

GACETA OFICIAL

AÑO CII

PANAMA, R. DE PANAMA MIÉRCOLES 19 DE ABRIL DE 2006

Nº 25,527

CONTENIDO

MINISTERIO DE ECONOMIA Y FINANZAS

DIRECCION GENERAL DE INGRESOS

RESOLUCION Nº 201-931

(De 16 de marzo de 2006)

“POR LA CUAL SE ESTABLECE EL PROCEDIMIENTO A SEGUIR PARA LA APLICACION DEL INCENTIVO CONTEMPLADO EN EL ARTICULO 764 B DEL CODIGO FISCAL” PAG. 2

DIRECCION DE CATASTRO Y BIENES PATRIMONIALES

RESOLUCION Nº 046

(De 23 de marzo de 2006)

POR EL CUAL EL BANCO HIPOTECARIO NACIONAL TRASPASA A TITULO GRATUITO A FAVOR DE LA NACION UN GLOBO DE TERRENO CON UNA SUPERFICIE DE 3 HAS + 5,773.69 M2, A SEGREGAR DE LA FINCA Nº 33363, Y ESTE A SU VEZ SE TRASPASA AL FONDO SOCIAL DE LA MUJER Y EL NIÑO (FISMU), PARA DESARROLLAR EL PROYECTO FUERZA DE SIGLOS “RESIDENCIAL PEQUEÑO SUEÑO”, UBICADA EN EL CORREGIMIENTO CABECERA, DISTRITO DE DAVID, PROVINCIA DE CHIRIQUI PAG. 4

MINISTERIO DE COMERCIO E INDUSTRIAS

DIRECCION GENERAL DE NORMAS Y TECNOLOGIA INDUSTRIAL

RESOLUCION Nº 119

(De 20 de marzo de 2006)

“APROBAR LA NORMA TECNICA DGNTI-COPANIT 69-2006. REQUISITOS GENERALES PARA LAMINAS DE ACERO CON RECUBRIMIENTO METALICO MEDIANTE EL PROCESO DE INMERSION EN CALIENTE, DE ACUERDO AL TENOR SIGUIENTE” PAG. 6

CONTRALORIA GENERAL DE LA REPUBLICA

DECRETO Nº 72-DFG

(De 30 de marzo de 2006)

“POR LA CUAL SE EXCEPTUAN DEL CONTROL PREVIO, ALGUNAS CONTRATACIONES QUE EFECTUE EL BANCO NACIONAL DE PANAMA” PAG. 28

AVISOS Y EDICTOS PAG. 29.

GACETA OFICIAL

ORGANO DEL ESTADO

Fundada por el Decreto N° 10 de 11 de noviembre de 1903

MGTER. OTTO ARLES ACOSTA M.
DIRECTOR GENERAL

LICDA. YEXENIA RUIZ
SUBDIRECTORA

OFICINA

Calle Quinta Este, Edificio Casa Alianza, entrada lateral
primer piso puerta 205, San Felipe Ciudad de Panamá,
Teléfono: 227-9833/9830 - Fax: 227-9689
Apartado Postal 2189
Panamá, República de Panamá

LEYES, AVISOS, EDICTOS Y OTRAS
PUBLICACIONES

PRECIO: B/1.60

Confeccionado en los talleres gráficos de
Instaprint, S.A. Tel. 224-3652

MINISTERIO DE ECONOMIA Y FINANZAS
DIRECCION GENERAL DE INGRESOS
RESOLUCION N° 201-931
(De 16 de marzo de 2006)

"Por la cual se establece el procedimiento a seguir para la aplicación del incentivo contemplado en el Artículo 764 B del Código Fiscal"

LA DIRECTORA GENERAL DE INGRESOS
en ejercicio de sus facultades legales,

CONSIDERANDO:

Que el artículo 33 de la Ley 6 de 2 de febrero de 2005, adiciona el artículo 764 B al Código Fiscal.

Que el artículo 764 B otorga a aquellas personas, sean naturales o jurídicas que ofrezcan el servicio privado de enseñanza parvularia, primaria, secundaria o universitaria a deducir del monto a pagar en concepto de impuesto de inmuebles sobre las fincas de su propiedad, las sumas gastadas en concepto de becas permanentes y completas a estudiantes panameños.

Que el monto deducible será el equivalente al costo real de cada una de las becas otorgadas.

Que este mismo artículo dispone que dichas becas deberán ser administradas y asignadas por el Instituto para la Formación y Aprovechamiento de Recursos Humanos ("IFARHU"), a estudiantes de escasos recursos.

Que el artículo 764 B del Código Fiscal, también contempla la deducibilidad del monto a pagar en concepto de impuesto de inmueble sobre las fincas propiedad de personas naturales o jurídicas que operen hospitales privados y presten el servicio hospitalario a panameños de escasos recursos.

Que estos servicios hospitalarios o médicos deben ser puestos a órdenes del Ministerio de Salud, para que disponga de ellos a favor de panameños de escasos recursos.

Que el Decreto Ejecutivo 177 de 9 de diciembre de 2005, "Por el cual se reglamentan algunos artículos de la Ley 6 de 2005 y se dictan otras disposiciones", por su parte establece en sus artículos 4 y 5 las formalidades exigidas a aquellos contribuyentes que pueden acogerse a lo normado en el artículo 764 B del Código Fiscal, referente al crédito del Impuesto de Inmueble aplicable a Hospitales Privados y a Colegios y Universidades Privadas.

Que el Decreto de Gabinete 109 de 7 de mayo de 1970 faculta a este Despacho, para dictar normas generales obligatorias para regular las relaciones formales de los contribuyentes con el Fisco.

Por tanto,

RESUELVE:

PRIMERO. Para solicitar el reconocimiento del crédito aplicable al pago del Impuesto de Inmuebles a las personas naturales o jurídicas que ofrezcan servicio privado de enseñanza parvularia, primaria, secundaria universitaria, el contribuyente deberá elevar un memorial a la Administración Provincial de Ingresos correspondiente adjuntando la documentación siguiente:

- a) Declaración Jurada en donde se haga constar la existencia del inmueble y título de propiedad a favor del contribuyente que brinda el servicio de educación privada. La Dirección General de Ingresos verificará la veracidad del contenido de esta Declaración.
- b) Certificación del Ministerio de Educación en donde haga constar que sobre el inmueble opera un centro educativo debidamente autorizado para tal fin.
- c) Certificación del IFARHU, en donde se haga constar:
 - c.1) El valor total de las becas para estudiantes panameños; y
 - c.2) El carácter permanente y completo de dichas becas, según lo defina o clasifique el IFARHU.

PARAGRAFO 1. El valor de las becas determinado en la certificación del IFARHU constituirá el crédito fiscal hasta por el total del monto a pagar en un año únicamente para en concepto de el Impuesto de Inmuebles. Esta Dirección reconocerá o rechazará en todo o en parte el crédito solicitado, el que únicamente podrá ser utilizado para el pago del Impuesto de Inmueble que genere la finca o fincas destinadas a la prestación de servicios educativos privados.

PARAGRAFO 2. El crédito fiscal determinado por el IFARHU y reconocido por esta Dirección es intransferible.

PARAGRAFO 3. Si el monto del crédito fiscal es superior al Impuesto de Inmueble a pagar el mismo se extinguirá y no podrá ser utilizado en periodos fiscales subsiguientes ni es objeto de devolución alguna.

SEGUNDO. Para solicitar el reconocimiento del crédito aplicable al pago del Impuesto de Inmuebles a las personas naturales o jurídicas, que operen hospitales privados, el contribuyente deberá elevar un memorial a la Administración Provincial de Ingresos correspondiente, adjuntando la documentación siguiente:

- a) Declaración Jurada en donde se haga constar la existencia del inmueble y título de propiedad a favor del contribuyente que brinda el servicio médico. La Dirección General de Ingresos verificará la veracidad del contenido de esta Declaración.
- b) Certificación del Ministerio de Salud, en donde conste que sobre el inmueble opera un centro hospitalario debidamente autorizado para tal fin.
- c) Certificación del Ministerio de Salud en donde se haga constar:

c.1) El valor total de los servicios médicos brindados a favor de panameños de escasos recursos; y

c.2) El carácter permanente y completo de dichos servicios, según los defina o los clasifique el Ministerio de Salud.

PARAGRAFO 1. El valor de los servicios médicos brindados determinado en la certificación del Ministerio de Salud constituirá el crédito fiscal hasta por el total del monto a pagar en un año en concepto de Impuesto de Inmuebles. Esta Dirección reconocerá o rechazará en todo o en parte el crédito solicitado, el que únicamente podrá ser utilizado para el pago del Impuesto de Inmueble que genere la finca o fincas destinadas a la prestación de servicios de salud.

PARAGRAFO 2. El crédito fiscal determinado por el Ministerio de Salud y reconocido por esta Dirección es intransferible.

PARAGRAFO 3. Si el monto del crédito fiscal es superior al Impuesto de Inmueble a pagar el mismo se extinguirá y no podrá ser utilizado en periodos fiscales subsiguientes ni es objeto de devolución alguna.

TERCERO. Esta resolución comenzará a regir a los quince (15) días hábiles después de su publicación en Gaceta Oficial y contra ella no cabe recurso alguno en la vía gubernativa.

FUNDAMENTO DE DERECHO. Artículo 764 B del Código Fiscal. Artículos 4 y 5 del Decreto Ejecutivo No. 177 de 9 de diciembre de 2005. Decreto de Gabinete No. 109 de 7 de mayo de 1970.

PUBLIQUESE Y CUMPLASE.



GISELA A. DE PORRAS
Directora General de Ingresos

DIRECCION DE CATASTRO Y BIENES PATRIMONIALES
RESOLUCION N° 046
(De 23 de marzo de 2006)

EL MINISTRO DE ECONOMÍA Y FINANZAS
En uso de sus facultades legales,

CONSIDERANDO:

Que mediante Nota N° GG-N-1191-2005, con fecha 21 de octubre del 2005, expedida por el Gerente General del BANCO HIPOTECARIO NACIONAL (BHN), se le solicita a este Ministerio, para que en nombre de La Nación, acepte el traspaso que, a título gratuito, le hace el Banco Hipotecario Nacional (BHN), de un globo de terreno de 3 Has + 5,773.69 m², a segregar de la Finca N° 33363, inscrita al Rollo 16133, Documento 3, de la Sección de Propiedad, Provincia de

Chiriquí, del Registro Público, ubicada en el Proyecto Gran David, Corregimiento Cabecera, Distrito de David, Provincia de Chiriquí, para que éste a su vez lo traspase, a título gratuito, al Fondo de Seguridad Social de la Mujer y el Niño (FISMU), entidad sin fines de lucro e interés social, debidamente inscrita a la Ficha S.C. 12527, Rollo 3388, Imagen 49, del Registro Público.

