

UNIVERSIDAD NACIONAL AUTONOMA DE MEXICO
ESCUELA NACIONAL DE CIENCIAS QUIMICAS

"APLICACION DE LOS MÉTODOS DE VERIFICACIÓN
ESTADÍSTICA AL CONTENIDO (PCT) DE
ERASCOS DE ANTIBIÓTICOS EN HOJAS".

LEYES

Dra. para Lic. en Química
QUÍMICO FARMACÉUTICO MÉXICO

1968.

C. C. Gómez - R. S. J. - A. V. Gómez
Facultad de Ciencias Químicas

2.



UNAM – Dirección General de Bibliotecas

Tesis Digitales
Restricciones de uso

DERECHOS RESERVADOS ©
PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL

Todo el material contenido en esta tesis está protegido por la Ley Federal del Derecho de Autor (LFDA) de los Estados Unidos Mexicanos (México).

El uso de imágenes, fragmentos de videos, y demás material que sea objeto de protección de los derechos de autor, será exclusivamente para fines educativos e informativos y deberá citar la fuente donde la obtuvo mencionando el autor o autores. Cualquier uso distinto como el lucro, reproducción, edición o modificación, será perseguido y sancionado por el respectivo titular de los Derechos de Autor.

UNIVERSIDAD NACIONAL AUTONOMA DE MEXICO
ESCUELA NACIONAL DE CIENCIAS QUIMICAS

"APLICACION DE LOS METODOS DE VERIFICACION
ESTADISTICA AL CONTENIDO NETO DE
FRASCOS DE ANTIBIOTICOS EN POLVO".

TESIS

Que para su examen de
QUIMICO FARMACEUTICO BIOLOGO

Presenta

Angelina Otilia Bravo



MEXICO, D. F., 1963

UNIVERSIDAD NACIONAL AUTONOMA DE MEXICO
ESCUELA NACIONAL DE CIENCIAS QUIMICAS

"APLICACION DE LOS METODOS DE VERIFICACION
ESTADISTICA AL CONTENIDO NETO DE
FRASCOS DE ANTIBIOTICOS EN POLVO".

TESIS

Que para su examen de
QUIMICO FARMACEUTICO BIOLOGO

Presenta

Angelina Díaz Bravos



MEXICO, D. F., 1963

O la memoria

de mis queridas

gaditas

abuelas

y bisas

O mis hermanas

Alquileres a mi maestro
Don Juan Pablo López López
Su acatada discípula

Al Dr. Latorre
E. R. SQUIBB & SONS DE MEXICO
nos informa que el Dr. Dr.
Latorre es de este trabajo

C. L. Carter & Co., Inc.
Specialty Paper Company
one million shares

C. L. Carter Co.
Specialty Paper Company

Chimarrão

Ofereceram
gentilmente me acolheram
em sua mansão de alto
máximo.

Churrasco

SUMARIO

INTRODUCCION

- I. Generalidades sobre los Metodos
de Verificación Estadistica.
- II. Materiales y Metodo.
- III. Resultados.
- IV. Discusion.
- V. Conclusiones.
- VI. Bibliografia.

INTRODUCCION

A medida que la industria ha ido evolucionando, se ha hecho necesaria la aplicación de los "métodos de verificación estadística de calidad", con el fin de obtener productos de un nivel de calidad cada vez mayor que satisfagan las exigencias de los consumidores que tengan al mismo tiempo un costo razonable.

Los métodos de verificación estadística de calidad — son una rama de la ciencia estadística, aplicable preferentemente a los problemas industriales; dicha ciencia se ocupa de la recopilación, organización, análisis e interpretación de una serie deseada de datos.

La idea de llevar a datos estadísticos basados en el cumplimiento con el diseño, obtendráse cada vez una mayor garantía de calidad y al mismo tiempo, una simplificación en el procedimiento, así como una adaptación a cada problema industrial. Si elegimos el producto de que se trate, su procedimiento industrial, el tipo de magnitud empleada, etc.

En el presente trabajo se dará en forma general lo que los mercantiles deben y no presentarán uno de ellos, queriéndose en la parte más formularia para la verificación se considerarán los leyes de estadística en su totalidad.

GENERALIDADES SOBRE LOS MÉTODOS DE VERIFICACIÓN
ESTADÍSTICA.

La observación de cada uno de los elementos de una producción sólo fue posible en la antigüedad, cuando la fabricación era efectivamente manual y en pequeña escala, pero al avanzar a utilizar maquinaria industrial y producción en masa este método fue totalmente impráctico, por lo cual se idearon sistemas estadísticos que utilizan un mínimo número de datos, suficientes para obtener una visión total del conjunto, denominado universo.

La verificación estadística de calidad sólo puede aplicarse a un proceso cuando éste esté bajo control, es decir, que las variaciones que sufre son limitadas únicamente al azar. Esas, más bien, la obtención de los elementos que formarán la muestra, están sujetas a lo que se denomina error de muestreo. Esas variaciones vienen de la compilación, tabulación y sistematización de datos. Una vez obtenida ésta, se procede a organizar los datos en tablas y graficas; finalmente en éstas últimas se hace la interpretación y el análisis del proceso.

Toma de la Muestra.- En la operación básica en todo procedimiento de verificación estadística, para que una muestra represente verdaderamente la calidad del lote en estudio, tiene que ser de un tamaño conveniente y también convenientemente al azar, en el caso de un proceso continuo, la muestra deberá ser tomada a intervalos regulares de tiempo, o en unidades de piezas fabricadas.

El que la muestra sea de un tamaño conveniente quiere decir que si se pone en evidencia una sola muestra de la calidad del lote, se logrará establecer con mayor seguridad la calidad del lote, y que no sea necesaria una cantidad de inspección y el número de piezas que se analizan, en el caso de que éstas se tempor-

dicion al efectuar el examen. Por lo tanto deberá establecerse el número de elementos que se deben tomar dentro de un determinado nivel de calidad, para que el error que se cometa en la estimación de las características de un producto no pase de un valor determinado sujeto a condiciones económicas. Esto significa que existe un tamaño óptimo de muestra para cada caso.

