 83. Operando como se ha dicho ya, escribiríamos:

$$83 \begin{cases} 68-17; \\ 100-15; \end{cases}$$

y entonces tendríamos desde luego que deben añadirse 15 de estaño puro á 17 de aleacion á 68 de fino para tener una nueva á la ley de 83 que se desea. En seguida diríamos: $17; 15 :: 20.000 : x$. Multiplicando ahora 20.000 por 15, y dividiendo el producto 300.000 por 17, tendremos el cociente, ó sea el valor de $x=17.647$ gramos, que será el de estaño puro que habría que añadir á los 20.000 gramos de la aleacion supuesta para obtener un todo á la riqueza de 83, que es lo que se desea.

TERCER EJEMPLO.

Supongamos ahora que se tienen 25 kilogramos de una aleacion cuyo valor intrínseco es de 88, y que se quiere rebajar á la riqueza media admitida de 83, mezclándole la cantidad necesaria de otra mas pobre en estaño, ó sea del valor intrínseco de 57. En este caso la cuestion se resuelve del modo siguiente:

$$83 \begin{cases} 88-26 \\ 57-5 \\ 5 \times 25 \end{cases}$$

$$26 : 5 :: 25 : x = \frac{26 \times 25}{5} = 4.807'69.$$

De donde resulta que para reducir á la ley de 83 de fino los 25 kilogramos de aleacion de 88, hay que añadirle 4 kilogramos 807 gramos y 69 centigramos de la que tiene la ley de 57.

CUARTO EJEMPLO.

Supongamos, por último, que se desea poner á la ley media de 83 de fino 800 kilogramos de una aleacion de la ley de 40, añadiéndole la cantidad necesaria de otra cuya ley es de 92. Entonces se resuelve el problema del modo siguiente:

$$83 \begin{cases} 40-9 \\ 92-43 \end{cases}$$

$$9 : 43 :: 800 : 3.822'2$$

Segun lo cual, tenemos que añadiendo 3.822 kilogramos con dos hectogramos de aleacion de 92 á los 800 de la ley de 40, se tendrá el todo á la ley media admitida de 83 de fino, que es lo que se desea averiguar.

Estos ejemplos bastarán para que los fabricantes puedan resolver los diferentes problemas que les ocurran en la industria de que se trata, presentando siempre al Almotacen las medidas dentro de la ley que deben tener para serles admitidas en lo que toca á la mínima cantidad de fino ó de estaño puro que debe estar contenido en las medidas de que se trata.

De los instrumentos que se emplean para comprobar los medidas de capacidad.

Visto ya lo que mas directamente se relaciona con la fabricacion de las medidas de estaño, su ley, su peso, sus formas y dimensiones, y consignado tambien el permiso en mas (cuadro núm. 3) que se tolera, veamos los medios que se emplean para comprobar su capacidad.

Estos medios son tan sencillos como exactos y fáciles de llevar al terreno de la práctica. Para ello debe primero proporcionarse botellas ó matraces que admitan la cantidad de agua contenida en las medidas que han de ser comprobadas, de manera que con ellas se llenen hasta la mitad próximamente de su cuello, procurando que este sea lo mas estrecho posible, siempre que por esto no se dificulte ó retarde el servicio.

Esta estrechez tiene por objeto el que en dicho cuello pueda marcarse bien la altura que en él ocasionará el permiso en más que se tolera en las medidas. La experiencia ha enseñado que sirven á este fin para comprobar las medidas mayores, es decir, el doble litro y el litro botellas cuyo cuello tiene dos centímetros de diámetro; para el medio litro y el doble decilitro, aquellas cuyo cuello tiene el diámetro de uno á un centímetro y medio; y para las menores, ó sean el decilitro, medio decilitro, doble centilitro y cen-

tilitro, botellitas cuyo diámetro en el cuello sea de ocho milímetros á un centímetro.

