

enviada por la Secretaría de Hacienda, para la concentración de fondos de las dependencias de la Oficina de su cargo, cuyo tipo es el de . . . por ciento.

Sírvase Ud. acusarme recibo de la presente circular.

México, Julio 20 de 1900.—E. Loaeza.—Al Administrador Principal del Timbre en . . .

(Boletín del Ministerio de Hacienda, Tomo XV).

Julio 23.—Recomendación de la Dirección General de Aduanas para que se le dé oportuno aviso de la entrada de embarcaciones que hagan el comercio de altura.

Dirección General de Aduanas.—México.—Circular núm. 7.

Para el mejor servicio de esta Oficina, se hace necesario el conocimiento inmediato de la llegada de los buques que arriben á nuestros puertos haciendo el comercio de altura; por lo que se recomienda á Ud. que desde el recibo de la presente, avise por la vía telegráfica á esta Dirección, luego que dé entrada esa Aduana, á cualquiera embarcación de altura, manifestando su clase, nombre, nacionalidad, procedencia con expresión de las escalas que haya hecho, nombre genérico de su cargamento y número de registro que le corresponda, el cual telegrama deberá ser formado por esa Aduana conforme al modelo que le acompaño, sin perjuicio de confirmarlo por correo, ampliando-

lo con los informes que á su juicio procedan en cada caso.

México, Julio 23 de 1900.—El Director, J. Arrangoiz.—Al Administrador de la Aduana Marítima de . . .

(Boletín del Ministerio de Hacienda.—Tomo XV).

Julio 23.—Prevención á las Aduanas Fronterizas que avisen por telégrafo la llegada de trenes procedentes del exterior.

Dirección General de Aduanas.—México.—Circular núm. 8.

Por analogía con la circular núm. 7, de esta fecha, dirigida á las Aduanas Marítimas, relativa á la llegada de las embarcaciones que hagan el comercio de altura con nuestros puertos, se recomienda á Ud. que dé aviso inmediato, telegráficamente á esta Dirección, de los trenes que del exterior lleguen á esa población, consignando en el telegrama, el número del tren, número del registro que le corresponda y nombre genérico del cargamento que conduzcan, cuidando de confirmar por correo dichos mensajes, ampliándolos con los informes que á su juicio procedan en cada caso.

México, Julio 23 de 1900.—El Director, J. Arrangoiz.—Al Administrador de la Aduana Fronteriza de . . .

(Boletín del Ministerio de Hacienda.—Tomo XV).

Julio 23.—Reglamento para el reconocimiento y recepción de cartuchos metálicos.

No satisfaciendo en la actualidad el reglamento mandando observar para el reconocimiento y recepción de cartuchos metálicos, por haber variado la forma y la constitución de los que actualmente se emplean en las armas de fuego portátiles de pequeño calibre, el Presidente de la República, ha tenido á bien disponer se observe el siguiente Reglamento, quedando derogadas todas las precauciones que se hayan dictado sobre esta materia.

REGLAMENTO PARA

La recepción de cartuchos metálicos.

Artículo 1.º

Los cartuchos para armas portátiles, serán de casco metálico, cargados con pólvora sin humo, de yunque fijo y balas con envoltura.

Artículo 2.º

Los cartuchos ó sus elementos, fabricados, ya sea en los Establecimientos de Artillería ó por la industria privada, nacional ó extranjera, se recibirán por Comisiones compuestas de Jefes ú Oficiales del Parque General de Artillería ó de los que nombre la Secretaría de Guerra.

Artículo 3.º

En el reconocimiento y recepción de los cartuchos ó sus elementos, hechos por contrata, la Comisión encargada de inspeccionar la fabricación, usará un juego de calibrado-

res, contra-calibradores y escantillones, que sirva de tipo para verificar los cartuchos ó sus elementos terminados, de manera que todos los detalles sean objeto de un examen minucioso, para que las dimensiones se encuentren dentro de los límites prescriptos.