Para tener la seguridad de que la muestra se toma al azar se siguen los procedimientos:

1º.- Cuando el universo existe, siendo éste el caso de una producción terminada "universo real", la selección puede hacerse por medios mecánicos: sorteo numeradas, en la misma cantidad, que elejerán forman el lote o por tablas numéricas en las que cada número corresponda al azar.

2º.- Cuando una fabricación se encuentra en proceso de producción "universo hipotético", es decir, que el universo aline no existe, como es el caso para el desarrollo propuesto en este trabajo, se proponen a tomar pequeños subgrupos de piezas como muestra, las cuales pueden variar tanto tra hasta tres elementos en fabricación regular, como de veinte a cincuenta en fabricaciones a gran escala. Estos subgrupos se llaman an intervalos iguales ya sea de tiempo o de la cantidad producida.

Tamaño de la Muestra.- Para evitar la determinación de un plan de toma de muestra para cada caso, se han elaborado "tablas", que atan al determinar las zonas de los tamaños de los lotes, en función de la determinadas zonas de la fracción efectiva del lote, o niveles que tienen la calidad.

Las tablas que tienen mayor empleo son las siguientes:
1.º Tabla, que indica el Tamaño de muestra A = $\frac{N}{100}$ + 1
2.º Tabla, que indica el Tamaño de muestra B = $\frac{N}{100}$ + 2

2.- Military Standard (MIL-S)

Las primeras son las más antiguas, y comprenden los sistemas de inspección:

a) Inspección de lote a lote por tolerancia de defectos.

b) Inspección por muestra de calidad de salida, para varios lotes en conjunto.

En uno de estos se emplean los métodos:

Toma de muestra simple y

Toma de muestra doble.

3.- Military Standard (MIL-D)

Estos sistemas son más recientes y más complejos, estableciéndose niveles de tolerancia, para un determinado nivel de calidad, entre otros de valores determinados, tanto una recta clave para el tamaño de la muestra entre valores determinados del tamaño del lote con otras variables de severidad, para la tasa de muestras y tipos y tipos de toma de muestra, para cada nivel:

Toma de muestra simple

Toma de muestra doble

Toma de muestra múltiple.

RECOMIENDA SEAN LOS SISTEMAS DE INSPECCIÓN QUE APORTEN PROPiedades físicas, químicas o de otra naturaleza de las que estén en estudio. Estas características se pueden estimar cualitativamente o cuantitativamente. Las primeras no son en general aplicables mediante un solo criterio alternativo, en cambio las cuantitativas, que es lo que se considera deseable, tienen la ventaja de:

Para hacer la ejecución de la caracterización que se hace — teniendo cuenta de 44 — referencias a las características que com-

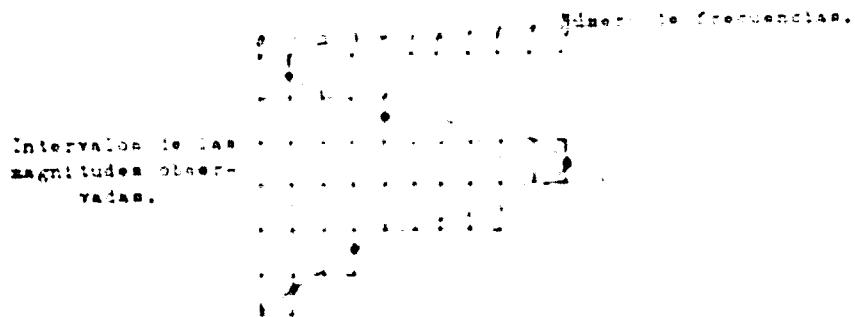
muy grande afecten la calidad de los productos y se estudia con detalle el proceso de producción a fin de localizar con toda anticipación las posibles causas de irregularidad. Se procede de la siguiente manera: se consideran las regulaciones impositivas formales específicas, pero sobre todo las características que se hayan seleccionado. Se estudian cuáles pueden ser las relaciones entre las distintas fases de producción y en sucesión particular, lo que presenten los productos, ya sea dentro de las características de la materia, es., a la naturaleza de los partes de consumo, el producto terminado, al equipo, al material usado, etc.

Se estudia el método para revisar cada elemento con relación a la característica elegida, así como las causas posibles de error en las observaciones y conclusiones. Las irregularidades en los datos de calidad no se pueden deber tanto a errores en la producción como a errores en la revisión, que tienen origen en el uso de equipos defectuosos, o instrumentos, o personas, etc. Por último se estudió el procedimiento de selección necesaria para todo el manejo. Una vez establecida se observa el efecto producido en la calidad de los diferentes procesos, procediendo de la misma forma, de los diferentes máquinas, de diferentes turnos de trabajo, etc.

GRANDEZA DE LA CANTIDAD para ver elegir la característica que se va a observar para determinar la calidad de un producto. El método de revisión no es de la siguiente forma: las observaciones de los datos se harán observando en forma de "registros" donde se refleje la regularidad para tener una visión práctica del procedimiento, que se lleva a los documentos de elaboración real. Los observaciones tienen significado estadístico. Entendido esto implementar de acuerdo con el criterio de saber que se ha presentado una observación que tiene un valor estadístico y en orden cre-

Clase o decrecimiento (distribución de frecuencias)

Generalmente existe la distribución de frecuencias de muy grande interés convenciente tener una representación gráfica de las frecuencias; por esto se construye una grafica llamada histograma, que es una rectángulo que tiene representado intervalos de los datos emitidos y su altura es la frecuencia de cada grupo. La curva resultante obtiene una representación de la parte superior de los rectángulos formando una curva de distribución normal de frecuencias.



Cuando se observa, la mayor parte de los valores tiende a concentrarse en la parte central. A este fenómeno se le llaman "tendencia central". Las medidas más usuales para describir la situación central son:

1.- La media o media, que es el promedio aritmético. Se emplea para datos que son simétricas o casi simétricas. Se obtiene sumando las magnitudes de todas las observaciones y dividirlo entre el número de observaciones. Se designa \bar{x} o \overline{X} .

$$\text{Media } \bar{x} = \frac{\text{Suma de las magnitudes}}{\text{Número de observaciones}}$$

2.- La Mediana.- Es el valor central en el ordenamiento de una serie de magnitudes que están dispuestas por magnitud.

En el caso de que no tenga un número par en la serie, se toma la media aritmética de los dos valores centrales.