Escogidas las botellas con las condiciones respectivas que se acaban de indicar, se convertirán en patrones ó tipos de comprobacion, de la manera siguiente: bien limpias las botellas, se mojarán con agua en todo su interior y se verterá luego, quedando así adherida á sus paredes la que puede ser retenida por la atraccion superficial. Acto continuo, suponiendo que se quiera hacer el patron para comprobar los dobles litros, se tomará el tipo de laton de un litro que hay en la cabeza de partido, con su obturador correspondiente, se llenará de agua, cerrándole con dicho obturador, y se verterá el agua.

Esta operacion no tiene mas objeto que mojar el tipo de metal y su obturador como antes se ha hecho con la botella. En seguida se vuelve á llenar con agua el tipo de laton, procurando desprender con las barbas de una pluma de ave las burbujas de aire que queden adheridas en sus paredes interiores; se le aplica el obturador de vidrio, cuidando de que no quede nada de aire interpuesto; se enjuga bien con una esponja el agua que le moja de por fuera, y luego se vacia la contenida en la botella por medio de un embudo para evitar toda pérdida. Este embudo ha debido mojarse tambien previamente para que así no retenga por adhesion nada del agua que por su medio se pasa del tipo á la botella.

El tipo se tiene inclinado convenientemente sobre el embudo por algun tiempo (cosa de 30 segundos), á fin de que se escurra toda el agua. Durante el mismo tiempo se deja de canto sobre el embudo el obturador con el mismo fin. En seguida se llena segunda vez este tipo y se vacia y deja escurrir con las precauciones antedichas en el patron que se esta haciendo, con lo cual se habrán vertido en él dos litros de agua. Recogida así toda el agua en la botella se examina si queda alguna burbuja de aire en ella, y en caso afirmativo se hace salir inclinándola oportunamente. Libre de burbujas, se pone lo mas horizontal posible, y con tinta, ó de otro modo cualquiera, se marca provisionalmente la altura que ha alcanzado en el cuello el agua contenida; debiendo advertir que dicha marca se pondrá siempre debajo del menisco ó del agua elevada por la capilaridad ó adhesion del vidrio que es donde corresponde el verdadero nivel. Hecho esto, se añade la cantidad ó permiso en mas que puede tener la medida, que en el caso presente (cuadro núm. 3) es de tres gramos de agua destilada, ó tres centímetros cúbicos, y se marcará provisionalmente como en el caso anterior la línea de nivel resultante. Despues se grabarán sobre el cuello de la botella, con una lima fina ó con una punta de diamante, las dos expresadas líneas de nivel, poniendo enfrente ó encima de la mas baja, y de una manera abreviada, el nombre de *doble litro* ó *dos litros*, y enfrente ó encima de la superior la palabra *permiso*. Con esto queda concluido el patron del doble litro.

De un modo análogo se harán los patrones para las demás medidas.

Con el fin de simplificar la adición á los mismos del permiso respectivo, se tiene hecha de antemano una pequeña pipeta graduada. Se toma un tubo estrecho de cinco á ocho milímetros de diámetro, afilado en punta abierta por uno de sus extremos y esmerilado por el otro. Se cierra con una bolita de cera el extremo afilado, y puesto en situacion vertical en lo posible sobre un platillo de una balanza fina, se tara hasta ponerla en el fiel. Hecha la tara, en el platillo destinado á las pesas se pone el medio gramo, y con un segundo tubo afilado en punta bien fina por uno de sus extremos, y que por el otro (bien esmerilado) se cierra con el dedo, se añade al que se gradúa, gota á gota, el agua necesaria hasta poner de nuevo en el fiel la balanza. Conseguido esto y puesto vertical del todo el tubo que se gradúa, se pone una señal en el punto del nivel del medio gramo que se acaba de pesar. Se vuelve en seguida á la balanza el tubo que se gradúa, y se le añade otro medio gramo de agua como la vez primera, y se marca la segunda línea de nivel, que corresponderá á un gramo ó centímetro cúbico. De una manera análoga se irán haciendo pesadas de medio gramo y marcando los niveles correspondientes, hasta llegar al número de seis, cuyo conjunto nos dará los tres gramos ó centímetros cúbicos que se desean. Los trazos ó líneas provisionales se hacen luego indelebiles con una lima fina ó con la punta de un diamante, como antes se ha dicho. Despues entre cada dos de estas líneas se trazan cuatro paralelas equidistantes, pero mas cortas, si bien iguales entre si, y con esto quedan los tres gramos ó centímetros cúbicos divididos en decigramos ó décimos de centímetro cúbico. Por último solo falta escribir al extremo y á la derecha de la mas alta ó sexta el número 3, al frente de la cuarta y en el propio lado el núm. 2, y del mismo modo el uno al frente de la segunda, con lo cual estos números nos indicarán los gramos, y las rayas que separan unos de otros los decigramos.