Que el BANCO HIPOTECARIO NACIONAL (BHN), a través de su Junta Directiva dictó la Resolución N° 7-2-2005, fechada el 6 de octubre de 2005, por la cual resuelve "Autorizar al Gerente General y Representante Legal del Banco Hipotecario Nacional para que, previo el cumplimiento de los requisitos y formalidades legales, gestione el traspaso a título gratuito a favor de la Nación, por conducto del Ministerio de Economía y Finanzas, y este a su vez, lo traspase a título de donación a favor del Fondo de Seguridad Social de la Mujer y el Niño (FISMU), de un globo de terreno de 3 Has + 5,773.69 m2 a segregarse de la Finca No. 33,363, inscrita en el Registro Público, Sección de la Propiedad, Provincia de Chiriquí, al Rollo 16133, Documento 3, ubicada en el Proyecto Gran David, Provincia de Chiriquí."

Que al globo de terreno con una cabida superficial de 3 Has + 5,773.69 m2, a segregarse de la Finca N° 33363, de conformidad con los avalúos realizados por la Contraloría General de la República y el Ministerio de Economía y Finanzas, se le ha asignado un valor promedio de CIENTO SESENTA Y NUEVE MIL TREINTA BALBOAS CON 69/100 (B/. 169,030.69).

Que el Ministerio de Economía y Finanzas, de acuerdo con las disposiciones contenidas en los Artículos 8, 28 y concordantes del Código Fiscal, tiene entre sus funciones la custodia, administración, conservación y disposición de los bienes nacionales.

Que de conformidad con lo expuesto y en virtud de la Resolución N° 7-2-2005 del 6 de octubre de 2005, antes citada, manifiesta este despacho que no tiene objeción en proceder conforme,

RESUELVE:

PRIMERO: ACEPTAR el traspaso a título gratuito que hace a LA NACIÓN, el BANCO HIPOTECARIO NACIONAL (BHN), de un globo de terreno de 3 Has + 5,773.69 m2, a segregarse de la Finca N° 33363, inscrita al Rollo 16133, Documento 3, de la Sección de Propiedad, Provincia de Chiriquí, del Registro Público, ubicada en el Proyecto Gran David, Corregimiento Cabecera, Distrito de David, Provincia de Chiriquí, el cual según los avalúos de Ley se le asigna un valor de CIENTO SESENTA Y NUEVE MIL TREINTA BALBOAS CON 69/100 (B/. 169,030.69).

SEGUNDO: TRASPASAR a título gratuito, el inmueble antes mencionado, al Fondo de Seguridad Social de la Mujer y el Niño (FISMU), para desarrollar el Proyecto Fuerza de Siglos "Residencial Pequeño Sueño", consistente en soluciones habitacionales para mujeres cabezas de familias, con ingresos provenientes de la economía informal.

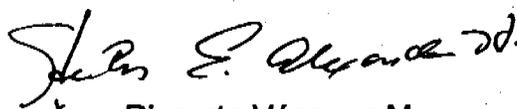
TERCERO: ADVERTIR al Fondo de Seguridad Social de la Mujer y el Niño (FISMU), que dicho bien no podrá ser utilizado para usos o propósitos distintos a los aquí señalados.

CUARTO: AUTORIZAR a la Viceministra de Finanzas para que suscriba la Escritura Pública correspondiente, la cual deberá ser refrendada por la Contraloría General de la República.

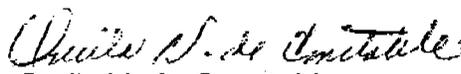
QUINTO: Esta Resolución empezará a regir a partir de su promulgación.

Fundamento Legal: Artículos 8, 28 y concordantes del Código Fiscal; Ley N° 56 de 27 de diciembre de 1995; modificada por el Decreto Ley N° 7 de julio de 1997; Resolución N° 7-2-2005 del 6 de octubre de 2005 y el Resuelto N° 675 del 2000.

COMUNÍQUESE, PUBLÍQUESE Y CÚMPLASE.



Ricaurte Vásquez M.
Ministro



Orcila V. de Constable
Viceministra de Finanzas

**REPÚBLICA DE PANAMÁ
MINISTERIO DE COMERCIO E INDUSTRIAS**

DIRECCIÓN GENERAL DE NORMAS Y TECNOLOGÍA INDUSTRIAL

**RESOLUCION N° 119
(De 20 de marzo de 2006)**

**El Viceministro Interior de Comercio e Industrias
En uso de sus facultades legales**

CONSIDERANDO:

Que de conformidad a lo establecido en el artículo 93 del Título II de la Ley N° 23 de 15 de julio de 1997, la Dirección General de Normas y Tecnología Industrial (DGNTI), del Ministerio de Comercio e Industrias, es el Organismo Nacional de Normalización, encargado por el Estado del proceso de Normalización Técnica, y la facultada para coordinar los Comités Técnicos y someter los proyectos de Normas, elaborado por la Dirección General de Normas y Tecnología Industrial, o por los Comités Sectoriales de Normalización a un período de discusión pública.

Que de acuerdo al programa de trabajo del Comité Sectorial de Materiales de Construcción y Edificaciones se conformó el Comité Técnico de Láminas de Acero para la actualización de la norma COPANIT 69-75. Láminas Delgadas Zincadas de Acero al Carbón.

Que la Norma Técnica DGNTI – COPANIT 69 – 2005, fue a un período de discusión pública por sesenta (60) días, a partir del 29 de noviembre de 2005

Que de conformidad al artículo 118 de la Ley citada, las normas técnicas deberán ser oficializadas por el Ministerio de Comercio e Industrias y tendrán vigencia una vez sean publicadas en la Gaceta Oficial.

RESUELVE

ARTÍCULO PRIMERO: Aprobar la Norma Técnica DGNTI – COPANIT 69 – 2006. Requisitos generales para láminas de acero con recubrimiento metálico mediante el proceso de inmersión en caliente, de acuerdo al tenor siguiente:

MINISTERIO DE COMERCIO E INDUSTRIAS

DIRECCIÓN GENERAL DE NORMAS Y TECNOLOGÍA INDUSTRIAL

METALURGIA
REQUISITOS GENERALES PARA LÁMINAS
DE ACERO CON RECUBRIMIENTO
METÁLICO MEDIANTE EL PROCESO DE
INMERSIÓN EN CALIENTE

NORMA TÉCNICA
DGNTI-COPANIT 69-2006

MINISTERIO DE COMERCIO E INDUSTRIAS
DIRECCIÓN GENERAL DE NORMAS Y TECNOLOGÍA INDUSTRIAL

NORMA TÉCNICA
DGNTI-COPANIT 69-2006

METALURGIA
REQUISITOS GENERALES PARA
LÁMINAS DE ACERO CON
RECUBRIMIENTO METÁLICO
MEDIANTE EL PROCESO DE
INMERSIÓN EN CALIENTE

Correspondencia: esta norma es
equivalente a la ASTM A924/A924M

I.C.S.: 77.140 y 25.220.40

Prohibida su reproducción

DIRECCIÓN GENERAL DE NORMAS Y TECNOLOGÍA INDUSTRIAL (DGNTI)
COMISIÓN PANAMEÑA DE NORMAS INDUSTRIALES Y TÉCNICAS (COPANIT)
Apartado Postal 0815-0111 Zona 4, Rep. de Panamá
E-mail: dgnti@mici.gob.pa

PREFACIO

La Dirección General de Normas y Tecnología Industrial (DGNTI) del Ministerio de Comercio e Industrias (MICI) es el Organismo Nacional de Normalización encargado por el Estado del Proceso de Normalización Técnica, Evaluación de la Conformidad, Certificación de Calidad, Metrología y Conversión al Sistema Internacional de Unidades (SI).

El Comité Técnico es el encargado de realizar el estudio y revisión de las normas y reglamentos técnicos y está integrado por representantes del sector público y privado.

Esta norma en su etapa de proyecto, ha sido sometida a un período de Discusión Pública de sesenta (60) días, durante el cual los sectores interesados emitieron sus observaciones y recomendaciones.

La Norma Técnica DGNTI – COPANIT 69 – 2006. Requisitos generales para láminas de acero con recubrimiento metálico mediante el proceso de inmersión en caliente, ha sido oficializada por el Ministerio de Comercio e Industrias mediante Resolución N° _____ de _____ de 2006, publicada en Gaceta Oficial N° _____ del _____ de _____ 2006 y anula y sustituye la Norma COPANIT 69-75. Láminas delgadas zincadas de acero al carbón.

Miembros Participantes del Comité Técnico:

Empresa HOPSA, S.A	Esteban Lam (Pdte. De Comité) Carlos Visuetti
Metales Panamericanos (METALPAN)	Agustín Ríos
Universidad Tecnología de Panamá	José Miguel Córdoba
Metalco Panamá	Edwin Vega
Metalco Panamá	Gerardo Vergara
Correagua	

ÍNDICE

1	Objeto
2	Norma que deben consultarse
3	Definiciones
	Información para pedido.....
5	Composición química
6	Ensayos respecto de las propiedades mecánicas
7	Ensayos para las propiedades del recubrimiento.....
8	Dimensiones y variaciones permisibles.....
9	Número de ensayos y reensayos.....
10	Inspección.....
11	Rechazo y revisión
13	Empaque, rotulado y embalaje

1 OBJETO

1.1 Esta norma establece los requisitos generales que, a menos que se indique de otro modo en la norma del producto, se aplican a lámina de acero en bobinas y láminas cortadas, con recubrimiento metálico en líneas continuas por proceso de inmersión en caliente. El producto se destina a aplicaciones que exijan resistencia a la corrosión y que puedan requerir niveles específicos de esfuerzo, resistencia al calor, pintabilidad, formabilidad, o una combinación de lo anterior.

1.2 Dependiendo de las disposiciones incluidas en la norma del producto individual, las láminas de acero están disponibles como acero comercial (CS), acero para formación (FS), acero para embutición (DS), acero para embutición profunda (DDS), acero para embutición extra profunda (EDDS), acero para alta temperatura (HTS), acero estructural (SS), Acero de alta resistencia baja aleación (HSLAS).

La lámina de acero se puede producir con los siguientes recubrimientos metálicos, cuya información concreta se incluye en la norma del producto individual.

1.2.1 Recubrimiento de zinc o aleación de zinc-hierro.

1.2.2 Recubrimiento con aleación de zinc - 5% de aluminio.

1.2.3 Recubrimiento con aleación de 55% de aluminio - zinc.

1.2.4 Recubrimiento de aluminio.

1.2.5 Recubrimiento con aleación de plomo-estaño.

1.3 Los productos considerados en esta norma general de requisitos se describen en las siguientes normas ASTM de productos; A653/A 653M; A308; A463/A 463M; A755/A 755 M; A875/A 875/ M; y A929/ A929 M.

1.4 La lámina de acero con recubrimiento metálico se produce para diversas designaciones de recubrimiento, según se muestre en las normas del producto individual. Excepto para la lámina con recubrimiento diferencial, el recubrimiento siempre se expresa como el recubrimiento total de ambas superficies.

1.5 En caso de cualquier conflicto en los requisitos, frente a los requisitos de esta norma general prevalecerán los requisitos de las normas del producto individual.

1.6 El comprador puede especificar requisitos adicionales que no contradigan ninguna de las disposiciones de esta norma general o de las normas del producto individual. Tales requisitos adicionales, cuya aceptación está sujeta a negociación con el proveedor, se deben incluir en la información del pedido.

1.7 Para los propósitos de determinar el cumplimiento de esta norma y las diversas normas de producto referenciadas en el numeral 1.3, los valores se deben aproximar a la unidad más próxima hacia la derecha de las cifras usadas para expresar los valores límite (excepto a la aproximación de 5 MPa para los valores de resistencia en SI) de acuerdo con el método de aproximación dado en la norma ASTM E 29.