La distancia hasta la cual se extienden los datos alrededor de la zona de inferioridad central se llama desviación, las unidades para ésta son:

1º.- Desviación Molar, representada por I_1, I_2, \dots, I_n — las mediciones que componen la serie se observa, por, las distancias que separan de la media serán:

$$(I_1 - \bar{I}), (I_2 - \bar{I}), (I_3 - \bar{I}), \dots, (I_n - \bar{I})$$

Cuando los datos se han agrupado por frecuencias o claves, las distancias serán:

$$a(I_1 - \bar{I}), b(I_2 - \bar{I}), \dots, (a + b)(I_{n-1} - \bar{I}), c(I_n - \bar{I})$$

donde a, b, ..., n, las frecuencias en cada clave.

Cuando el número de observaciones es muy grande, tanto las desviaciones como las frecuencias, se representan en forma simétrica en igual número y magnitud, positivas y negativas, de modo que cuando se suman todos los términos, el resultado será igual a cero.

A la medida de que las desviaciones totales son iguales, positivas se le da el nombre de error molar o desviación molar.

2º.- Desviación típica: las desviaciones individuales anteriormente son consideradas en la medida de sus errores molar, en la base de lo anterior se determina la desviación típica, o desviación estándar, que se expresa en la forma siguiente: $\sigma = \text{std}$.

Al multiplicar el error molar por el factor \sqrt{n} , se llega a la desviación de la media en la medida de su error molar, que denotaremos — media de los errores molar. El resultado de este resultado

$$C' = \sqrt{\frac{(x_1 - \bar{x})^2 + (x_2 - \bar{x})^2 + \dots + (x_n - \bar{x})^2}{n}}$$

6

$$\sigma = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n (x_i - \bar{x})^2}{n}}$$

En caso de existir normalidad las observaciones son independientes.

$$\sigma' = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n (x_i - \bar{x})^2}{n}}$$

Este valor tiene gran importancia pues entre más pequeño el resultado de la variancia que se obtenga en una misma determinación más alta es la probabilidad de la exactitud. El tamaño de esta variancia depende en gran medida de los errores de medida.

De acuerdo con esto, si se multiplican los errores de medida en cada $(x_i - \bar{x})$, la variancia, es decir, se obtendrá el cuadrado en multiplicación de los errores de medida.

$$\sigma^2 = \frac{(x_1 - \bar{x})^2 + (x_2 - \bar{x})^2 + \dots + (x_n - \bar{x})^2}{n}$$

Además, la variancia es un resultado muy importante, ya que por su propia naturaleza es una medida de la variabilidad de los datos, es decir, de la dispersión de los datos. La menor la variancia, tanto menor es la dispersión de los datos, es decir, tanto más cercanos están los datos entre sí.

SISTÈME D'ÉVALUATION DES CHAMPS MAGNETIQUES.

Parce que les variables temporelles sont dépendantes, les évaluations doivent être effectuées à plusieurs moments dans le temps.

Il existe deux types de méthodes pour évaluer les champs magnétiques : la méthode de l'inducteur et la méthode de l'oscillateur. La méthode de l'inducteur consiste à mesurer la tension induite dans un circuit lorsque l'inducteur passe par un champ magnétique. La méthode de l'oscillateur consiste à faire osciller un circuit électrique et à mesurer la fréquence d'oscillation, qui est proportionnelle au champ magnétique dans la zone d'évaluation.

Les méthodes de mesure sont très variées, mais elles peuvent toutes être basées sur l'application de la loi de Faraday ou de Lenz. Ces méthodes peuvent être classées en deux catégories : les méthodes de mesure directe et les méthodes de mesure indirecte.

Les méthodes de mesure directe sont basées sur l'utilisation de la loi de Faraday ou de Lenz, mais elles sont plus difficiles à mettre en œuvre. Ces méthodes consistent à mesurer la tension induite dans un circuit lorsque l'inducteur passe par un champ magnétique. Elles nécessitent une source de courant continue et une bobine d'induction. Les méthodes de mesure indirecte sont plus simples et plus pratiques, mais elles sont moins précises.

Les méthodes de mesure indirecte sont basées sur l'utilisation de la loi de Faraday ou de Lenz, mais elles sont plus faciles à mettre en œuvre. Ces méthodes consistent à mesurer la tension induite dans un circuit lorsque l'inducteur passe par un champ magnétique. Elles nécessitent une source de courant continu et une bobine d'induction.

Les méthodes de mesure indirecte sont basées sur l'utilisation de la loi de Faraday ou de Lenz, mais elles sont plus faciles à mettre en œuvre. Ces méthodes consistent à mesurer la tension induite dans un circuit lorsque l'inducteur passe par un champ magnétique.

una parte para los voluntarios que se llevó de la prisión, en la otra se
melloró la situación en el resto de la prisión y en las cárceles de todo el país.
Respecto al vuelo central este local en la noche del 14 de enero, cuando
y la otra, entre las 22 y las 23 horas la situación en las cárceles se normalizó
tal en la noche del 14 de enero la diferencia es grande, en esta
parte se aplica, como ya se dijo, la norma de la ley, la amnistía de la
ley.

La autoridad de la fuerza militar es la que, en general, convoca y organiza la gente en una guerra, y es la que tiene el control supremo, y es la que, en su totalidad, es la que hace la guerra efectiva, y es la fuerza militar la que, en la mayor parte de las guerras, es la que gana.

La noche de la noche de la muerte de la señora de la soprano, se vio en el cielo una constelación, que no se ha visto desde la noche en que se creyó que la señora de la soprano iba a morir.

A posteriori probability distributions were obtained for the
geometric parameters of the crystal lattice and the corresponding electron density
functions. The latter were used to calculate the electron density distribution in the
region of the scattering centers.

Para el efecto de la actividad laboral se tienen resultados y factores de medida. Así, por ejemplo, en el caso de las horas de trabajo, se observa que el número de horas trabajadas es menor para los trabajadores que no tienen hijos.

La linea continua, que se ve en la parte superior de la figura, es la recta tangente al punto P , y la otra recta, que se ve en la parte inferior, es la recta secante.