Así quedará concluida la graduacion de la pipeta; mas para su uso conviene que se la haga bastante larga para que cogida con una mano y cerrada con un dedo su abertura superior, la parte graduada quede del todo descubierta, y tambien para que siendo cogida más arriba de dicha parte graduada, el aumento de temperatura consiguiente al tenerla entre los dedos no produzca dilatacion alguna en dicho trozo graduado, que podria ser causa de error en el uso que de ella se hiciere.

Para llenar con agua el tipo de laton que sirve en la construccion de los patrones, se tienen unos platos de zinc con asas y pico por fuera, y por dentro con él sosten correspondiente, á fin de que se le mantenga levantado ó mas alto que dicho plato y se impida de éste como que se moje el fondo del tipo. Separado ya el aire de las paredes de éste como antes se ha dicho, se le añade agua de manera que forme una superficie convexa en la boca, sin que por esto tenga que derramarse. Luego, al aplicarse el disco ú obturador de vidrio raspado, se presenta éste previamente mojado por un lado tangente al borde del tipo y se le empuja rozando siempre con dicho borde hasta que cierra del todo el tipo. De este modo no queda nada de aire debajo del obturador, puesto que antes de aplicarle habia en la medida un exceso de agua que se ha ido derramando á medida que el obturador se deslizó rozando contra el borde de la medida hasta cerrarla del todo.

A falta de botellas que llenen las condiciones indicadas para formar los patrones de las medidas pequeñas, pueden hacerse con tubos rectos estirados ó afilados en uno de sus extremos y esmerilados en el otro, convertidos en pipetas,

que en el extremo afilado tienen sujeto un tubo de goma elástica que se cierra con un resorte y se continúa despues por otro tubito de vidrio, siendo por otra parte bastante estrechos para que en la parte superior se pueda marcar el permiso en mas tolerado en las diferentes medidas, como se hizo en el cuello de las botellas. Estas pipetas se sujetan con un sosten ó soporte especial, y encima de ellas, sostenido de una manera análoga, se coloca el correspondiente embudo para vaciar en las mismas el agua de las medidas que se comprueban. Excusado es decir que antes de empezar el trabajo de comprobacion de estos patrones deben mojarse bien el embudo y la pipeta, á fin de que el agua que retienen por adhesion no altere ó modifique los resultados que se buscan durante los trabajos á que estos patrones se destinan.

Por otra parte, y con el fin de que se vierta en la pipeta toda el agua por medio del embudo, es preciso que éste termine en lengüeta ó pico de flauta en su extremo y roce por la parte adelgazada con la pared interior de la pipeta.

Comprobacion de la capacidad de las medidas para liquidos.

Por lo que toca á las medidas que se van á comprobar, ante todo debe verse si tienen las dimensiones interiores asignadas á cada una; si cuando menos tienen el peso mínimo que á las mismas está señalado; si su cuerpo está formado de una sola pieza, ó si salió tal del molde en que fué vaciado, sin que tenga ni se tolere jamás el falso fondo que en algunas á veces se ha descubierto; si el estaño en que se vaciaron es de ley; y por último, si llenándolas de agua y desprendiendo con una pluma de ave las burbujas de aire de sus paredes interiores y dejándolas con ella por espacio de un cuarto de hora, no la pierden ó no gotean por parte alguna. Cuando las medidas satisfacen á todas estas pruebas, se pasa á comprobar su capacidad.