1.8 La lámina de acero con recubrimiento metálico considerada en esta norma produce según requisitos de espesor expresados para 0,01 mm (0,001 pulgada) tanto para las bobinas como para las láminas cortadas. El espesor es el total del acero base y el recubrimiento.

1.9 Los valores estipulados en unidades pulgada-libra o en unidades SI se deben considerar separadamente como normativos. Dentro del texto, las unidades pulgada-libra aparecen en paréntesis. Los valores estipulados en cada sistema no son equivalentes exactos; por lo tanto, cada sistema se debe usar independientemente del otro. La combinación de valores de los dos sistemas puede ocasionar no conformidad con esta norma.

1.10 Esta norma y algunas de las normas de productos aplicables se expresan en unidades SI y unidades pulgada-libra. Sin embargo, salvo que en el pedido se indique la designación aplicable de especificación pulgada-libra, el producto se debe suministrar en unidades del SI.

2 NORMA QUE DEBEN CONSULTARSE

Las siguientes normas contienen disposiciones que, mediante la referencia dentro de este texto, constituyen disposiciones de esta norma. En el momento de la publicación eran

válidas las ediciones indicadas. Todas las normas están sujetas a actualización; los participantes, mediante acuerdos basados en esta norma, deben investigar la posibilidad de aplicar la última versión de las normas mencionadas a continuación:

- ASTM A 90, Standard Test Method for Weight (Mass) of Coating on Iron and Steel Articles or Zinc-Alloy Coatings.
- ASTM A 308, Specification for Steel Sheet, Terne-(Lead-Tin Alloy) Coated by the Hot-Dip Process.
- ASTM A 309 Standard Test Method for Weight and Composition of Coating and Terne Sheeting by the Triple -Spot Test.
- ASTM A 370, Standard Test Method and definitions for Mechanical Testing of Sheet Products.
- ASTM A 428, Standard Test Method for Weight (Mass) of Coating on Aluminum-Coated Iron or Steel Articles
- ASTM A 463/ A 463 M, Specification for Steel Sheet, Cold-Rolled, Aluminum-Coated Type 1 and Type 2.
- ASTM A 653/A 653 M, Specification for Steel Sheet, Zinc-Coated (Galvanized) or Zinc-Iron Alloy Coated (Galvanized) by the Hot-Dip Process.
- ASTM A 751, Test Methods, Practices, and Definitions for Chemical Analysis of Steel product.
- ASTM A 754, Test Method for coating Thickness by X-Ray Fluorescence.
- ASTM A 755/ a 755 M, Specification for Steel Sheet, Metallic-Coated by the Hot-Dip Process and prepainted by the Coil-Coating Process for Exterior Exposed Building Products.
- ASTM A 875/ A875 M, Specification for Steel Sheet, Zinc-5 % Aluminum Alloy Coated by the Hot Dip Process.
- ASTM A 902, Terminology Relating to Metallic-Coated Steel Products.
- ASTM A 929/A 929 M, Standard Specification for General Requirements for Steel, Metallic-Coated by the Hot-Dip Process.
- ASTM E 29, Practice for Using Significant Digits in Test Data to Determine Conformance with Specifications.
- ASTM E 376, Practice for measuring Coating Thickness By Magnetic-Field or Eddy Current (Electromagnetic) Test Methods.

3 DEFINICIONES

3.1 En la norma ASTM A 902, terminología, se pueden consultar las definiciones de los términos usados en esta norma.

4 INFORMACIÓN PARA PEDIDO

4.1 La información para pedido, en el caso de todos los productos, se incluye en las normas del producto individual.

5 COMPOSICIÓN QUÍMICA

5.1 ACERO BASE

5.1.1 En las normas de producto individual se incluyen los requisitos de composición química de colada del acero base.

5.1.2 El fabricante debe efectuar un análisis de cada colada para determinar el porcentaje de carbono, manganeso, fósforo, azufre, y cualquier otro elemento especificado o restringido por la norma de producto individual.

5.1.3 El comprador puede hacer el análisis sobre el producto terminado. El análisis del producto así determinado debe cumplir las tolerancias que aparecen en la Tabla 1.

5.1.3.1 Los aceros bloqueados (capped steels) o efervescentes (rimmed steels) no son tecnológicamente adecuados para el análisis del producto debido al carácter no uniforme de su composición química, y por lo tanto, no se aplican las tolerancias dadas en la Tabla 1. El análisis del producto es apropiado únicamente cuando es evidente la mala aplicación.

5.1.3.2 El análisis del producto respecto al fósforo o al azufre no es tecnológicamente apropiado debido a la segregación de estos elementos en los aceros no calmados (non killed steels). El análisis del producto es apropiado únicamente cuando es evidente la mala aplicación.

5.1.3.3 Las muestras para el análisis del producto deben ser barrenadas a través de áreas libres de recubrimiento. Se deben seleccionar al menos tres piezas, pero si está involucrado el producto de más de un rollo o tirada de la fábrica, se deben seleccionar al menos seis piezas.

5.1.3.4 Al suministrar acero de alta resistencia, baja aleación (HSLAS), los productores individuales pueden usar uno o más elementos de micro aleación como agentes fortalecedores y pueden usar adiciones de aleación para efectuar el control de inclusión. La composición química específica se le debe consultar al productor. Si se sabe que alguna adición de aleación es perjudicial en las operaciones del usuario, esto se le debe comunicar al productor.

Tabla 1. Tolerancias en el Análisis del Producto

Elemento	% Límite o máximo del elemento especificado	Tolerancia	
		Bajo límite mínimo	Sobre límite máximo
Carbono	Hasta 0,15 incl.	0,02	0,03
	Más de 0,15 y hasta 0,40 incl.	0,03	0,04
	Más de 0,40 y hasta 0,80 incl.	0,03	0,05
Manganeso	Hasta 0,60 inclusive	0,03	0,03
	Más de 0,60 y hasta 1,15 incl.	0,04	0,04
	Más de 1,15 y hasta 1,65 incl.	0,05	0,05
Fósforo			0,01
Azufre			0,01
Silicio	Hasta 0,30 incl.	0,02	0,03
	Más de 0,30 y hasta 0,60	0,05	0,05
Cobre		0,02	
Titanio	Hasta 0,10 incl.	0,01 ^A	0,01
Vanadio	Hasta 0,10 incl.	0,01 ^A	0,01
	Más de 0,10 y hasta 0,25 incl.	0,02	0,02
	El mínimo solamente especificado	0,01	
Niobio	Hasta 0,10 incl.	0,01 ^A	0,01

^A Si el mínimo del intervalo es 0,01 %, la tolerancia por debajo es 0,005 %

5.1.4 MÉTODO DE ANÁLISIS

La determinación de la composición química se puede hacer por cualquier método de ensayo excepto en caso de conflicto, situación en la cual se deben usar los métodos de ensayo para arbitraje que se mencionan en la sección de método del ensayo de la norma ASTM A 751.

5.2 RECUBRIMIENTO

5.2.1 Análisis del recubrimiento

En la norma de producto individual se describe la composición nominal del recubrimiento.

5.2.2 MÉTODO DE ANÁLISIS

La determinación de la composición química se debe hacer de acuerdo con métodos de ensayos químicos, espectro químicos o de otro tipo.

6 ENSAYOS RESPECTO DE LAS PROPIEDADES MECÁNICAS

6.1 Las probetas de ensayo se deben preparar a partir del producto terminado con recubrimiento metálico.

6.2 PROPIEDADES MECANICAS DEL METAL BASE

Cuando se han especificado las propiedades mecánicas del metal base, los ensayos se deben efectuar de acuerdo con la norma ASTM A 370. En las normas del producto individual se incluyen los requisitos para todas las propiedades mecánicas.

6.2.1 Ensayos de tracción

Las probetas para los ensayos de tracción del metal base se deben tomar en sentido longitudinal, aproximadamente en la mitad entre el centro y el borde del producto como laminado, y se debe amoldar a los requisitos correspondientes al espécimen de ensayo del tipo de lámina que aparece en la figura relacionada con los especímenes rectangulares para ensayo de tracción, incluida en la norma ASTM A 370.

6.2.1.1 Los valores correspondientes al límite elástico y la resistencia a la tracción se determinan a partir del espesor del metal base producido, obtenido después de desprender el recubrimiento de los extremos de la probeta en contacto con las tenazas de la máquina de ensayo de tracción. El espesor se debe medir antes del ensayo en un extremo de la probeta al que se le ha quitado el recubrimiento.

7 ENSAYOS PARA LAS PROPIEDADES DEL RECUBRIMIENTO

7.1 PESO (MASA) DEL RECUBRIMIENTO

7.1.1 El peso (masa) del recubrimiento debe cumplir los requisitos del ensayo en punto único y triple para las normas apropiadas del producto (véase el numeral 1.3).

7.1.2 El peso (masa) del recubrimiento de producto recubierto en forma igual es la cantidad total en ambos lados de la lámina, expresado en gramos por metro cuadrado (onzas por pie cuadrado) de la lámina

7.1.3 Para producto recubierto diferencialmente, el recubrimiento en cada superficie nominalmente es la mitad de la designación de recubrimiento estipulada.

7.2 ENSAYOS PARA EL PESO (MASA)

Uno de los siguientes métodos de ensayo deberá ser utilizado.

7.2.1 Método Pesar-Desprender-Pesar

7.2.1.1 El método pesar-desprender-pesar, descrito en la norma ASTM A 90, A 309 y A 428, es una prueba destructiva que determina el peso (masa) de recubrimiento midiendo la diferencia de peso (masa) de una probeta con y sin recubrimiento. Si una de las superficies se protege adecuadamente, durante el proceso de desprendimiento del recubrimiento, el peso (masa) del mismo se puede determinar para cada superficie independientemente.

7.2.1.2 Las probetas para productos mayor de 450 mm (18 pulgadas) de ancho se deben tomar de una pieza de muestra representativa de aproximadamente 300 mm (1 pie) de largo por el ancho apropiado. De la muestra se deben tomar tres probetas para ensayo, uno de la parte intermedia del ancho y uno de cada borde. Las muestras del borde no se deben tomar a menos de 50 mm (2 pulgadas) respecto de cada borde. La probeta de ensayo debe tener un área mínima de 3 200 mm² (5 pulgadas²).

7.2.1.3 Para producto de 450 mm (18 pulgadas) de ancho y más estrecho, sólo se requiere una probeta para ensayo. Las probetas deben estar al menos a 50 mm (2 pulgadas) respecto del borde si es posible. Para producto más estrecho que 60 mm (2,25 pulgadas) la muestra de ensayo se debe elegir de tal modo que se obtenga un área mínima de 3200 mm² (5 pulgadas²).

7.2.1.4 **Ensayo en punto triple.** El peso (masa) del recubrimiento en punto triple será el promedio de las determinaciones de las tres probetas cortadas de la pieza de ensayo según se describe en el numeral 7.2.1.2

7.2.1.5 **Ensayo en punto único.** El peso (masa) mínimo del recubrimiento en punto único debe ser la probeta de ensayo que posea el peso (masa) de recubrimiento más liviano, o en aquellos casos en que sólo se necesite tomar una probeta para ensayo, este será el ensayo sencillo.