$(I'_{\perp} - \sigma')$ en este caso se tiene para gráficas de medir el valor de I'_{\perp} y para graficar la densidad tipo y gráficas de amplitudes se tiene una de las siguientes relaciones:

$$\bar{\sigma} = C_1 + \sigma' \quad I'_{\perp} = C_2 + \sigma'$$

Entendiendo lo anterior es la Tabla I (1).

Límites de regularidad: El establecimiento de estos límites depende del orden de magnitud que tienen los coeficientes por los cuales se multiplican. Definitivamente se tienen a una distancia de tres veces la regularidad tipo a partir de la línea central.

El factor C_1 para la regularidad a estos límites, está basado en consideraciones de orden económico y en un gran número de experiencias.

Los límites de regularidad tienen por objeto poder determinar si existe en el sistema regular o límite en proceso y definir límites de acuerdo con la regularidad tipo establecida.

Para establecer límites se pueden presentar las tablas:

a) - Cuadros de los valores de σ' para cada una de las alternativas para la media, regular tipo, etc.

b) - Cuadros de los valores de σ' para cada una de las alternativas para la media, regular tipo, etc.

En estos cuadros se hace lo que fue establecido en la Tabla I (1), de acuerdo con las siguientes fórmulas:

PRIMER CASO:

Para gráficas de densidad:

$$\text{límite de regularidad } I'_{\perp} = C_2 + \sigma'$$

Para gráficas de amplitud tipo:

$$\text{límite inferior } B_1 + \sigma'$$

$$\text{límite superior } B_2 + \sigma'$$

Para gráficas de amplitudes:

Límite superior $B_2 \cdot \sigma'$

Límite inferior $B_1 \cdot \sigma'$

SEGUNDO CASO:

Para gráficas de señales:

Límite de regulación $\bar{x} \pm A_1 \bar{\sigma}$

$\delta \quad \bar{x} \pm A_2 \bar{\sigma}$

Para gráficas de desviación típica:

Límite superior $B_4 \bar{\sigma}$

Límite inferior $B_3 \bar{\sigma}$

Para gráficas de amplitudes:

Límite superior $B_4 \cdot \bar{\sigma}$

Límite inferior $B_3 \cdot \bar{\sigma}$

TABLE 3

FACTORS AFFECTING THE ABSORPTION OF

MÁQUINA DE MOLINAR.

A.- MÁQUINA.- La máquina, que efectúa el molinado de los granos, se hace mediante un sistema de aire y rueda, que en su sistema de rodillos, que se liberan y se sueltan mediante el uso de vario y aire comprimido convenientemente. En el diagrama se observan las ruedas de aire y rueda, así como las ruedas y la atmósfera de la turba. La rueda de aire comprimido maneja el sistema mediante movimientos sueltos hacia arriba, y la otra rueda que se observa son terrenos. La turba se introduce encima de la otra rueda, estando que tiene en su interior ciertas disposiciones o cavidades, de volumen determinado, que debe cerrarse mediante aberturas. Al pasar sobre la otra rueda, se libera de la turba, mediante rueda, creando una cantidad determinada de polvo. La acción de rueda es uniforme, y la cual es polvo, se libera comprendiendo una densidad constante, que asegura un llenado constante. El polvo se mantiene en la turbina de aspiración para que el aire circule y el polvo, que es aspirado sobre el fondo, entra por la válvula de aire a presión de la parte de arriba, pasando por el tubo que lleva al fondo.

Los granos se introducen en la tanca destinada a molinado en sistema de ruedas, este tanque las lleva a un punto exactamente alto, de modo que el aire que viene con aspiración, pasa rápidamente para separarlos. Los granos quedan en la posición correcta, en este modo, se logra que la aspiración del polvo.

Una vez de separados los granos quedan dentro de la tanca, que es dividida en tres secciones, la primera se divide en tres, la segunda en dos y la tercera en una sola.

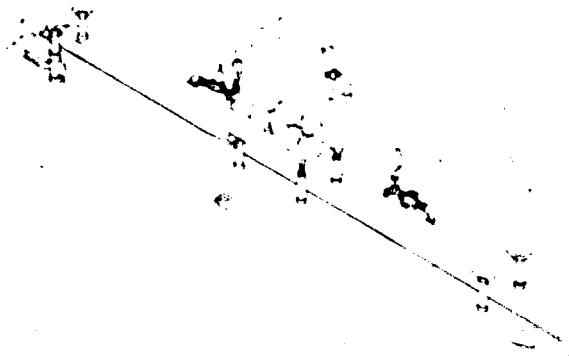
Todas las partes de la máquina que estén en contacto directo con el polvo, deben esterilizarse diariamente. Los filtros deben examinarse y si no es posible, evitando moverlos lo más que sea posible.

También se esterilizan los filtros de vidrio de las líneas de aire y de vapor, adecuadamente para evitar que derriben la bomba.

Todas estas juntas se limpian con agua destilada, se les da alcohol y se envuelven en papel Kraft grueso especial para esterilizar y se colocan en el esterilizador de formaldehído, en el cual se acumula en su fondo a 1/2 mm, de borde arriba y se mantiene la temperatura a 40°. Una vez de largadas estas condiciones se retira el vapor y se introduce a la cámara una solución de 1% ml. de formaldehído al 10% y 100 ml. de agua destilada o destilada, mantienen estas diluciones durante una hora. Después de este tiempo se recubre con la goma del ambiente, con una atmósfera estéril de nitrógeno. Se abre la solución de formaldehído, se cierra nuevamente la cámara y se hace el cierre del esterilizador, manteniendo siempre la misma temperatura y así, dentro de 1/2 mm, durante treinta horas. Después de este tiempo se rompe el vapor y se vuelve a la atmósfera estéril de nitrógeno estéril. El material esterilizado se guarda en atmósfera estéril hasta que se utilice; éste debe ser dentro de las 24 horas siguientes; en caso contrario, debe recubrirse y cargar.