Por lo que toca á la determinacion de la ley del estaño, cuando el Almotacen examina las medidas que le presenta un fabricante, siendo muchas, no deberá determinarlas en todas, sino elegir indistintamente algunas de diferentes capacidades y hacer con ellas la determinacion de que se trata, por ser probable que todas hayan sido vaciadas con una misma aleacion. Pero si puede abreviar este trabajo por la razon que se acaba de indicar, nunca prescindirá de pesarlás todas para ver si tienen el peso mínimo que á cada una está señalado.

Ahora, para proceder á la comprobacion de su capacidad, deberá tenerse una serie de obturadores de vidrio raspado ó esmerilado con que cada una de ellas podrá respectivamente cerrarse. Estando llenas de agua y de manera que esceda un poco de su borde superior, se aplica en este por un lado el obturador respectivo previamente mojado, y se deja caer poco á poco hasta quedar aplicado ó descansando en todo el borde superior de la medida, con lo cual ninguna burbuja de aire queda debajo interpuesta. Si lo contrario sucediese, se vuelve á levantar el obturador y se añaden á la medida las gotas de agua necesarias para arrojar el aire. Luego con una esponja se enjuga toda el agua que puede quedar encima del obturador, ó entre su canto y los bordes interiores de las medidas con picos, como tambien las gotas que podrán quedar adheridas á las paredes exteriores de las mismas, procedentes del exceso de agua que contenian y se derramó al aplicarles ó cerrarlas con el obturador. En seguida se inclinará la medida, teniéndola cogida con una mano y sujeto con la otra contra su boca el obturador, para ver si mantiene ó conserva el agua. Si así no sucediese, y entrase por lo mismo el aire de la medida, esta será rechazada. En el caso contrario se inclinará la boca de la medida sobre un embudo sostenido encima del patron, se levantará con cuidado el obturador por el lado que mira al pico de la medida (si lo tuviere), ó por el que corresponde el centro del embudo, y se verterá en este el agua con cuidado, procurando evitar toda proyeccion fuera del embudo; y una vez derramada toda el agua, se dejará sobre el embudo el obturador para que escurra, y se tendrá cosa de medio minuto inclinada sobre el mismo la medida para que por su medio pase al patron toda el agua. Luego se mira la altura que esta marca en el patron, asegurándose antes de que ninguna burbuja de aire queda interpuesta ó adherida á las paredes interiores del mismo: si el nivel ó altura del agua, apreciada por debajo del menisco, no llega á la primera línea del nivel, la medida será rechazada por corta si dicha altura excediese de la segunda línea del nivel, la medida será rechazada por ser mas larga ó tener un permiso mayor del tolerado; pero si dicho nivel se confundiese con cualquiera de las dos líneas indicadas ó estuviese comprendido entre ellas, la medida será admitida como buena. El Almotacen no rechazará ninguna medida sin haberse antes asegurado por dos ó tres comprobaciones sucesivas, que realmente es corta ó larga; mas cuando tuviese plena evidencia de que realmente es defectuosa por uno de estos conceptos, la inutilizará de manera que solo pueda ser aprovechada como materia primera de una nueva fundicion.

Con el fin de evitar que se derrame agua sobre la mesa de trabajo en el acto de aplicar el obturador sobre las medidas de estaño, se colocarán estas sobre el plato de zinc de que antes se ha hablado.

Condiciones para la recepcion de las medidas de estaño.

Los fabricantes deben tener entendido que estas medidas no serán admitidas á la comprobacion si presentan alguno de los defectos siguientes:

- 1.º Si contienen menos de 82 por 100 de estaño ó más de 18 por 100 de plomo.
- 2.º Si su peso absoluto ó tomado al aire es menor del que como mínimo está señalado á cada una de ellas en el cuadro número 3.º
- 3.º Si sus dimensiones interiores no son las que les están consignadas.
- 4.º Si teniendo asas, estas no son simétricas ó del mismo grueso en todas sus partes, ó sino se hallan bien soldadas al cuerpo de la medida.
- 5.º Si teniendo tapas, la charnela por la que están sujetas no es bien limpia y regular; si la tapa no se abre bien y puede mantenerse levantada por si sola, y si cuando caida no se aplica bien contra el borde de la medida.
- 6.º Si los picos de las medidas que los tienen no son regulares, simétricos y opuestos al asa.