7.2.1.6 La frecuencia del muestreo debe ser suficiente para caracterizar apropiadamente el lote del material que se está probando.

7.2.2 Método de fluorescencia de Rayos X:

7.2.2.1 El método de fluorescencia de Rayos X es un ensayo no destructivo que determina el peso (masa) de recubrimiento convirtiendo mediciones de fluorescencia de rayos X a valores de peso (masa) de recubrimiento. Los calibradores de fluorescencia de rayos X pueden ser utilizados como instrumentos de laboratorio (off-line) o en mediciones continuas en línea (on-line) para el aseguramiento de los requerimientos de peso (masa) del recubrimiento.

7.2.2.2 **Ensayos fuera de línea:** Los calibradores de fluorescencia de rayos X pueden ser utilizados como instrumentos de laboratorio (off-line) para la determinación del peso (masa) del recubrimiento siempre y cuando estén calibrados de acuerdo a la norma ASTM A 754 y se utilicen las ubicaciones de ensayo descritos en 7.2.1.2 y 7.2.1.3

7.2.2.3 **Ensayos en línea:** Cuando se utilicen calibradores de fluorescencia de rayos X para ensayos en línea, los mismos deben ser operados de acuerdo a la norma ASTM A754. Un mínimo de 5 muestreos aleatorios de secciones transversales de ancho completo deberán utilizarse para caracterizar cada bobina ensayada.

a) El peso (masa) de recubrimiento utilizando el método de punto triple (triple-spot) para una bobina, deberá ser determinado usando el siguiente procedimiento: de las mediciones individuales de borde, centro y borde, obtenidas de las 5 muestras de ancho completo, calcular el promedio de un borde, el promedio del centro y el promedio del otro borde. Estos tres resultados deben ser promediados para obtener el promedio de punto triple de la bobina.

b) El peso (masa) de recubrimiento mínimo utilizando el método de punto único (single-spot) deberá ser el menor peso (masa) de recubrimiento obtenido de las mediciones individuales de borde, centro y borde dadas por las 5 muestras de ancho completo (la menor de al menos 15 mediciones; 5 de un borde, 5 del centro y 5 del otro borde).

7.3 ENSAYO DE DOBLADO PARA EL RECUBRIMIENTO

Se debe hacer referencia a la norma del producto individual.

7.3.1 Las probetas para el ensayo de doblado al recubrimiento deben tener un ancho de 50 mm a 100 mm (2 pulgadas a 4 pulgadas). La probeta se debe cortar a no menos de 50 mm (2 pulgadas) de los bordes de la lámina de ensayo.

8 DIMENSIONES Y VARIACIONES PERMISIBLES

8.1 Las variaciones permisibles para las dimensiones deben cumplir con los límites aplicables dados en las tablas 2 a 15.

Tabla 2. Tolerancia de espesor para lámina con recubrimiento metálico mediante inmersión en caliente – Mínima distancia al borde de 10 mm (3/8 de pulgada)

Unidades SI							
Ancho especificado, mm		Tolerancia de espesor, más y menos, milímetros, para espesor especificado, milímetros ^A					
Más de	Hasta	Hasta 0,4	Más de 0,4 hasta 1,0	Más de 1,0 hasta 1,5	Más de 1,5 hasta 2,0	Más de 2,0 hasta 2,5	Más de 2,5 hasta 5,0
.....	1500	0,08	0,10	0,13	0,15	0,20	0,23
1500	0,10	0,13	0,15	0,23	0,23
Unidades pulgada – libra							
Ancho especificado, pulgada		Tolerancia de espesor, más y menos, pulgadas, para espesor especificado, pulgadas ^B					
Más de	Hasta	Hasta 0,023	Más de 0,023 Hasta 0,043	Más de 0,043 Hasta 0,061	Más de 0,061 Hasta 0,075	Más de 0,075 Hasta 0,101	Más de 0,101 Hasta 0,187
.....	32	0,003	0,004	0,005	0,006	0,007	0,008
32	40	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,008
40	60	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,009
60	72	0,004	0,005	0,006	0,009	0,009

A El espesor se mide en cualquier punto a través del ancho a no menos de 10 mm respecto de un borde lateral.

B El espesor se mide en cualquier punto a través del ancho a no menos de 3/8 de pulgada respecto de un borde lateral.

NOTAS:

1. El espesor se mide en la lámina de acero con recubrimiento e incluye el espesor del recubrimiento. Este espesor es medido en cualquier punto de la sección transversal de la lámina.
2. Independientemente de si la tolerancia del espesor total se especifica igual o desigualmente, por encima y por debajo, la tolerancia total debe ser igual a dos veces las tolerancias tabulares.
3. Los micrómetros utilizados para las mediciones de espesor deberán ser construidos con yunques y husillos con un diámetro no menor de 4,80 mm (0,188"). La punta del yunque debe ser plana o redondeada con un radio de curvatura mínimo de 2,55 mm (0,10") y la punta del husillo debe ser plano. No deberán usarse micrómetros con puntas cónicas.

Tabla 3. Espesores y tolerancias permisibles según designación de calibre para productos de lámina de acero con recubrimiento metálico mediante inmersión en caliente – Mínima distancia al borde de 10 mm (3/8 de pulgada)

Calibre (#)	Espesor en milímetros (mm)		Espesor en pulgadas (pulg.)	
	Nominal	Mínimo	Nominal	Mínimo
10	3.4160	3.2794	0.1345	0.1291
11	3.0370	2.9155	0.1196	0.1148
12	2.6570	2.5507	0.1046	0.1004
13	2.2780	2.1869	0.0897	0.0861
14	1.8980	1.8221	0.0747	0.0717
15	1.7080	1.6397	0.0672	0.0646
16	1.5180	1.4573	0.0598	0.0574
17	1.3670	1.3123	0.0538	0.0517
18	1.2150	1.1664	0.0478	0.0459
19	1.0630	1.0205	0.0419	0.0402
20	0.8890	0.8534	0.0350	0.0336
21	0.8128	0.7803	0.0320	0.0307
22	0.7112	0.6828	0.0280	0.0269
23	0.6350	0.6096	0.0250	0.0240
24	0.5588	0.5364	0.0220	0.0211
25	0.5080	0.4877	0.0200	0.0192
26	0.4572	0.4389	0.0180	0.0173
27	0.4064	0.3901	0.0160	0.0154
28	0.3556	0.3414	0.0140	0.0134
29	0.3302	0.3170	0.0130	0.0125
30	0.3048	0.2926	0.0120	0.0115
31	0.2540	0.2438	0.0100	0.0096
32	0.2286	0.2195	0.0090	0.0086
33	0.2032	0.1951	0.0080	0.0077
34	0.1778	0.1707	0.0070	0.0067
35	0.1270	0.1219	0.0050	0.0048

NOTAS:

1. Los valores nominales de espesor son tomados de los sistemas tradicionales de patrones MSG (Manufacturers Standard Gauge) para los calibres 10 al 19 y BWG (British Wire Gauge) para los calibres 20 al 35.
2. Los números de calibre representan una aproximación de los espesores y no deben ser utilizados por sí solos para ordenar, diseñar o especificar ningún tipo de productos de láminas de acero. **
3. El espesor se mide en la lámina de acero con recubrimiento e incluye el espesor del recubrimiento. Este espesor es medido en cualquier punto de la sección transversal de la lámina.
4. Independientemente de si la tolerancia del espesor total se especifica igual o desigualmente, por encima y por debajo, la tolerancia total debe ser igual a dos veces las tolerancias tabulares.
5. Los micrómetros utilizados para las mediciones de espesor deberán ser construidos con yunques y husillos con un diámetro no menor de 4,80 mm (0,188"). La punta del yunque debe ser plana o redondeada con un radio de curvatura mínimo de 2,55 mm (0,10") y la punta del husillo debe ser plano. No deberán usarse micrómetros con puntas cónicas.

** Reglamento para el Diseño Estructural en la Rep. de Pmá. REP-2004 sección 9.2/ AISI (American Iron and Steel Institute) Manual Cold-Formed Steel design edición 2002, pág. I-12)

Tabla 4. Tolerancias de espesor para lámina con recubrimiento metálico mediante inmersión en caliente – Mínima distancia al borde de 25 mm (1 pulgada)

Ancho especificado, en milímetros	Unidades SI			
	Tolerancia de espesor, más y menos, milímetros, espesor especificado milímetros			
	1,5 y más delgadas	Más de 1,5 hasta 2,0 inclusive	Más 2,0 hasta 2,5 inclusive	Más de 2,5 hasta 5,0 inclusive
1500 inclusive	0,05	0,08	0,15	0,18
Más de 1500	0,05	0,08	0,15	0,18
Ancho especificado, en pulgadas	Unidades pulgada-libra			
	Tolerancia de espesor, más y menos, pulgadas, para espesor especificado, pulgadas			
	0,061 y más delgadas	Más de 0,061 hasta 0,075 inclusive	Más 0,075 hasta 0,101 inclusive	Más de 0,101 hasta 0,187 inclusive
40	0,002	0,003	0,006	0,006
más de 40 hasta 60	0,002	0,003	0,006	0,007
más de 60 hasta 72	0,002	0,003	0,007	0,007

NOTAS:

1. El espesor se mide en la lámina de acero con recubrimiento e incluye el espesor del recubrimiento.
2. Independientemente de si la tolerancia del espesor total se especifica igual o desigualmente, por encima y por debajo, la tolerancia total debe ser igual a dos veces las tolerancias tabulares.
3. Los micrómetros utilizados para las mediciones de espesor deberán ser construidos con yunques y husillos con un diámetro no menor de 4,80 mm (0,188"). La punta del yunque debe ser plana o redondeada con un radio de curvatura mínimo de 2,55 mm (0,10") y la punta del husillo debe ser plano. No deberán usarse micrómetros con puntas cónicas.

Tabla 5. Tolerancia de ancho para lámina con recubrimiento metálico mediante inmersión en caliente, bobinas, y láminas, cortadas, no reencuadradas a la medida

Hasta		
Ancho especificado, milímetros		Tolerancia sobre el ancho especificado, no hay tolerancia hacia abajo, milímetros
Más de	Hasta	
300	600	3
600	1200	5
1200	1500	6
1500	1800	8
Unidades pulgada-libra		
Ancho especificado, pulgadas		Tolerancia sobre el ancho especificado, No hay tolerancia hacia abajo, pulgadas
Más de	Hasta	
12	30	1/8
30	48	3/16
48	60	1/4
60	72	5/16

Tabla 6. Tolerancias de longitud para láminas con recubrimiento metálico mediante inmersión en caliente, láminas cortadas, no cuadradas a la medida

Unidades SI		
Ancho especificado, milímetros		Tolerancia sobre la longitud especificada. No hay tolerancia hacia abajo, milímetros
Más de	Hasta	
300	1500	6
1500	3000	20
3000	6000	35
600	45
Unidades pulgada-libra		
Ancho especificado, pulgadas		Tolerancia sobre el ancho especificado. No hay tolerancia hacia abajo, pulgadas
Más de	Hasta	
12	30	1 1/8
30	60	1/4
60	96	1/2
69	120	3/4
120	156	1
156	192	1 1/4
192	240	1 1/2
240	1 3/4

Tabla 7. Tolerancia de combadura para lámina con recubrimiento metálico mediante inversión en caliente.