Este juego será desde luego verificado en sus dimensiones por la Comisión y lo confrontará, además, con los dibujos y tablas de construcción que la Fábrica le proporcionará y que quedarán para su uso exclusivo.

Artículo 4.º

Antes de que la Casa constructora proceda á la fabricación en gran escala, la Comisión le exigirá un pequeño lote de ensaye de cada uno de los elementos concluidos (2,000 por lo menos), el que reconocerá íntegro y de conformidad con las condiciones que se detallan en este Reglamento.

Artículo 5.º

Si el lote de ensaye, satisface á las condiciones prescriptas, la Comisión podrá autorizar á la Fábrica para emprender sus trabajos, según el plan de la fabricación que le haya presentado, y que dicha Comisión tendrá el derecho de conocer en todos sus detalles, con el número y orden de las operaciones.

Artículo 6.º

Los cartuchos terminados ó sus elementos, que la Fábrica presente diariamente, ó por lotes de 20,000 cuando menos, serán igualmente verificados por la Comisión, de con-

formidad con las condiciones detalladas en este Reglamento.

Artículo 7.º

Los cartuchos ó sus elementos que fueren aceptados por la Comisión, se empacarán en su presencia, cerrándose y sellándose las cajas.

Artículo 8.º

La Comisión tendrá á su disposición un local conveniente para verificar las piezas de que habla el artículo 3.º, para depositar los cartuchos ó sus elementos reconocidos y empacados, y para establecer una oficina independiente para su uso exclusivo.

Artículo 9.º

La Comisión y cada uno de sus miembros, estarán autozizados para inspeccionar la marcha de la fabricación y de la verificación de los cartuchos y de sus elementos, teniendo por consiguiente la entrada libre á todos los talleres en que se lleve á cabo dicha fabricación.

Artículo 10.

Para la recepción de cartuchos ó de sus elementos, fabricados en los Establecimientos de Artillería, la Comisión no tendrá ingerencia en la marcha de la fabricación y verificación, salvo que la Secretaría de Guerra determine lo contrario, en circunstancias especiales; pero el reconocimiento de dichos cartuchos ó de sus elementos, se sujetará en todas sus partes á las mismas condiciones exigidas á los de procedencia privada.

RECEPCION DE LOS CARTUCHOS.

Artículo 11.

Los trabajos de la Comisión, comprenderán:

A. La verificación de los elementos terminados.

B. La verificación de los cartuchos terminados.

C. Las pruebas de fuego de los cartuchos.

D. La recepción de la pólvora.

Artículo 12.

Para la verificación de los elementos terminados, la Fábrica los presentará á la Comisión diariamente ó por lotes, acompañados de una lista. La Comisión tomará al azar del número total de cada uno de dichos elementos una cantidad, que será en general el 5% con objeto de examinarla, reservándose el derecho de extender la verificación á todo el lote. Se permitirá á un comisionado de la Fábrica, asistir á estas verificaciones, ejecutadas por el personal de la Comisión.

A. VERIFICACION DE LOS ELEMENTOS TERMINADOS.

Artículo 13.

La verificación de los elementos, comprenderá:

1º La verificación de los cascos.

2º La verificación de las balas.

3º La verificación de las cápsulas.

4º La verificación de los cargadores (si los hubiere.)

La verificación de los cascos, comprenderá:

a. El examen exterior é interior, á la simple vista.

b. La verificación de las dimensiones.

a. A fin de que pueda aceptarse la parte presentada á la Comisión para su examen, se exigirá que en la cantidad separada, los defectos que se observen no sobrepasen los números que en seguida se expresan:

Interior del casco sin barnizar	
ó mal barnizado	2 ⁰ / ₀
Abolladuras ó grietas importantes	2 ⁰ / ₀
Rayas muy marcadas	1.5 ⁰ / ₀
Manchas grandes	1.5 ⁰ / ₀
Pliegues	1 ⁰ / ₀
Pajas ó defectos de fundición	1 ⁰ / ₀

Además de lo expuesto, es preciso, para que la parte en cuestión sea aceptada, que el número de los cascos desechados por estas diferentes causas, no sobrepasen el 8% de la cantidad verificada por la Comisión.