7.º Si tienen dobles fondos ú otra pieza cualquiera añadida al cuerpo de la medida (fuera del asa, de la tapa y del pico cuando le tuviere) despues que se sacó del molde.

8.º Si el cuerpo de la medida en su interior y en su borde superior no se presenta tal como salió del molde, sin hueco ni saliente alguno, sin que en dichas superficies se noten mucho menos raspaduras de alguna consideracion, que acusen haber sido recorridas con algun instrumento despues de vaciadas, exceptuando el centro del fondo interior, donde siempre se ve que ha sido cerrado con estaño fundido.

9.º Si en la superficie exterior visible cuando descansan las medidas sobre su pié, y siendo bien lisa, no se descubre el bruñido ó lisura que le da el torno, y si el exterior del fondo no es regular, tal como sale del mismo torno.

10. Si las medidas no llevan delante el nombre respectivo, bien legible y regular, á unos 3/10 debajo del borde superior, y el nombre ó marca del fabricante en su fondo exterior.

11. Si no conservan el agua.

12. Si son cortas en lo mas mínimo, y si siendo largas su permiso fuese mayor del consignado en el cuadro respectivo.

Medidas de hoja de lata para liquidos.

Tambien podrán hacerse medidas de capacidad con hoja de lata, siempre que esta sea de la llamada de primera clase y á su grueso correspondiente reúna la circunstancia de estar libre de manchas, ampollas, rayas y picaduras que dejen en descubierto en mayor ó menor extension la chapa de hierro que forma el cuerpo de esta materia y debe hallarse completamente cubierta y protegida por el estaño que la recubre.

Las medidas de que se trata están destinadas de ordinario á la venta de la leche. Su nombre, dimensiones, y el permiso en mas que pueden tener, son los que aparecen del cuadro siguiente:

NUMERO 5.

CUADRO DE LAS MEDIDAS DE HOJA DE LATA.

| NOMBRES DE LAS MEDIDAS. | Peso del agua que debe contener la medida á + 4 grados. | Altura y diámetro. | Permiso en mas. |
|----------------------------|---|--------------------------|--------------------|
| | Gramos. | Milímetros. | Gramos. |
| Decálitro. | 10.000 | 233 | 15 |
| Medio decálitro. | 5.000 | 185 | 10 |
| Doble litro. | 2.000 | 136'6 | 4 |
| Litro. | 1.000 | 108'4 | 3 |
| Medio litro. | 500 | 86 | 2 |
| Doble decilitro. | 200 | 63'4 | 1'5 |
| Decilitro. | 100 | 50'3 | 1 |
| Medio decilitro. | 50 | 39'9 | 0'6 |
| Doble centilitro. | 20 | 29'2 | 0'4 |
| Centilitro. | 10 | 23'1 | 0,3 |

Respecto del decálitro y medio decálitro ha de observarse que la hoja de lata debe tener el mayor grueso posible; que además deben estar reforzadas en sus paredes laterales por dos aros de hierro forjados, uno de ellos rasante con el borde superior y el otro con el inferior, teniendo de tres á cuatro milímetros de grueso y el ancho de dos centímetros, y hallándose á su vez cubiertos en toda su superficie por una capa de estaño y perfectamente soldados al cuerpo de la medida en toda su circunferencia. Están asimismo reforzadas en sus paredes laterales y exteriores por cuatro tirantes de hoja de lata, salientes, acanalados, soldados en toda su longitud en la direccion de las generatrices del cilindro y por sus extremos contra los aros mencionados. Su fondo exterior está asimismo reforzado por una cruz de hierro dulce del mismo grueso y hancha que el de los aros, terminando estos en la circunferencia y en el punto donde concluyen los tirantes.