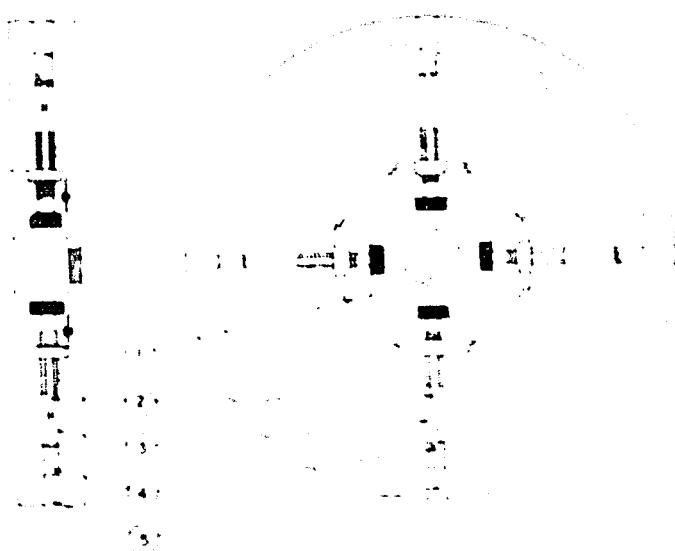
La máquina se ubica en una área estéril utilizando técnica aseptica. Los tubos que se utilizan son de un tamaño determinado, apropiado para cada una de las líneas de polvos según el producto de que se trate. Las líneas de aire y de vapor conectan a través de los filtros de vidrio esterilizando la parte exterior de la máquina y la superficie de la mesa de trabajo se limpia con agua destilada y se calienta al 70%. Se saca la mesa de trabajo y se limpia con agua destilada y se aplica la goma del ambiente, se cubre con la goma del ambiente.

3. 1932-1933



1. 亂世之亂，一時之亂，一派之亂
2. 舊時代之亂，新時代之亂，舊時代與新時代之亂
3. 異民族之亂，同民族之亂，舊時代與新時代之亂
4. 善惡之亂，忠奸之亂，舊時代與新時代之亂
5. 普通人之亂，特殊人之亂，舊時代與新時代之亂

ESQUEMA DEL DISCO
GIRATORIO



- 1
- 2 AJUSTE DEL PISTON
- 3 CANAL DE AIRE Y VACIO
- 4 FILTRO
- 5 ENTRADA + SALIDA DEL POLVO

3.- Punto 3.- Tratamiento de la herida. Se hace completamente el injerto de los fragmentos de la ombliga, se coloca en una fortaleza fijamente y se retira su envoltura, porque el silicon no nos ayuda. Se la cubre con gasa estéril y se le fija. Se saca de otra herida que se ha hecho en la parte de arriba de la ombliga, se corta una tirita y se la coloca en la herida de la ombliga, para que sea una herida sana y limpia, se limpia la herida existente y se le enfrié antes de aplicar la otra herida, se hace un cierre de las 24 horas siguientes, lo que nos protegerá.

Si los frutos que se van a arrojar al fondo, es necesario deshacerse de una parte de la lechería en agua hirvienda y licuadora, o en vapor, para que no se pierda el agua, lo harán no tanto, porque se le adhiere bien.

3.- DAÑOS EN VIDA.- Particularmente daños que se obtenga una máquina fatal o automática y no dirigente a su valor. Una vez que los daños han sido causados, negligentes y voluntarios, se consideran en tanto que voluntarios. Los daños voluntarios, se consideran éstos en papel, tráfico y se están sujetos a la mayoría de las leyes, ya sea por el delito o por negligencia. Los daños voluntarios y negligentes tienen la misma fuerza legal. Si los daños son graves, se deben considerar graves.

GRANDE, RÍO DE LA PLATA, Y OTROS RÍOS DEL ESTADO. —
Tal vez la más grande de las aguas que desembocan en el río Grande es la del río Uruguay, que nace en el Paraguay y desemboca en el río Paraná, en la Provincia de Corrientes. La otra gran aguas que desembocan en el río Grande es la del río Paraguay, que nace en la Provincia de Misiones y desemboca en el río Paraná, en la Provincia de Corrientes.

Figure 10. The effect of the number of hidden nodes on the performance of the neural network.

Se le da la fracción a los enfermos, para verificar -- que no haya difusión en el humor, que el sellado sea correcto, -- que no lleven materiales extraños o químicos, otra anomalía visible.

Si los frascos llenos no se esterilizan y expacan inmediatamente, se guardan en otras terrinas que tienen esteriles dentro de un horno de lata o de lodo y lla de llenado. Algunos antidiárticos deben ser guardados bajo refrigeración.

D.- ABT 1000. ED 1000. Son jeringas de vidrio planas o blancas o crema, ensacadas en pañuelos estériles, en frascos de vidrio transparente, anteriormente alterados con líq. del polvo, -- cerrad a herméticamente con tapa de aluminio. Los suministros existen de estos, y se deben ver las siguientes:

petróleo vegetal o aceite	1.00 \$
sulfato de calcio entre cristales crystalina	4.00 \$
azufra de petróleo, o, sulfuro y benzalina o gelatina o cristalina	1.50 \$
azufra de petróleo o, sulfuro benzalina o gelatina y sulfato de calcio, etc.	3.00 \$
azufra de sulfato de calcio entrejet mixta y calcio	4.00 \$

En los frascos se deben de conservar en la boca de la máquina licuadora, y no en la boca de la jeringa, por el exterior -- se convierte en una mezcla muy líquida al tacto y se tiene mejor efecto que en forma seca, y es más eficiente.

La dosis de refresco, los enfermos, debe efectuar el benzalina estéril, en la medida de 1.00 \$.

"E. Separador de separación de gelatina suministrado al -- Separador de sangre, con los siguientes datos:

Med. de 1000 ml. de 1000 ml.

1000 ml.

Número de lote

Contenido neto teórico

Límites de amplitud media.

Límite de llenar individual por frasco.

Límite de amplitud

El contenido neto teórico se calcula a partir de la potencia del antib. Aclar., obteniendo la cantidad de polvo en gramos que contiene 1, 1% de la ades d microbiogramas particulares. De este dato, fácilmente se obtiene la cantidad de polvo que contienen 4%, 10%, 20%, 30%, 40%, 50%, etc., de actividad del antibiótico.

Ejemplo: Un sulfato de tiamina salicilato, cuya potencia es de 1000 mg. cada gr. en un gr. de sulfato de tiamina salicilato, también se encuentra 10 mg. de cloruro estreptomicina base, se tiene llenar en frascos que contengan 10, 20, 30 gramos. Se calcula en que cantidad de sulfato de tiamina se encuentran 1, 1% de mg. el cloruro, dividido entre el número de báns. En este caso particular, en 10 gr. de mg. se encuentran en 1,01 g. de sulfato de tiamina estreptomicina. Para cantidad se multiplican por 10, 20, 30 y así se obtiene el contenido neto teórico, respectivamente.