Unidades SI		
Para bobinas con ancho mayor de 300mm		
Longitud cortada, milímetros		Tolerancia de combadura ^A , milímetros
Más de	Hasta	
.....	1200	4
1200	1800	5
1800	2400	6
2400	3000	8
3000	3700	10
3700	4300	13
4300	4900	16
4900	5500	19
5500	6000	22
6000	9000	32
9000	12200	38
Unidades pulgada-libra		
Para bobinas con ancho mayor de 12 pulgadas		
Longitud cortada, pie		Tolerancia de combadura ^B , pulgadas
Más de	Hasta	
.....	4	1/8
4	6	3/16
6	8	1/4
8	10	5/16
10	12	3/8
12	14	1/2
14	16	5/8
16	18	3/4
18	20	7/8
20	30	1 1/4
30	40	1 1/2

A La tolerancia de combadura para la lámina en bobinas es 25 mm en cualquier longitud de 6 000 mm, exceptuando como se muestra en la Tabla 14.

B La tolerancia de combadura para la lámina en bobinas es de 1 pulgada en cualquier longitud de 20 pies, excepto como se muestra en la Tabla 14.

NOTAS:

1. La combadura es la mayor desviación de un borde lateral a partir de una línea recta, haciendo la medición en el lado cóncavo con una regla (gálibo).
2. Las tolerancias de combadura para lámina cortadas, no cuadradas a la medida, son como se muestra en esta Tabla.

Tabla 8. Tolerancia de diámetro para la lámina con recubrimiento metálico mediante inmersión en caliente para círculos cizallados

Unidades SI				
Espesor especificado, mm		Tolerancia sobre el diámetro especificado. No hay tolerancias por debajo, mm		
Más de	Hasta	Diámetro		
		Menos de 600	Más de 600 Hasta 1200	Más de 1200
...	1,5	1,5	3,0	5,0
1,5	2,5	2,5	4,0	5,5
2,5	...	3,0	5,0	6,5
Unidades pulgada-libra				
Espesor especificado, en pulgadas		Tolerancia sobre el diámetro especificado. No hay tolerancias por debajo, pulgadas		
Más de	Hasta	Hasta 30	De 30 hasta 48	Más de 48
.....	0,061	1/16	1/8	3/16
0,061	0,101	3/32	5/32	7/32
0,101	1/8	3/16	1/4

Tabla 9. Tolerancia de descuadre para láminas cortadas de lámina con recubrimiento metálico mediante inmersión en caliente, no cuadradas a la medida

Unidades SI	
La tolerancia para láminas cortadas de todos los espesores y todos los tamaños es de 1,0 mm de ancho o fracción de esta medida	
Unidades pulgada-libra	
Para bobinas con ancho mayor de 12 pulgadas	
La tolerancia para láminas cortadas de todos los espesores y todos los tamaños es de 1 1/16 de pulgada en cada 6 pulgadas de ancho o fracción de esta medida.	

NOTA: El descuadre es la mayor desviación de un borde lateral a partir de una línea recta en ángulos rectos para un lado y tocando una esquina. También se obtiene midiendo la diferencia entre las diagonales de la longitud cortada. La desviación de descuadre es la mitad de esa diferencia.

Tabla 10. Tolerancias de cuadro a la medida para lámina con recubrimiento metálico mediante inmersión en caliente

Unidades SI	
No se debe exceder de 1,6 mm para láminas cortadas con ancho de hasta 1200 mm inclusive y longitud de hasta 3000 mm inclusive. Para láminas cortadas más anchas o más largas, la tolerancia aplicables es de 3,2 mm	
Unidades pulgada-libra	
No se debe exceder de 1/16 de pulgadas para láminas cortadas con ancho de hasta 48 pulgadas inclusive y longitud de hasta 120 pulgadas inclusive. Para láminas cortadas más anchas o más largas, la tolerancia aplicables es de 1/8 de pulgadas.	

NOTA: Cuando las láminas cortadas se especifican cuadradas a la medida, el ancho y la longitud no son menores que las dimensiones especificadas. La tolerancia individual para por encima del ancho, por encima de la longitud, combadura, o descuadre no debe exceder los valores especificados.

Tabla 11. Tolerancias de planitud para láminas con recubrimiento metálico mediante inmersión en caliente. Láminas cortadas.

Unidades SI			
Espesor especificado, mm	Ancho especificado, mm		Tolerancia de planitud ^A , mm
	Más de	Hasta	
Hasta 1,0	300	900	10
	900	1500	15
	1500	20
Más de	300	900	8
	900	1500	10
	1500	1800	15
	1800	...	20
Unidades pulgada-libra			
Espesor especificado, pulgadas	Ancho especificado, pulgada		Tolerancia de planitud ^A , pulgada
	Más de	Hasta	
Hasta 0,048	12	36	3/8
	36	60	5/8
	60	72	7/8
Más de 0,048	12	36	¼
	36	60	3/8
	60	72	5/8

^A Desviación máxima respecto de una superficie plana horizontal.

NOTAS

1. Esta tabla no se aplica a la calidad estructural (física).
2. Esta tabla también se aplica a la lámina cortada por el consumidor según la longitud a partir de bobinas cuando se efectúan mediciones adecuadas de planitud.

Tabla 12. Tolerancias de planitud especificadas para planitud restringida para lámina con recubrimiento metálico mediante inmersión en caliente, lámina cortadas

Unidades SI			
Espesor especificado, mm	Ancho especificado, mm	Longitud especificada, mm	Tolerancia de planitud ^A , mm
0,35 hasta 0,8	Hasta 900	Hasta 3000	8
	Más ancho o más largo		10
Más de 0,8	Hasta 1200	Hasta 3000	5
	Más ancho o más largo		8
Unidades pulgada-libra			
Espesor especificado, pulgadas	Ancho especificado, pulgada	Longitud especificada, pulgadas	Tolerancia de planitud ^A , pulgadas
Más de 0,019 hasta 0,032	Más de 12 hasta 36	Hasta 120, inclusive	¼
	Más ancho o más largo		3 1/8
Más de 0,032	Más de 12 hasta 48	hasta 120 inclusive	1/8
	Más ancho o más largo		1/4

^A Desviación máxima respecto de una superficie plana horizontal.

Tabla 13. Tolerancia de ancho – Anchos estrechos para laminas con recubrimiento metálico mediante inmersión en caliente, bobinas y láminas cortadas, no cuadrada a la medida

Unidades SI				
Ancho especificado, Mm		Tolerancia de ancho, por encima y por debajo, milímetros		
Más de	Hasta			
50	100	0,3		
100	200	0,4		
200	300	0,8		
Unidades pulgada-libra				
Ancho especificado, pulgadas		Tolerancia por encima y por debajo Tolerancia del ancho especificado, pulgadas		
Más de	Hasta	Desde 2 Hasta 6	Desde 6 Hasta 9	Desde 9 Hasta 12
0,014	0,068	0,008	0,016	0,032
0,068	0,083	0,012	0,016	0,032
0,083	0,110	0,016	0,032	0,032
0,110	0,187	0,032	0,032	0,032

NOTAS:

1. Esta tabla se aplica a anchos producidos mediante hendedura a partir de la lámina más ancha.
2. Los títulos de intervalo de ancho especificado anotados como sigue, también se aplican cuando la lámina se especifica para tolerancias de ancho por encima, nada por debajo. En tales casos, las tolerancias estipuladas se duplican.

3. Tolerancias basadas en la práctica las cuales se encuentra que son seguidas en general por los productores.

Tabla 14. Tolerancia de longitud – anchos estrechos para lámina con recubrimiento metálico mediante inmersión en caliente, longitudes cortadas, no cuadradas a la medida.

Unidades SI		
Longitud especificada, milímetros		Tolerancia por encima de la longitud especificada, ninguna tolerancia por debajo, en milímetros
Más de	Hasta	
600	1500	15
1500	3000	20
3000	6000	25
Unidades pulgada-libra		
Longitud especificada, pulgadas		Tolerancia por encima de la longitud especificada, ninguna tolerancia por debajo, en pulgadas
Más de	Hasta	
Desde 24	60	1/2
60	120	3/4
120	240	1

Nota: Esta tabla se aplica a anchos de 50 mm a 300 mm (2 pulgadas a 12) inclusive, que han sido producidos por hendedura a partir de la lámina más ancha.

Tabla 15. Tolerancia de combadura- Anchos estrechos para lámina con recubrimiento metálico mediante inmersión en caliente, en bobinas

Unidades SI	
La tolerancia de combadura es de 5,0 mm en 2000 mm	
Unidades Pulgada-Libra	
La tolerancia de combadura es de 1/4 de pulgada en 6 pies	

Nota: Esta tabla se aplica a anchos de 50 mm a 300 mm 2 pulgadas a 12 pulgadas) inclusive, que han sido producidos mediante hendedura a partir de lámina más ancha.

9 NÚMERO DE ENSAYOS Y REENSAYOS

9.1 NÚMERO DE ENSAYOS

La frecuencia de los ensayos por parte del productor debe ser adecuada para asegurar la conformidad del lote, y puede ser objeto de acuerdo entre el productor y el usuario.

9.2 NÚMERO DE REENSAYOS

9.2.1 Se puede admitir reensayos si, o bien hay posibilidad de que un resultado por fuera de la especificación se deba a variabilidad del método de ensayo, o si descarta el producto representado por un resultado de ensayo por fuera de la especificación.

9.2.2 La variabilidad del método de ensayo puede ser un factor si los resultados del ensayo en un espécimen de ensayo original están dentro de 15 MPa (2 Ksi) de la resistencia a la tracción requerida, dentro de 5 MPa (1 Ksi) del límite elástico requerido, dentro del 2 % de la elongación requerida, o dentro de 15 g/m² [0,05 oz/pie²] del peso de recubrimiento especificado. Si tal es el caso, se deben efectuar dos ensayos adicionales al azar. Si los resultados en las probetas de estos dos reensayos cumplen los requisitos especificados, se aceptará el lote. Para el análisis químico en el caso de no conformidad, el reensayo se debe aceptar el lote. Para el análisis químico el caso de no conformidad, el reensayo se debe hacer por los métodos contenidos en la sección sobre métodos de ensayo de la norma ASTM A751, Métodos de ensayo, procedimientos definiciones.

9.2.3 Si los resultados del ensayo original no están de acuerdo con la especificación respecto a las propiedades o el recubrimiento del metal base y se aportan de los criterios descritos en el numeral 9.2.2., entonces se debe descartar el producto representado por los resultados del ensayo por fuera de la especificación, y se debe efectuar un nuevo ensayo a partir del lote remanente adyacente al producto asociado con el resultados del ensayo por fuera de la especificación. El reensayo se debe amoldar a los requisitos de la especificación.

10 INSPECCIÓN

10.1 El productor le debe brindar al inspector del comprador un acceso razonable a las instalaciones, para asegurarse de que el producto se está manufacturando de acuerdo con lo estipulado en esta norma. Salvo que se especifique de otra manera, toda la inspección y los ensayos, excepto el análisis del producto, se deben efectuar en las instalaciones del productor antes del despacho. Tal inspección o muestreo se deben hacer simultáneamente con la inspección regular del productor y las operaciones de ensayo, salvo que ocasione interferencia con las operaciones normales o que se especifique de otra manera.