Junto á su boca deben tener estas dos medidas, soldada por fuera, una pieza adicional, de hoja de lata tambien, que puede ser mas delgada, pero siempre muy blanca y de primera clase, destinada á impedir que se derrame ó vierta el líquido al moverlas para vaciar su contenido. Esta pieza adicional estará reforzada por su extremo superior con un alambre de hierro que deberá recubrir la hoja de lata de manera que no se vea en ningun punto, estando bien soldada en toda su extension; con lo cual termina en forma de cordón que le da á la vez cierta elegancia y mayor duracion ó resistencia. Además, en la parte que mira adelante, esta pieza debe ser algo más ancha y doblada un poco hácia fuera para que forme pico y sirva para el derrame. En la parte opuesta á este pico, y rasante con el borde superior, debe tener una abertura rectangular para que se derrame por ella el exceso del líquido. Esta abertura tendrá para el decálitro 40 milímetros el lado mayor por 7 el menor, y para el medio decálitro 30 y 7 respectivamente. Por fuera y debajo del pico, á unos dos tercios del borde superior, tendrán estas medidas una plancha de hoja de lata fina y ovalada, donde se harán estampados su nombre y el del fabricante. Esta plancha, que deberá estar perfectamente soldada al cuerpo de la medida en todo su perímetro, tendrá hácia su parte superior y en dos puntos de su soldadura con la medida dos gotas de estaño para aplicar en ellas el punzon del Estado despues de su verificacion, si de ella resultase la medida buena.

Equidistantes y en los extremos de uno de sus diámetros tienen, por fin, estas medidas dos asas de hoja de lata tambien, cilíndricas y huecas, que deben

eslar sólidamente soldadas al cuerpo de las mismas y de manera que al cogerlas en el acto del trabajo esté siempre por delante y á la vista del comprador su nombre.

Respecto de las medidas inferiores al medio decálitro, fabricantes y Almotacenes se atenderán á los modelos que se hallan en las colecciones de los pueblos cabezas de partido. Por lo mismo, siempre deberán tener la forma de un cilindro verdadero, cuyo diámetro sea igual á su altura; ser de una hoja de lata bastante resistente para que su fondo resista el peso del líquido sin que por él se pandee ó ahueque hacia fuera; tener las asas bien soldadas al cuerpo de la medida, y formado éste de una sola hoja de lata, reforzado hácia arriba poco ántes de su borde con un cordoncillo que recubra en toda su circunferencia la propia hoja de lata doblada hacia fuera. Encima de este cordoncillo llevarán siempre estampados hácia delante su nombre y el del fabricante, ó la marca que este adoptare, y dos gotas de estaño en la direccion de una de las generatrices del cilindro, la una de ellas junto al borde superior y la otra en el punto de union del fondo, redoblada hácia arriba con el cuerpo de la medida. Estas dos gotas servirán para estampar en ellas el punzon del Estado cuando las medidas resulten buenas en su comprobacion. Será indispensable que estando llena de agua una de estas medidas y aplicándole un obturador de vidrio raspado, no deje escapar el agua cuando se la incline.

Para verificar ó comprobar estas medidas en su capacidad, ante todo deben hacerse los patrones respectivos de la manera que se ha dicho respecto de las que sirven para las de estaño. Estos patrones servirán desde el doble litro inclusive hasta el centilitro; y si bien podia hacerse el propio para el decálitro y su medio si se tuviesen grandes botellas para convertir las en los respectivos patrones, á falta de ellas se acude al peso. Para esto se empezará construyendo un obturador de vidrio raspado ó esmerilado para cada una de estas medidas, poniéndole en el centro una asa de laton para poderle levantar con mas facilidad. Tambien se dispondrá un depósito de zinc para el agua, que se tendrá desde el día anterior á fin de que tome su temperatura, poniéndole una llave de ancha seccion junto á su fondo para poder llenar con prontitud por su medio las medidas. Se tendrán igualmente platos de zinc como los que se emplean en la comprobacion de las medidas de estaño, para que al llenar estas medida no se derrame agua.