Si sobrepasa el 8%, se tomará otra cantidad igual y después de haber clasificado los cascos defectuosos, es preciso que su número sea inferior al de los límites de tolerancia señalados para cada uno de los defectos, y que el total de los desechados, no sobrepase el 7% de la cantidad verificada.

Si estos límites se sobrepasan, el lote entero, presentado por la Fábrica, será desechado.

b. La verificación de las dimensiones de los cascos, se hará por medio del juego de calibradores y escantillones que la Comisión tendrá á su disposición, y á fin de que pue-

da aceptarse la parte presentada, se exigirá que las piezas fuera de las tolerancias de los verificadores y de los alojamientos de las cápsulas y balas, así como las dimensiones de los yunques, fuera también de las tolerancias de los expresados verificadores, no sobrepasen ciertos límites, entendiéndose que dichas tolerancias deben ser para las piezas, sin perjuicio del buen funcionamiento de los cartuchos en las armas, y para los alojamientos y dimensiones de los yunques, sin perjuicio del buen ajuste de las cápsulas y balas. Esos límites, son los siguientes:

Para la longitud de los cascos . . .	1 ⁰ / ₀
„ el alojamiento de la cápsula	0.5 ⁰ / ₀
„ la altura del yunque	0.5 ⁰ / ₀
„ el reborde del culote	1 ⁰ / ₀
„ los diámetros de la boquilla	1 ⁰ / ₀
„ la longitud del cuerpo (cámara de pólvora)	0.5 ⁰ / ₀
„ el diámetro del culote	1 ⁰ / ₀
„ cualquiera otra dimensión	1 ⁰ / ₀

Además de lo expuesto es preciso, para que la parte en cuestión sea aceptada, que el número de los cascos desechados por estas diferentes causas, no sobrepase el 2% de la cantidad sujeta á la verificación.

Si estos límites se sobrepasan, la Comisión desechará el lote.

VERIFICACION DE LAS BALAS.

Artículo 14.

Esta verificación, comprenderá.

a. El examen exterior á la simple vista.

b. La verificación del peso.

c. La verificación de las dimensiones.

a. A fin de que el lote presentado á la Comisión sea aceptado, se exigirá que el número de las piezas defectuosas, no sobrepase las cifras siguientes:

- Abolladuras importantes 2^o/₀
- Rayas muy marcadas 1.5^o/₀
- Manchas grandes 1.5^o/₀
- Pliegues 1^o/₀
- Camisas mal plegadas 1.5^o/₀
- Pajas ó defectos de fundición 1^o/₀

Además de lo expuesto es preciso, para que la parte en cuestión sea aceptada, que el número de las balas desechadas por estas diferentes causas, no sobrepase el 7^o/₀ de la cantidad verificada.

Si estos límites se sobrepasan, la Comisión tomará otra cantidad igual, y después de haber clasificado las balas defectuosas, es preciso que su número sea inferior al de los límites de tolerancia señalados para cada uno de los defectos, y que el total de las desechadas, no sobrepase el 6^o/₀ de la cantidad verificada.

Si estos límites se sobrepasan, la Comisión desechará el lote.

b. La verificación del peso de las balas, se hará en una balanza especial, y no se admitirá un número de balas, fuera de las tolerancias, mayor del 1^o/₀.

Las tolerancias en el peso de las balas serán de ±0.01, de su peso normal.

Si el número de balas, fuera de

las tolerancias, sobrepasa el 1^o/₀, se repetirán las pruebas, no admitiéndose entonces más del 0.5^o/₀.