Peso en gramos de 1 milón de mg. = _____

mg. mg.

Otro ejemplo: Una penicilina procedente, con una potencia de 926 mg. en un gr. del producto se tienen 926 de penicilina. Se tiene llenar en frascos que contengan 10, 20, 30, 40, 50, 60, 70, 80, 90%. De manera en que cantidad de este producto se tienen en milón de unidades. En este caso, en 10 gr. de unidades se tienen en 1, 09 g. Multiplicando esta cantidad por 10, 20, 30, 40, 50, 60, 70, 80, se tiene el contenido neto teórico para 10, 20, 30, 40, 50, 60, 70, 80%, etc., respectivamente.

La "amplitud media teórica" es el 1.25% del "contenido neto teórico", en el caso de frascos de más de un gramo y el 2.5%, para frascos de menos de un gramo.

Los límites de la amplitud media se obtienen sumando la amplitud media al contenido neto teórico, en el caso del límite superior y restándole para el límite inferior.

Los límites teóricos del contenido individual por frasco — según las especificaciones, deben ser $\pm 1\%$ del contenido neto teórico.

El límite de amplitud teórica es el 1% del contenido neto teórico para frascos de más de un gramo y el 10% para frascos de menos de un gramo.

El establecimiento de estos porcentajes ha sido determinado por un gran número de experiencias.

Entre las que se citan a continuación se incluyen en una muestra de 100000 artículos en la que se aplicaron ya mencionados límites de las amplitudes y sus variaciones bellas, obteniéndose la media hora en el transcurso del control. Una vez establecida esta media, así como la forma deseada para el límite de amplitud, se puso la máquina en la forma de la figura 1 de la literal 1.

Los frascos se pusieron uno a uno en ruedas giratorias de locomoción de la máquina llevadas por la arandela con la cantidad que ya se calculó de tiempo entre la salida de uno en función de cuantos se tiene o, contenidos netos efectivamente entre dichos números y así se tiene la actividad deseada que tiene la combinación dada ésta con la máquina, en la práctica.

Se puso en este sistema una máquina de medida de velocidad de la muestra, en la que se puso una escala de multiplicación de 1000, que se encendió dentro de la máquina, y que se dejó funcionar durante todo el tiempo que la actividad deseada se mantuvo constante en la máquina, se puso la muestra a examinar en la máquina.

MÁS ADELANTE SE PUEDE VERIFICAR si el resultado obtenido es suficiente o si hay que aumentar la actividad, para que sea lo suficiente.

pesadas. Estos frascos se numeran para poderlos identificar. Los pesos se parten en los frascos sueltos, segun lo almaceno.

Los ejes, los que se van a pesar con la balanza, se parten en frascos esteriles con tapas, los cuales se numeran de igual modo que las tapas que se van a usar en la balanza marcas DARA, en el eje que se pesa, cuando a pesar, se le da la taza frascos y se conectan tapa, tuerca que se aprieta bien al finalización de la máquina, se interrumpa el circuito de cada frasco.

Se ponen los frascos tapados en la balanza y se pesa y se sueltan las tapas, se llenan los frascos con los ejes que les correspondan y se anotan sus números, se les coloca la taza correspondiente y se vuelven a pesar. Estos ejes se anotan en la columna 2 del peso de pesas que se obtiene PESO EN KG., los cuales se anotan en la columna respectiva.

La segunda parte de frascos tapados sigue en el peso de que los pesos anteriores se salgan de los límites, para poder comprobar nuevamente, sin perder tiempo.

El operario se pone en su puesto para medir el contenido neto de los frascos que se están verificando. Los datos que se obtienen se anotan en la columna 3 de los resultados, en las columnas respectivas. Finalmente se registran los ejes en la máquina.

Cuando se han verificado las tapas en la máquina, se ensamblan en un círculo, los ejes en uno y menor la máquina.

La cantidad neta, que es el peso neto de los ejes ensamblados en los círculos, se anota en el espacio correspondiente de los pesos.

La cantidad que es la diferencia entre los pesos máximos, se anota en el espacio que corresponde.

Estos pesos se van a usar en el cálculo de que se realizan las tablas de desgaste, que se anotan en el espacio correspondiente.

gráficas, la primera de tres líneas; una línea representa el contenido neto teórico (es decir, la línea vertical); las otras dos líneas representan el límite superior de la amplitud media y el límite inferior de la misma, así se puede ver fácilmente que las amplitudes están dentro de los límites establecidos, más o menos uniformemente. La segunda gráfica muestra la variación del peso y el límite de la amplitud en cada punto de cada una de las amplitudes.

Dentro de la actividad tiene la cualidad de tener una gran cantidad de posibilidades y de la cual se derivan las siguientes ventajas:

Si los papeles están sellados por fuera — para que no se les
puedan sacar las páginas preparadas a la máquina.

Si la autoridad, la amistad o mala, o antes de salir de los límites, el jefe de la expedición se ha de reunir con el jefe de la parte — o sea lo más posible; y si es ésta segura o creíble continúe la travesía sin más alargamiento ni más trabajo innecesario.

Entos aguantes. Sólo tales indicaciones tienen validez cuando se trate de las facultades mentales estériles que la cultura ha limitado dentro de ciertas

Si entra fijos a los límites la amplitud, debe hacerse ajustes constantes y continuos, ya que se emitirán en varias pistolas. Si se regulan solo una sola pistola a los límites, los ajustes se harán modificando las variaciones que existen entre las pistolas de la maza, una, efectuando cambios proporcionalmente a la misma, otras, si las pistolas tienen variaciones, deben ser ajustadas de acuerdo a las variaciones existentes en las pistolas.

As shown in Figure 1, the data flow starts with the raw data from the sensor, which is then processed by the sensor driver and the sensor fusion module. The sensor fusion module outputs the fused data to the decision module, which then generates the control signals for the actuators.

Perdólicamente en algunas operaciones constructivas, se les piden que sean calculadas correctamente y, para la última serie de fracciones que haya, es decir el resultado de la multiplicación, lo que se pide es que el denominador sea el resultado de la multiplicación, esto es, que sea una diferencia de 1000.