Por último, se tendrán igualmente una mesa para sostener el depósito del agua y un sosten ó pié para el plato de zinc sobre el cual se ponen las medidas debajo de la llave en el acto de llenarlas. Con todos estos medios se determinará con exactitud el peso del agua contenida en el litro de laton cada día de trabajo, procurando que no quede en su interior la mas mínima burbuja de aire; se anotará á este peso y se multiplicará por 5 para tener el peso del medio decálitro, y por 10 para el del decálitro, anotándose tambien estos dos pesos.

(Se continuará.)

TERCERA SECCION.

Núm. 7.371.

Don Ramon Rodriguez, Escribano por S. M. en el Juzgado de primera instancia de esta Villa.

Doy fé: Que en este Juzgado y mi testimonio se ha sustanciado incidente de pobreza á instancia de Balbina Pisador Garcia, vecina de Villanueva de las Torres, para litigar con los Síndicos del concurso de su marido Pedro Aldudo, y por rebeldía de dichos Síndicos se ha seguido el incidente con los Estrados del Juzgado y se dictó el auto definitivo del tenor siguiente:

Auto. En la Villa de Medina del Campo á once de Mayo de mil ochocientos sesenta y siete; el Sr. D. Rafael Solís Liébana, Juez de primera instancia de la misma y su partido, habiendo visto el precedente incidente de Pobreza, por testimonio de mí el Escribano dijo:

Resultando, que Balbina Pisador Garcia, vecina de Villanueva de las Torres, presentó en este Juzgado escrito para que se la declarase acreedora de dominio y preferente, en el concurso de su marido Pedro Aldudo, por los bienes que aportó al matrimonio; y por medio de un otrosí solicitó la expresada Balbina Pisador, se la ayudase y defendiese en concepto de pobre:

Resultando, que conferido traslado del incidente de pobreza á los Síndicos

del concurso de Pedro Aldudo; D. Juan Gonzalez Ceballos y D. Balbino Esteban, vecinos de esta Villa, por el término legal, no le evacuaron por lo que les fué acusada la oportuna rebeldía y que hecha sobre la providencia en que fué estimada, en la misma forma que el emplazamiento, tampoco comparecieron:

Resultando, que declarados en rebeldía el D. Juan Gonzalez Ceballos y Don Balbino Esteban, Síndicos del citado concurso, han continuado las actuaciones, entendiéndose con los Estrados del Juzgado:

Resultando que recibido el incidente á prueba, la Balbina Pisador Garcia, ha justificado con el competente número de testigos ser pobre y no poseer bienes de ninguna clase:

Fallo: Que debia declarar á la Balbina Pisador Garcia, pobre en sentido legal y comprendida en el artículo ochenta y dos de la Ley de Enjuiciar y con opcion á disfrutar los beneficios de los beneficios que concede el artículo ciento ochenta y uno de la misma Ley; insertándose esta providencia en el *Boletín oficial* de esta Provincia, en conformidad á lo dispuesto en el artículo mil ciento noventa de la referida Ley.

Así por este auto con fuerza de definitivo, lo proveyó mandó y firma dicho Sr. Juez; doy fé.—Rafael Solís Liébana.—Ante mí, Ramon Rodriguez.

El auto inserto concuerda con su original á que me remito; y para su insercion en el *Boletín oficial* de la provincia expido el presente en este sello de pobres por mí rubricado en Medina del Campo á diez y seis de Mayo de mil ochocientos sesenta y siete.—Ramon Rodriguez.

Junio 27: Insértese. P. D., Noval.

Núm. 7376.

Don Juan del Pueyo y Bueno, Juez de primera instancia del distrito de la Plaza de esta Ciudad de Valladolid.

Hago saber: Que para hacer pago de cierta cantidad á la *Peninsular* Compañía de seguros mútuos sobre la vida, se venden judicialmente como de la pertenencia de los Sres. Don José Leon y Compañía, dos casas situadas en el casco de esta Ciudad, y su calle del Veinte de Febrero, señaladas con los números seis y ocho moderno teniendo la última tambien el diez, porque está en edificacion para hacer dos, habiendo sido retasadas la primera en la cantidad de trece mil doscientos sesenta y dos escudos, y la segunda en catorce mil novecientos cincuenta y dos escudos.