10.2 RESPONSABILIDAD EN RELACIÓN CON LA INSPECCIÓN

Salvo que se especifique de otra manera en el contrato o en la orden de compra, el productor es responsable de que se cumplan todos los requisitos de inspección según se especifica aquí. Salvo que se especifique de otra manera en el contrato o en la orden de compra, para el cumplimiento de los requisitos de ensayo se deben utilizar las instalaciones del productor o cualquier otra instalación adecuada. El comprador se reserva el derecho de efectuar cualquiera de las inspecciones estipuladas en esta norma para asegurarse de que los suministros y los servicios cumplen los requisitos prescritos.

11 RECHAZO Y REVISIÓN

11.1 Salvo que se especifique de otra manera, cualquier rechazo se le debe informar al productor dentro de un tiempo razonable después de que el comprador reciba el producto.

11.2 El producto que se reporte como inaceptable después del despacho a la planta del comprador, se debe separar, proteger adecuadamente, e identificar correctamente. Tan pronto como sea posible se le debe notificar al productor, de tal modo que se pueda iniciar una investigación.

11.3 El productor debe poder examinar muestras que sean representativas del producto rechazado. En el caso de que el productor se manifieste insatisfecho respecto al rechazo, se puede solicitar una revisión.

12 CERTIFICACIÓN

12.1 Cuando así se requiera en la orden de compra, se le debe suministrar al comprador un certificado de cumplimiento o un informe del ensayo, o ambas cosas.

12.1.1 El certificado de cumplimiento debe incluir una certificación de que el producto ha sido fabricado y ensayado de acuerdo con los requisitos de la norma del producto, y que los resultados del ensayo cumplen los requisitos de esa norma.

12.1.2 En el informe del ensayo se debe presentar el análisis de colada y los resultados de todos los ensayos que se requieren en la norma del producto y en la orden de compra.

12.1.3 En estos documentos se debe suministrar la información necesaria para identificar el producto representado; por ejemplo, el nombre o la marca del fabricante, la designación de la norma, la designación de recubrimiento, el grado (cuando se requiera), el espesor requerido, el ancho, la longitud (si es longitud de corte), y la identificación de la unidad (número de colada, número de bobina, etc.).

12.1.4 Aunque no se requiere que haya firma, los documentos de certificación deben identificar claramente la organización que presenta la información. A pesar de que no haya firma, la organización que presente los documentos es responsable de que la información sea exacta.

12.2 La entrega de un certificado de cumplimiento o un informe de ensayo o ambas cosas, no excluye el derecho del comprador a tomar muestras del producto suministrado y a ensayarlo.

13 EMPAQUE, ROTULADO Y EMBALAJE

13.1 Es práctica común usar los métodos de empaque según se enumeran en ASTM A 700, pero el comprador puede especificar algún método distinto.

13.2 Como requisito mínimo, el producto se debe identificar mediante una etiqueta unida a cada rollo o unidad de despacho en el cual se incluya en forma legible la siguiente información: el nombre o la marca del fabricante, la designación de la norma, la designación del recubrimiento, el grado, el tamaño, el peso de la unidad, el número del pedido del comprador, y la identificación de la unidad (esto es, número del tiquete, número del rollo, etc....).

13.3 La mayoría de los productores pueden poner un sello de lámina con recubrimiento metálico, incluyendo el logo y la especificación de la norma pertinente cuando el pedido sea en bobinas o en láminas cortadas. Puesto que muchos de los productos con recubrimiento metálico se sellan con una tinta permanente (no soluble en agua), al hacer un pedido el comprador debe especificar en detalle los requisitos sobre rotulación de la lámina.

13.4 En la orden de compra se deben incluir las instrucciones específicas de embalaje.

14 DOCUMENTOS DE REFERENCIA

- INSTITUTO COLOMBIANO DE NORMAS TÉCNICAS. Siderurgia. Requisitos generales para láminas de acero con recubrimiento metálico mediante el proceso de inmersión en caliente. Colombia, 1996. (NTC 3940).
- AMERICAN SOCIETY FOR TESTING AND MATERIALS. Standard Specification for General Requirements for Steel sheet, Metallic-Coated by the Hot Dip Process. U.S.A, 2004. 8 p (ASTM A 924/A 924M – 04).

ANEXO (Informativo)

A.1 INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

A.1.1 Las láminas con recubrimiento metálico se usan para ofrecer protección contra la corrosión al acero. Los diversos tipos de recubrimientos tienen características diferentes; el consumidor les debe consultar a los productores individuales en relación con la aplicabilidad y los datos del producto.

A.1.2 La lámina con recubrimiento metálico de aceros del tipo tapado o efervescente está sujeta al fenómeno conocido comúnmente como envejecimiento cuando se almacena durante un periodo de tiempo. Cuando se fabrique el producto, esto puede dar como resultado perturbaciones de las superficies tales como estrías y líneas de deformación por elongación local. Para minimizar las estrías, inmediatamente antes de la fabricación se debe efectuar una eficaz nivelación del laminador, o se debe especificar la calidad para embutición, o el acero calmado (killed steel) especial, que se envejece con menor rapidez. Para minimizar las líneas de deformación por elongación local, se requiere lámina de acero extrasuave e inmediatamente antes de la fabricación se debe efectuar una eficaz nivelación del laminador, de otro modo se debe especificar la calidad de embutición extrasuave, o el acero calmado especial.

A.1.3 La lámina con recubrimiento metálico en bobinas está sujeta a roturas de la bobina cuando se enrolla hasta un diámetro interno menor de lo que es compatible para el espesor de la lámina. Otros factores también inciden en la tendencia a roturas de la bobina.

A.1.4 La producción de bobinas no ofrece la misma oportunidad para la inspección y la clasificación como sí sucede en el caso de la producción de láminas cortadas. En consecuencia, el comprador requiere procedimientos apropiados de procesamiento y control de calidad para obtener una óptima utilización del producto.

A.1.5 Mediciones de espesor de recubrimiento con calibradores magnéticos.

Una estimación razonable de peso (masa) de recubrimiento puede obtenerse convirtiendo mediciones de espesor de recubrimiento hechas con calibradores magnéticos. Se puede obtener una precisión de +/- 15% si se siguen las prácticas recomendadas para instrumentos magnéticos descritas en la norma ASTM E 376. Esta prueba puede ser utilizada como base para la aceptación, pero el rechazo debe obedecer a los ensayos de peso (masa) descritos en la sección 7.

A.2 EQUIVALENCIA ENTRE LAS SIGLAS EN ESPAÑOL E INGLÉS

Sobre las diferentes calidades de lámina.

Español	Inglés	Significado
AC	CS	Acero comercial
AF	FS	Acero para formación
AEM	DS	Acero para embutición
AEP	DDS	Acero para embutición profunda
AES	SS	Acero estructural
ARBA	HSLAS	Acero de alta resistencia y baja aleación
AEEP	EDDS	Acero para embutición extra profunda
AT	HT	Acero para alta temperatura.

ARTÍCULO SEGUNDO: La presente resolución entrará en vigencia a partir de su publicación en la Gaceta Oficial.

COMUNÍQUESE Y PUBLIQUESE


MANUEL JOSE PANEDÉS
 Viceministro Interior
 de Comercio e Industrias.



CONTRALORIA GENERAL DE LA REPUBLICA
DECRETO N° 72-DFG
(De 30 de marzo de 2006)

"Por el cual se exceptúan del Control Previo, algunas contrataciones que efectúe el Banco Nacional de Panamá."

EL CONTRALOR GENERAL DE LA REPÚBLICA
EN USO DE SUS FACULTADES CONSTITUCIONALES Y LEGALES,

CONSIDERANDO:

Que los Contratos y Órdenes de Compra que emite el Banco Nacional de Panamá, constituyen documentos de afectación fiscal que están supeditados al Control Previo y/o Posterior que ejerce la Contraloría General de la República.

Que el Artículo 280 numeral 2 de la Constitución Política de la República de Panamá, en concordancia con los Artículos 11 numeral 2; 45 y 48 de la Ley 32 de 1984, establecen como parte de las funciones de la Contraloría General de la República, la de fiscalizar y regular mediante el Control Previo y/o Posterior, todos los actos de manejo de fondos y otros bienes públicos, a fin de que se realicen con corrección y de conformidad con lo dispuesto en la Ley.

Que las disposiciones jurídicas antes mencionadas, establecen que la Contraloría determinará los casos en que ejercerá tanto el Control Previo, como el Posterior sobre los actos de manejo de fondos o bienes públicos, al igual que aquellos en que sólo ejercerá este último.

Que esta institución superior de fiscalización, mediante el Decreto N° 447-DFG, del 31 de octubre de 2005, exceptuó del Control Previo, hasta el 31 de marzo de 2006, los Contratos, Órdenes de Compra y cualquier otro documento de afectación fiscal que emitiera el Banco Nacional de Panamá, relacionados con la contratación de Información y Publicidad, Otros Servicios Básicos, Alimentos para Consumo Humano, Útiles Deportivos y Recreativos, Donativos a Personas e Imprevistos.

Que la Gerencia General de esa entidad bancaria, a través de la Nota N°06(01000-01)12, del 23 de marzo del 2006, ha solicitado a esta institución la renovación de dicha excepción, por lo que una vez analizada, se ha considerado viable acceder a dicha petición.

DECRETA:

ARTÍCULO PRIMERO: Exceptuar del Control Previo los Contratos y Órdenes de Compra que emita el Banco Nacional de Panamá, en concepto de:

Información y Publicidad (Códigos Presupuestarios de Gasto 130; 131; 132 y 139; **Otros Servicios Básicos** (Código Presupuestario de Gasto 119); **Alimentos para Consumo Humano** (Código Presupuestario de Gasto 201); **Útiles Deportivos y Recreativos** (Código Presupuestario de Gasto 272); **Donativos a Personas** (Código Presupuestario de Gasto 611); e **Imprevistos** (Código Presupuestario de Gasto 930).

ARTÍCULO SEGUNDO: La administración del Banco Nacional de Panamá, deberá velar que las contrataciones en mención y su consecuente pago, se emitan con corrección y de conformidad con las disposiciones legales y reglamentarias vigentes.

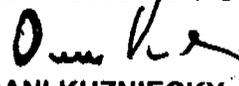
ARTÍCULO TERCERO: La Contraloría General ejercerá el Control Posterior sobre los documentos de afectación fiscal atinentes a estas contrataciones, sin perjuicio de que se reasuma el Control Previo, cuando las circunstancias así lo ameriten.

ARTÍCULO CUARTO: Este Decreto empezará a regir a partir del mes de abril del 2006.

Dado en la Ciudad de Panamá, a los 30 días del mes de marzo de 2006.