Si estos límites se sobrepasan, la Comisión desechará el lote.

c. La verificación de las dimensiones de las balas, se hará por medio del juego de calibradores y escantillones, y se exigirá, á fin de que se acepte la parte presentada, que las balas fuera de las tolerancias de los verificadores, pero sin perjuicio del buen ajuste en las cascos, y del buen funcionamiento de los cartuchos en las armas, no sobrepasen:

- En la longitud de las balas el. 1.5^o/₀
- En el diámetro de las mismas el. 1^o/₀

Además de lo expuesto, es preciso, para que la parte en cuestión sea aceptada, que el número de las balas desechadas por estas diferentes causas, no sobrepase el 2^o/₀ de la cantidad sujeta á la verificación.

Si estos límites se sobrepasan, la Comisión desechará el lote.

VERIFICACIÓN DE LAS CÁPSULAS.

Artículo 15.

Esta verificación, comprenderá:

a. El examen exterior é interior á la simple vista.

b. La verificación de las dimensiones. La Comisión tomará al azar para este reconocimiento, una cantidad igual al 1^o/₀ del número de cápsulas que se presenten, si se trata de un lote de 20,000, ó del 0.5^o/₀ si se trata de un lote mayor ó igual á 40,000, en lugar de 5^o/₀ que se previene en general para los otros elementos.

a. A fin de que se acepte la parte presentada á la comisión para su examen, se exigirá que en la cantidad separada los defectos que se presenten no sobrepasen los números señalados, como sigue:

- Desgarraduras en el interior de las cápsulas, pliegues ú otras imperfecciones 2^o/₀
- Cápsulas sin fulminato 0.0^o/₀
- Fondos de las cápsulas mal cubiertos de fulminato 1.5^o/₀
- Defectos de las hojas de estaño, que impidan cubrir bien la carga 0.5^o/₀
- Hojas de estaño con bordes mal plegados hacia arriba ó mal adheridos á la superficie interior de las cápsulas. 3.5^o/₀

Además de lo expuesto, es preciso, para que la parte en cuestión sea aceptada, que el número de las cápsulas desechadas por estas diferentes causas, no sobrepase el 6^o/₀ de la cantidad sujeta á la verificación.

Si estos límites se sobrepasan, la Comisión tomará otra cantidad igual y después de haber clasificado las cápsulas defectuosas, es preciso que su número sea inferior al de los límites de tolerancia señalados para cada uno de los defectos, y que el total de las desechadas no sobrepase el 5^o/₀ de la cantidad verificada.

Si estos límites se sobrepasan, la Comisión desechará el lote.

b. La verificación de las dimensiones de las cápsulas en altura, diámetro espesor del fondo, se hará con el juego de calibradores y escanti-

llones y se exigirá, á fin de que se acepte la parte presentada, que las piezas fuera de las tolerancias de los verificadores, pero sin perjuicio de su buen ajuste en los alveolos de los cascos, no sobrepasen:

- Para la altura de las cápsulas. 1^o/₀
- Para el diámetro de las mismas 0.5^o/₀
- Para el espesor del fondo. 1^o/₀

Además de lo expuesto, es preciso, para que la parte en cuestión sea aceptada, que el número de cápsulas desechadas por estas diferentes causas, no sobrepase el 2^o/₀ de la cantidad sujeta á la verificación.

Si estos límites se sobrepasan, la Comisión desechará el lote.

VERIFICACIÓN DE LOS CARGADORES.

Artículo 16.

Esta verificación, comprenderá:

a. El examen exterior á la simple vista.

b. La verificación de las dimensiones y del buen funcionamiento.

a. A fin de que sea aceptada la parte presentada á la Comisión para su examen, se exigirá que en la cantidad separada, los defectos que se presenten no sobrepasen los números señalados á continuación:

- Sin niquelar 2^o/₀
- Aristas hendidas 2^o/₀
- Rayas muy marcadas en toda la longitud de la caja ó en el muelle. 2^o/₀
- Bordes no limados. 2^o/₀
- Abolladuras 2^o/₀

Además de lo expuesto, es preciso, para que la parte en cuestión sea aceptada, que el número de los car-