La subasta tendrá lugar en una de las Salas de la Casa Consistorial de esta Ciudad el día diez y seis de Julio próximo á la hora de las doce de su mañana, mediante á no haber tenido efecto la que estaba señalada para el día veinte y tres del actual.

Lo que se hace notorio por el presente edicto para los que gusten interesarse en la subasta.

Dado en Valladolid á veinte y seis de Junio de mil ochocientos sesenta y ocho.—Juan del Pueyo.—Por mandado de S. S., Baltasar de Llanos Gonzalez.

Idem 30: Insértese. P. D., Noval.

CUARTA SECCION.

Núm. 7.374.

Administracion de Hacienda Pública de la Provincia de Valladolid.

No habiéndose presentado licitadores á la subasta de las tierras de la Capellanía de Simancas, en término de la Mota del Marqués que las llevaba Don José Martin y Martin, celebrada el día 21 del corriente mes, se anuncia nueva licitacion por el tipo de 192 escudos 750 milésimas que son las cinco sextas partes del importe de la tasacion para el día 5 de Julio próximo.

El pliego de condiciones se halla inserto en el *Boletín oficial* núm. 120 del día 26 de Mayo del corriente año.

Valladolid 25 de Junio de 1868.—Juan José Egozcue.

Insértese, Ureña.

QUINTA SECCION.

Núm. 7.373.

Ayuntamiento Constitucional de Valladolid.

El Excmo. Ayuntamiento de esta Capital con la competente autorizacion del Illmo. Sr. Gobernador de la Provincia, ha dispuesto contratar en subasta la construccion de la Fuente definitiva en la esplanada de S. Benito y

de otra con abrevadero contiguo en los sitios que se designan en el correspondiente plano, señalándose para el remate el día siete de Julio próximo á las doce de su mañana.

No se admitirá postura que exceda de 1523 escudos 712 milésimas, que es la cantidad á que asciende el presupuesto reformado de las referidas obras.

Para mostrarse licitador se acreditará la consignacion de cuarenta escudos en la Depositaria municipal, que se devolverán en el acto á los no rematantes.

Los pagos de la cantidad en que se adjudique la subasta, se harán en tres plazos: el 1.º á la mitad de la obra, previo informe del Sr. Ingeniero Director; el 2.º á la recepcion provisional; y el 3.º á la entrega definitiva.

Las proposiciones se harán por pliegos cerrados, conforme al modelo que se inserta al final.

El remate se celebrará el día y hora expresados en una de las Salas Consistoriales y el expediente con los planos y demás condiciones facultativas y económicas se halla de manifiesto en la Secretaría de la Corporacion municipal.

Valladolid 26 de Junio de 1868.—El Alcalde Corregidor accidental, Fernando de Mendigutía.

Modelo de proposicion.

D. F. de T. . . . , vecino de enterado del pliego de condiciones para la construccion de la Fuente definitiva en la esplanada de S. Benito y otra con abrevadero contigua, y aceptándolas en un todo, se compromete á ejecutar las obras en la cantidad de escudos y milésimas.

Fecha y firma.

Idem 27: Insértese, Ureña.

Núm. 7.375.

Alcaldía Constitucional de Ciguñuela.

El día 14 del actual fué hallado en el prado de este pueblo, un caballo, pelo rojo, cerrado, entero, con una estrella en la frente, dos esparabanes y sobre seis cuartas de alzada.

Lo que he dispuesto publicar en el *Boletín oficial* para que llegue á conocimiento de su dueño y pueda pasar á recogerle; en la inteligencia de que si en el término de 30 días no lo verificase, se enagenará en pública subasta, y le parará el perjuicio consiguiente: pues así está prevenido por el Señor Gobernador en circular inserta en el *Boletín* de 10 de Febrero de 1867.

Ciguñuela y Junio 23 de 1868.—El Alcalde, Juan Gutierrez.

Insertese, Noval.

VALLADOLID.—IMPRESA DE GARRIDO.

Calle de la Obra, num. 8.