COMUNIQUESE, PUBLIQUESE EN LA GACETA OFICIAL Y CÚMPLASE


JORGE L. QUIJADA V.
Secretario General


DANI KUZNIECKY
Contralor General

AVISOS

AVISO

El suscrito, **ANEL JESUS SANTAMARIA**, varón, panameño, mayor de edad, soltero, comerciante, portador de la cédula N° 4-705-1032, por este medio notificamos en nuestra calidad de propietario que el establecimiento comercial denominado **JARDIN DEPORTIVO**, ubicado en el corregimiento de Chilibre, Vía Boyd Roosevelt, Madden Dam, Agua Bendita, al lado del gimnasio Agua Bendita, distrito de Panamá, amparado por el registro comercial tipo B, N° 2004-7874, fue dado en venta al señor **JAIME JOSE CHEW LOO**, portador de la cédula N° 8-736-2460, esta publicación se hace a fin de cumplir con lo establecido en el Artículo 777 del Código de Comercio.

Anel Jesús
Santamaría
Cédula
N° 4-705-1032
L- 201-157553

Segunda publicación

AVISO AL PUBLICO

Al tenor de lo establecido en el Artículo 777 del Código de Comercio aviso al público, que he vendido el establecimiento comercial denominado **RESTAURANTE JUMBO**, ubicado en la provincia de Panamá, distrito de Panamá, corregimiento de Bethania, Avenida Ricardo J. Alfaro, Centro Comercial La Alhambra, local N° 25, amparado con el registro comercial tipo "B" N° 2005-5563, dedicado a la venta de comidas preparadas, refrescos y golosinas, al señor **ADRIANO EUGENIO DIAZ CHEN**, con cédula de identidad personal N° 8-428-980, mediante escritura pública N° 6004, del 7 de abril de 2006, de la Notaría Quinta del Circuito de Panamá.

Panamá, 10 de abril de 2006
Kwok Wing Tsang
Cheung
Cédula: N-16-154

L- 201-157657
Segunda publicación

AVISO

En cumplimiento del Artículo 777 del Código de Comercio se hace saber al público en general, que **PLINIO PINZON GAUBECA**, con cédula N° 6-69-1000, ha realizado traspaso por venta de los derechos del registro comercial N° 0500 de 15 de mayo de 1997, denominada **FARMACIA PINZON**, a la sociedad anónima **PINZON Y PINZON, S.A.**

Plinio Pinzón
Gaubeca
L- 201-157050
Segunda publicación

AVISO

Para dar cumplimiento a lo que establece el Artículo 777 del Código de Comercio, comunico al público en general, que **MAN LOI NG**, con cédula de identidad personal número N-14-636, propietario del establecimiento comercial

denominado **SUPER MERCADO Y CARNICERIA JONATHAN**, ubicado en Vía Miraflores de Penonomé, provincia de Coclé, amparado por la licencia comercial número 17155, tipo B, he traspasado dicho negocio a **CESAR ENRIQUE JIMENEZ VASQUEZ**, con cédula número 2-149-111

Man Loi Ng Ho
L- 201-156966
Segunda publicación

AVISO

Para dar cumplimiento al Artículo 777 del Código de Comercio, hago del conocimiento público que yo, **KWOK KUEN KUANG**, portador de la cédula de identidad personal N° E-8-49361, he traspasado a **XIU KAM LEE**, mujer, portadora de la cédula de identidad personal N° E-8-53390, el establecimiento comercial denominado **LAVANDERIA MELI CLEAN**, el cual está ubicado el Centro

Comercial Plaza Cecilia, local N° 2, Vía Omar Torrijos, Urbanización Altos de Panamá, corregimiento de Ancón, distrito de Panamá, provincia de Panamá.

Atentamente,
Kwok Kuen Kuang
Cédula N° E-8-53390
L- 201-157942
Segunda publicación

AVISO AL PUBLICO

Para dar cumplimiento con lo establecido en el Artículo 777 del Código de Comercio, hago del conocimiento público que he vendido a **GLADYS MADRIGAL DE JURADO**, mujer, panameña, mayor de edad, portadora de la cédula de identidad personal N° 3-56-212, el establecimiento comercial denominado **REPUESTOS COMERCIALES**, ubicado en Vía Fernández de Córdoba, Edificio 53, planta baja, diagonal a Plaza Córdoba, corregimiento de

Pueblo Nuevo.
Dado en la ciudad de Panamá, a los 04 días del mes de abril de 2006

Atentamente,
Jennifer Jurado
Madrigal
Céd. 8-465-79
L- 201-157649
Segunda publicación

AVISO AL PUBLICO
Para dar cumplimiento con lo establecido en el Artículo 777 del Código de Comercio, hago del conocimiento público que he vendido a **MITZI INDIRA BENA LCAZAR RODRIGUEZ**, mujer, panameña, mayor de edad, portadora de la cédula de identidad personal N° 8-470-512, el establecimiento comercial denominado **MATERIALES DE CONSTRUCCION Y FERRETERIA EL TIGRE**, ubicado en Vía Boyd Roosevelt, Roberto Durán, 2da. Etapa, casa N° 1226, corregimiento de José Domingo Espinar. Dado en la ciudad de Panamá, a los 04 días del mes de abril de 2006

Atentamente,
Flora Audilia García
Marín
Céd. 8-260-521
L- 201-157650
Segunda publicación

AVISO AL PUBLICO
Para dar cumplimiento con lo establecido en el Artículo 777 del Código de Comercio, hago del conocimiento público que he vendido a **XIU**

YING PAN CHUNG, mujer, panameña, mayor de edad, portadora de la cédula de identidad personal N° N-19-1864, el establecimiento comercial denominado **SUPERCENTRO RAFAEL**, ubicado en Calle 8va., Centro Comercial Altos de Las Acacias, casa N° 8-14, corregimiento de Juan Díaz.

Dado en la ciudad de Panamá, a los 08 días del mes de marzo de 2006

Atentamente,
Antonio Chung Law
Céd. PE-11-113
L- 201-157652
Segunda publicación

AVISO AL PUBLICO
Para dar cumplimiento con lo establecido en el Artículo 777 del Código de Comercio, hago del conocimiento público que he vendido a **JAIME WENG KONG**, varón, panameño, mayor de edad, portador de la cédula de identidad personal N° 8-790-375, el establecimiento comercial denominado **SUPER CENTRO LAS MARGARITAS**, ubicado en Vía Panamericana, Las Margaritas, Sector Uno, finca N° 57599, corregimiento de Las Margaritas, casa N° 8-14, corregimiento de Juan Díaz.

Dado en la ciudad de Panamá, a los 08 días del mes de marzo de 2006

Atentamente,
Kam Kui Chok Lau
Céd. N-18-31
L- 201-157653

Segunda publicación

AVISO AL PUBLICO
Para dar cumplimiento con lo establecido en el Artículo 777 del Código de Comercio, hago del conocimiento público que he vendido a **YU YING HOU ZHUO**, mujer, panameña, mayor de edad, portadora de la cédula de identidad personal N° N-19-1849, el establecimiento comercial denominado **BODEGA EL CALVO**, ubicado en Ave. Cuba, casa N° 25-43, corregimiento de Calidonia, amparado por la sociedad anónima **RON ROL, S.A.**, registrada con el RUC N° 6934-10-77765. Dado en la ciudad de Panamá, a los 04 días del mes de abril de 2006

Atentamente,
Pak Yan Jou Fu
Céd. PE-9-639
Rep. Legal
L- 201-157655
Segunda publicación

AVISO AL PUBLICO
Para dar cumplimiento con lo establecido en el Artículo 777 del Código de Comercio, hago del conocimiento público que he vendido a **WEI FENG LU DENG**, varón, panameño, mayor de edad, portador de la cédula de identidad personal N° N-19-2064, el establecimiento comercial denominado **MULTI COMPUTER**, ubicado en Vía Simón Bolívar, Centro Comercial La

Gran Estación, nivel 200, local N° 15, corregimiento de Pueblo Nuevo. Dado en la ciudad de Panamá, a los 04 días del mes de abril de 2006

Atentamente,
Mirna Itzel Tenorio
Rodríguez
Céd. 2-159-392
L- 201-157669
Segunda publicación

AVISO AL PUBLICO
Para dar cumplimiento con lo establecido en el Artículo 777 del Código de Comercio, hago del conocimiento público que he vendido a **PINO ANTONIO LIAO LEE**, varón, panameño, mayor de edad, portador de la cédula de identidad personal N° 8-220-2626, el establecimiento comercial denominado **ALMACEN NUEVO VERANILLO**, ubicado en Vía Domingo Díaz, Nuevo Veranillo, Calle T, casa N° 32-108, corregimiento de Amelia Denis De Icaza. Dado en la ciudad de Panamá, a los 08 días del mes de marzo de 2006

Atentamente,
Shin Lam Liao See
Céd. PE-8-2167
L- 201-157689
Segunda publicación

AVISO
La suscrita, **JUEZA PRIMERA SECCIONAL DE FAMILIA DEL PRIMER CIRCUITO JUDICIAL DE PANAMA.**

HACE SABER QUE:
Dentro del Proceso de INTERDICCION propuesto por **VICTOR OSVALDO VELASQUEZ FERNANDEZ**, a favor de **JAVIER OSVALDO VELASQUEZ DIAZ**, se ha dictado un Auto cuya fecha y parte resolutive es la siguiente:

"**AUTO N° 960 JUZGADO PRIMERO SECCIONAL DE FAMILIA DEL PRIMER CIRCUITO JUDICIAL DE PANAMA.** Panamá, veintisiete (27) de junio de dos mil seis (2006).

VISTOS:.....
En mérito de lo expuesto, el suscrito **JUEZ PRIMERO SECCIONAL DE FAMILIA DEL PRIMER CIRCUITO JUDICIAL DE PANAMA**, administrando justicia en nombre de la República y por autoridad de la Ley, DESIGNA como nuevo **TUTOR** del interdicto **JAVIER OSVALDO VELASQUEZ DIAZ**, cedula N° N-16-96 a **MERCEDES DIAZ VDA.** DE **VELASQUEZ**, mujer, panameña, mayor de edad, cedulada 9-37-815, quien deberá compareer al despacho a tomar posesión del cargo. Ejecutoriada la presente resolución publíquese la misma en la Gaceta Oficial e inscribáse en el Registro Público y en la sección de Tutelas del Registro Civil, en virtud de lo que señala el artículo 395 del Código de la Familia y el artículo 300 del

Código Vigente.
FUNDAMENTO DE
DERECHO: artículo
298 del Código Civil y
405 y ss. del Código
de Familia.
NOTIFIQUESE,

(Fdos.) El Juez y La
Secretaría”
Por tanto se fija el
presente AVISO en la
Secretaría del
Tribunal y copia
autenticada es

entregada a la parte
interesada para su
correspondiente
publicación.
Panamá, 28 de marzo
de 2006.
LCDA. JACINTA C.