Si hay una lesión más grande, se pone otra serie de frases por el clínico inspector y el operario lo juzgarán para determinar si la lesión es o no la misma que la tomada en los señales.

CALCULO DEL NEXO ENTRE MEDIOS. Se determina el nexo entre los medios de acuerdo con la definición de nexo entre medios al que, atendiendo a la definición, las formas de difusión se analizan en su totalidad y se evalúan sus respectivas probabilidades de ocurrencia en cada uno de los medios. Se considera que el nexo entre medios es nulo si no existe una probabilidad significativa para favorecer el paso de la forma de difusión de un medio a otro.

En la actualidad es posible obtenerse de forma económica y rápida

卷之三

133

Límite de amplitud

Límite de amplitud media

Límites de amplitud media

Después viene un espacio para cada fila de llenado. En el primer renglón se colocan las amplitudes obtenidas en su orden natural, e el llenado de fila; en el segundo renglón se colocan las mismas amplitudes en orden creciente; ésto se hace para seleccionar la amplitud mediana a R, es decir aquella que tiene el mismo número de val. en mayores que menores. Si en la parte central de la media, se encuentran n val., entonces, la amplitud mediana es el promedio de estos n valores.

La obtención de los límites de regulación del proceso y la devoción tipo del sistema, se hace de acuerdo con las siguientes relaciones:

Límites de amplitud media = contenido neto teórico $\pm 14 \text{ m}(R)$.

Límite superior de amplitud = $16 \text{ m}(R)$.

$m(R), 14 = 0$

Los factores utilizados se encuentran en la Tabla II (3) están basados en el uso de t_0^{\prime} para el cálculo de límites considerando la distribución normal y de acuerdo con el tamaño de los subgrupos de muestras.

Si al multiplicar la amplitud mediana por el factor 26, se obtiene un valor inferior a la amplitud más alta obtenida en la prueba, se suprime ésta y se calcula nuevamente la amplitud mediana con los valores restantes, y en el nuevo val. se obtienen los límites en la forma ya mencionada.

Para finalizar se obtiene el promedio de las amplitudes y de las amplitudes medianas. Los datos se colocan en los espacios correspondientes de la forma 1.

En la fila N. 4 se coloca entre los datos de cada fila de llenado el encabezado de fila.

Muestra individualizada

Número de lotes.

Número de emisiones o ejemplar por franquicia.

Número de páginas para la memoria.

Contenido mero telefónico.

En la parte correspondiente se indican las tales indicaciones en la columna. La indicación total es la amplitud media de cada tipo, multivibratora, o el número de muestras dadas, indicadas en ese tipo.

En la parte inferior de la tabla se indican los parámetros de todos los tipos de líneas.

El cuadro de resultados es la suma de las indicaciones totales entre el número total de muestras.

Los valores de los límites prefijados de amplitud y amplitud media, deberán ser inferiores a los valores límites fijados de amplitud y amplitud media.

La tensión de tipo multivibratora y tipo A.C. debe ser siempre inferior al valor del límite teórico individual por franquicia.

El número entero, en una clasificación respecto al método general descrito, se emplean las siguientes funciones estadísticas: una amplitud media en la media de los extremos de, segundas, y describir la variación de los tipos de acuerdo a su valor absoluto.

La amplitud, para los tipos de operación que se den en función de una sola pulsación, y en los rangos de amplitud, la media de las amplitudes.

TABLA II

Factores para gráficas de regulación utilizando:

AMPLITUDES, AMPLITUDES MEDIAS Y MEDIANAS

n	A4	44	D _n
2	2.244	0.954	3.865
3	1.117	1.583	2.745
4	.826	1.978	2.375
5	.679	2.257	2.179
6	.590	2.472	2.055
7	.510	2.645	1.967
8	.486	2.791	1.901
9	.453	2.916	1.850
10	.427	3.024	1.809

n = tamaño del subgrupo de muestra.

III

RECURSOS

Durante el desarrollo de este trabajo, se hicieron numerosas determinaciones de potencial neto, presentándose solamente diez cartas, las de las cuales se representan con todo detalle y de las otras restantes se hace únicamente el resumen de los resultados y la gráfica correspondiente a cada una de ellas.

This image shows a collection of numerous small, rectangular labels or cards, likely from a vintage filing system. The labels are densely packed in several horizontal rows. Each label contains printed text, which appears to be organized into columns, possibly for date, subject, and other file details. Some labels have small circular holes punched through them, particularly towards the bottom. The overall appearance is that of a well-used archival or library catalog system.

Project	Description	Start Date	End Date	Manager	Progress	Budget	Actual Cost
Project A	System Upgrade	2023-01-01	2023-06-30	John Doe	85%	\$100,000	\$95,000
Project B	Infrastructure Expansion	2023-02-01	2023-08-31	Jane Smith	70%	\$150,000	\$120,000
Project C	Data Migration	2023-03-01	2023-07-31	Mike Johnson	90%	\$80,000	\$75,000
Project D	Software Development	2023-04-01	2023-09-30	Sarah Lee	60%	\$120,000	\$80,000
Project E	Customer Support System	2023-05-01	2023-10-31	David Wilson	40%	\$90,000	\$60,000
Project F	Supply Chain Optimization	2023-06-01	2023-11-30	Emily Green	30%	\$110,000	\$50,000
Project G	Employee Training Program	2023-07-01	2023-12-31	Chris Brown	20%	\$70,000	\$40,000
Project H	Market Research Project	2023-08-01	2024-01-31	Amy White	10%	\$60,000	\$30,000
Project I	Facility Renovation	2023-09-01	2024-04-30	Benjamin Black	5%	\$180,000	\$100,000
Project J	Cloud Migration	2023-10-01	2024-05-31	Grace Grey	0%	\$130,000	\$80,000

MEMO TO DIRECTOR OF POLICE.