MORAN F.
JUEZA PRIMERA
SECCIONAL DE
FAMILIA
DEL PRIMER
CIRCUITO
JUDICIAL DE

PANAMA
(SUPLENTE)
LCDA. AURORA
CARREIRO
Secretaría Judicial
L- 201-158149
Unica publicación

EDICTOS AGRARIOS

REPUBLICA DE
PANAMA
MINISTERIO DE
DESARROLLO
AGROPECUARIO
DEPARTAMENTO
DE REFORMA
AGRARIA
REGION Nº 10
DARIEN
EDICTO
Nº 021-06

El suscrito
funcionario
sustanciador del
Departamento de
Reforma Agraria de la
provincia de Darién, al
público:

HACE SABER:

Que el señor(a)
**PERLA IRENE
GUTIERREZ
PINZON**, vecino(a) de
Panamá, corregimiento de
Panamá, distrito de
Panamá, portador de
la cédula Nº 9-98-355,
ha solicitado a la
Dirección Nacional de
Reforma Agraria,
mediante solicitud Nº
5-257-02, según
plano aprobado Nº
502-01-1705, la
adjudicación a título
oneroso de una
parcela de tierra
baldía nacional
adjudicable, con una
superficie de 89 Has.
+ 2220.38 M2,
ubicada en la
localidad de Qda.
Uruseca,
corregimiento de
Cabecera, distrito de
Pinogana, provincia de
Darién,

comprendida dentro
de los siguientes
linderos:

Globo A:

NORTE: Río Pirre,
Alvaro Bristán.

SUR: José Parra
Ortega y camino
principal de 10
metros.

ESTE: Camino de 10
metros.

OESTE: Río Pirre.

Globo B:

NORTE: Camino
principal de 10 metros
y camino interno del
terreno de 10 metros.

SUR: Moisés
Montenegro y Julio
León Chan.

ESTE: Camino
interno del terreno de
10 metros.

OESTE: Camino
principal de 10 metros
y Moisés Montenegro.

Para los efectos
legales se fija el
presente Edicto en
lugar visible de este
Despacho, en la
Alcaldía Municipal del
distrito de Pinogana,
en la corregiduría de
El Real y copias del
mismo se entregarán
al interesado para que
las haga publicar en
los órganos de
publicidad
correspondientes, tal
como lo ordena el Art.
108 del Código de
Agrario. Este Edicto
tendrá una vigencia
de quince (15) días a
partir de la última
publicación.

Dado en Santa Fe, a

los 28 días del mes de
marzo de 2006.

TEC. JANEYA

VALENCIA

Funcionaria

Sustanciadora

LUIS AGRAZALES

Secretaria Ad-Hoc

L- 201-157529

Unica publicación

EDICTO Nº 039

DIRECCION DE

INGENIERIA

MUNICIPAL DE LA

CHORRERA

SECCION DE

CATASTRO

ALCALDIA

MUNICIPAL DEL

DISTRITO DE LA

CHORRERA

El suscrito Alcalde del
distrito de La
Chorrera,

HACE SABER:

Que el señor(a)

EMERIA ROSA

TAYLOR DE HALE,

panameña, mayor de

edad, casada, oficio

ama de casa, con

residencia en

Guadalupe, casa Nº

2595, teléfono 244-

3927, con cédula de

identidad personal Nº

4-63-849, en su

propio nombre o en

representación de su

propia persona, ha

solicitado a este

Despacho que se le

adjudique a título de

plena propiedad, en

concepto de venta de

un lote de terreno mu-

nicipal urbano,
localizado en el lugar

denominado Calle
Ivania, de la Barriada
Potrero Grande,
corregimiento El
Coco, donde se
llevará a cabo una
construcción
distinguido con el
número ___ y cuyos
linderos y medidas
son los siguientes:

NORTE: Resto libre
de la finca 6028, Tomo
194, Folio 104,
propiedad del
Municipio de La
Chorrera con: 29.60
Mts.

SUR: Resto libre de la
finca 6028, Tomo 194,
Folio 104, propiedad
del Municipio de La
Chorrera con: 29.60
Mts.

ESTE: Resto libre de
la finca 6028, Tomo
194, Folio 104,
propiedad del
Municipio de La
Chorrera con: 40.00
Mts.

OESTE: Calle Ivania
con: 40.00 Mts.

Area total del terreno
mil ciento ochenta y
cuatro metros
cuadrados (1184.00
Mts.2).

Con base a lo que dis-
pone el Artículo 14 del
Acuerdo Municipal Nº
11-A del 6 de marzo
de 1969, se fija el
presente Edicto en un
lugar visible al lote del
terreno solicitado, por
el término de diez (10)
días, para que dentro
de dicho plazo o
término pueda

oponerse la(s) que se
encuentren
afectadas.
Entréguesele sendas
copias del presente
Edicto al interesado
para su publicación
por una sola vez en un
periódico de gran
circulación y en la
Gaceta Oficial.
La Chorrera, 22 de
febrero de dos mil
cinco.

El Alcalde:

(Fdo.) LCDO. LUIS
A. GUERRA M.

Jefe de la Sección
de Catastro

(Fdo.) CINTHIA L.
GUERRA G.

(Encargada)

Es fiel copia de su
original.

La Chorrera, veintidós
(22) de febrero de dos
mil cinco.

L- 201-89433

Unica publicación

REPUBLICA DE
PANAMA
MINISTERIO DE
DESARROLLO
AGROPECUARIO
DIRECCION
NACIONAL DE
REFORMA
AGRARIA
REGION
METROPOLITANA
EDICTO
Nº AM-024-06

El suscrito
funcionario
sustanciador de la
Dirección Nacional de
Reforma Agraria, en
la provincia de

Panamá, al público.

HACE CONSTAR:
Que el señor(a) **LEILA CLOTILDE CANTO**, vecino(a) de Agua Buena, corregimiento de Chilibre, distrito de Panamá, provincia de Panamá, portador de la cédula de identidad personal N° 3-42-573, ha solicitado a la Dirección Nacional de Reforma Agraria, mediante solicitud N° 8-AM-226-02 del 23 de diciembre de 2002, según plano aprobado N° 808-15-17946 del 23 de septiembre de 2005, la adjudicación del título oneroso de una parcela de tierra patrimonial adjudicable, con una superficie total de 0 Has. + 0909.01 M2, que forma parte de la finca N° 6420, inscrita al Tomo 206, Folio 252, propiedad del Ministerio de Desarrollo Agropecuario.

El terreno está ubicado en la localidad de Agua Buena, corregimiento de Chilibre, distrito de Panamá, provincia de Panamá, comprendido dentro de los siguientes linderos:

NORTE: Calle de asfalto de 8.00 mts. de ancho.

SUR: Hilda Elizabeth Barrios Canto y servidumbre de 3.00 metros de ancho.

ESTE: Servidumbre de 3.00 mts. de ancho.

OESTE: Eliécer Moisés Barrios, Saúl Irán Barrios.

Para los efectos legales se fija el presente Edicto en lugar visible de este

Despacho, en la Alcaldía del distrito de Panamá, o en la corregiduría de Chilibre, copias del mismo se entregarán al interesado para que las haga publicar en los órganos de publicidad correspondientes, tal como lo ordena el Art. 108 del Código de Agrario. Este Edicto tendrá una vigencia de quince (15) días a partir de la última publicación.

Dado en Panamá, a los 13 días del mes de Febrero de 2006.

SRA. JUDITH E. CAICEDO S.
Secretaria Ad-Hoc
ING. PABLO E. VILLALOBOS D.
Funcionario
Sustanciador
L- 201-157538
Unica publicación

REPUBLICA DE PANAMA
MINISTERIO DE DESARROLLO AGROPECUARIO
DIRECCION NACIONAL DE REFORMA AGRARIA
REGION METROPOLITANA
EDICTO

N° AM-044-06
El suscrito funcionario sustanciador de la Dirección Nacional de Reforma Agraria, en la provincia de Panamá, al público.

HACE CONSTAR:
Que el señor(a) **CARMEN CECILIA GONZALEZ DE ALVARADO**, vecino(a) de Altos de San José, corregimiento de Pedregal, distrito de Panamá, provincia de Panamá, portador de

la cédula de identidad personal N° 8-274-416, ha solicitado a la Dirección Nacional de Reforma Agraria, mediante solicitud N° AM-110 del 12 de junio de 2003, según plano aprobado N° 808-13-17229, la adjudicación del título oneroso de una parcela de tierra patrimonial adjudicable, con una superficie total de 0 Has. + 453.25 M2, que forma parte de la finca N° 14723, inscrita al Tomo 291, Folio 76, propiedad del Ministerio de Desarrollo Agropecuario.

El terreno está ubicado en la localidad de Altos de San José, corregimiento de Pedregal, distrito de Panamá, provincia de Panamá, comprendido dentro de los siguientes linderos:

NORTE: Servidumbre existente de 3.50 mts. de ancho.

SUR: Annette Bernal.

ESTE: Demetrio Gómez Barría.

OESTE: Marcos Barrios Ojeda.

Para los efectos legales se fija el presente Edicto en lugar visible de este Despacho, en la Alcaldía del distrito de Panamá, o en la corregiduría de Pedregal, copias del mismo se entregarán al interesado para que las haga publicar en los órganos de publicidad correspondientes, tal como lo ordena el Art. 108 del Código de Agrario. Este Edicto tendrá una vigencia de quince (15) días a

partir de la última publicación.

Dado en Panamá, a los 27 días del mes de marzo de 2006.

FULVIA DEL C. GOMEZ
Secretaria Ad-Hoc
ING. PABLO E. VILLALOBOS D.
Funcionario
Sustanciador
L- 201-157798
Unica publicación

REPUBLICA DE PANAMA
MINISTERIO DE DESARROLLO AGROPECUARIO
DIRECCION NACIONAL DE REFORMA AGRARIA
REGION N° 5, PANAMA OESTE
EDICTO

N° 040-DRA-2006
El suscrito funcionario sustanciador de la Dirección Nacional de Reforma Agraria, en la provincia de Panamá al público

HACE CONSTAR:
Que el señor(a) **E U C L I D E S CASTILLO**, vecino(a) de Sector N° 3, corregimiento de Cabecera, distrito de Arraiján, provincia de Panamá, portador de la cédula de identidad personal N° 6-35-855, ha solicitado a la Dirección Nacional de Reforma Agraria, mediante solicitud N° 8-0472 del 1 de septiembre de 1977, según plano aprobado N° 80-4252, la adjudicación del título oneroso de una parcela de tierra patrimonial adjudicable, con una superficie de 0 Has. + 4330.34 M2, que será

segregado de la finca N° 2622, inscrita al tomo 177, folio 240, de propiedad del Ministerio de Desarrollo Agropecuario.

El terreno está ubicado en la localidad de Cabecera, corregimiento de Cabecera, distrito de Arraiján, provincia de Panamá, comprendido dentro de los siguientes linderos:

Globo "A"

NORTE: Antonio De la Cruz Rudas.

SUR: Joaquín Gaitán y Serv. de 5.00 mts. hacia Int. camino al río Aguacate-la C.I.A.

ESTE: Daniel Polo.

OESTE: Luisa Aisprúa de Rangel.

Para los efectos legales se fija el

presente Edicto en lugar visible de este Despacho, en la Alcaldía del distrito de Arraiján o en la

corregiduría de Cabecera y copias del mismo se entregarán

al interesado para que las haga publicar en los órganos de

publicidad correspondientes, tal como lo ordena el Art.

108 del Código de Agrario. Este Edicto tendrá una vigencia

de quince (15) días a partir de la última publicación.

Dado en Capira, a los 9 días del mes de marzo de 2006.

ILSA HIGUERO

Secretaria Ad-Hoc
ING. MIGUEL MADRID

Funcionario
Sustanciador

L- 201-157030

Unica publicación