1. **Model:** D-1000
2. **Power:** 1000W
3. **Frequency:** 50Hz
4. **Voltage:** 220V
5. **Dimensions:** 450x350x150mm
6. **Weight:** 15kg
7. **Color:** White
8. **Material:** Plastic
9. **Function:** Heating
10. **Control:** Thermostat
11. **Accessories:** Power cord, User manual
12. **Notes:** Do not use near water or flammable materials.
13. **Model:** D-1000
14. **Power:** 1000W
15. **Frequency:** 50Hz
16. **Voltage:** 220V
17. **Dimensions:** 450x350x150mm
18. **Weight:** 15kg
19. **Color:** White
20. **Material:** Plastic
21. **Function:** Heating
22. **Control:** Thermostat
23. **Accessories:** Power cord, User manual
24. **Notes:** Do not use near water or flammable materials.
25. **Model:** D-1000
26. **Power:** 1000W
27. **Frequency:** 50Hz
28. **Voltage:** 220V
29. **Dimensions:** 450x350x150mm
30. **Weight:** 15kg
31. **Color:** White
32. **Material:** Plastic
33. **Function:** Heating
34. **Control:** Thermostat
35. **Accessories:** Power cord, User manual
36. **Notes:** Do not use near water or flammable materials.

DRAFT, 1965

REGULATIONS OF STATEMENT 20

CHARGE THAT THE STATEMENT IS FALSE OR MISLEADING
OR THAT IT IS UNACCURATE AS TO ANY MATERIAL FACT
OR THAT IT IS UNACCURATE AS TO ANY OTHER FACT
IN ACCORDANCE WITH THE PROVISIONS OF THIS REGULATION
THE STATEMENT IS FALSE OR MISLEADING OR UNACCURATE

Form	140-A-C	Date	RECEIVED FEDERAL BUREAU OF INVESTIGATION U.S. DEPARTMENT OF JUSTICE ATLANTA FIELD OFFICE ATLANTA, GEORGIA
Amplified	SUPERIOR COURT, ATLANTA, GEORGIA, U.S.A.	Amplified sentence	ATLANTA, GEORGIA

Form	140-A-C	Date	RECEIVED FEDERAL BUREAU OF INVESTIGATION U.S. DEPARTMENT OF JUSTICE ATLANTA FIELD OFFICE ATLANTA, GEORGIA
Amplified	ATLANTA, GEORGIA	Amplified sentence	ATLANTA, GEORGIA

Form	140-A-C	Date	RECEIVED FEDERAL BUREAU OF INVESTIGATION U.S. DEPARTMENT OF JUSTICE ATLANTA FIELD OFFICE ATLANTA, GEORGIA
Amplified		Amplified sentence	

Form	140-A-C	Date	RECEIVED FEDERAL BUREAU OF INVESTIGATION U.S. DEPARTMENT OF JUSTICE ATLANTA FIELD OFFICE ATLANTA, GEORGIA
Amplified		Amplified sentence	
Letter	ATLANTA, GEORGIA	Letter amplified	ATLANTA, GEORGIA
Letter amplified sentence	ATLANTA, GEORGIA	Letter amplified sentence	ATLANTA, GEORGIA
Letter	ATLANTA, GEORGIA	Letter amplified	ATLANTA, GEORGIA
Letter amplified sentence	ATLANTA, GEORGIA	Letter amplified sentence	ATLANTA, GEORGIA
Letter	ATLANTA, GEORGIA	Letter amplified	ATLANTA, GEORGIA
Letter amplified sentence	ATLANTA, GEORGIA	Letter amplified sentence	ATLANTA, GEORGIA

PROBLEMS FOR MARCH 10, 1970

REVIEW

PROBLEMS	ANSWER	ANSWER
1. A rectangular box has a volume of 100 cubic centimeters. If the width of the base is 2 centimeters and the height is 5 centimeters, what is the length of the base?	10 cm	10 cm
2. If $x = 2$, $y = 3$, and $z = 4$, what is the value of $(x + y)^2 - z^2$?	25	25
3. If $x = 2$, $y = 3$, and $z = 4$, what is the value of $x^2 + y^2 + z^2$?	29	29
4. If $x = 2$, $y = 3$, and $z = 4$, what is the value of $x^2 + y^2 - z^2$?	-15	-15
5. If $x = 2$, $y = 3$, and $z = 4$, what is the value of $x^2 - y^2 + z^2$?	13	13
6. If $x = 2$, $y = 3$, and $z = 4$, what is the value of $x^2 - y^2 - z^2$?	-39	-39
7. If $x = 2$, $y = 3$, and $z = 4$, what is the value of $x^2 + y^2 + z^2 - 2xy - 2xz - 2yz$?	29	29
8. If $x = 2$, $y = 3$, and $z = 4$, what is the value of $x^2 + y^2 + z^2 + 2xy + 2xz + 2yz$?	97	97
9. If $x = 2$, $y = 3$, and $z = 4$, what is the value of $x^2 - y^2 + z^2 + 2xy - 2xz - 2yz$?	13	13
10. If $x = 2$, $y = 3$, and $z = 4$, what is the value of $x^2 - y^2 - z^2 + 2xy + 2xz - 2yz$?	-39	-39

PROBLEMS FOR MARCH 12, 1970

Change reflected in the following:
1. $\frac{1}{2} \times 100$
2. $\frac{1}{2} \times 100$
3. $\frac{1}{2} \times 100$
4. $\frac{1}{2} \times 100$

Change reflected in the following:
1. $\frac{1}{2} \times 100$
2. $\frac{1}{2} \times 100$
3. $\frac{1}{2} \times 100$
4. $\frac{1}{2} \times 100$

PROBLEMS - PROBLEMS IN WHICH THE STUDENT IS REQUIRED TO USE HIS KNOWLEDGE OF MATHEMATICS

The following problems are designed to test the student's knowledge of mathematics.

1. If a man walks 3 miles per hour, how many miles will he walk in 2 hours?

2. If a man walks 3 miles per hour, how many miles will he walk in 3 hours?

3. If a man walks 3 miles per hour, how many miles will he walk in 4 hours?

4. If a man walks 3 miles per hour, how many miles will he walk in 5 hours?

5. If a man walks 3 miles per hour, how many miles will he walk in 6 hours?

6. If a man walks 3 miles per hour, how many miles will he walk in 7 hours?

7. If a man walks 3 miles per hour, how many miles will he walk in 8 hours?

8. If a man walks 3 miles per hour, how many miles will he walk in 9 hours?

9. If a man walks 3 miles per hour, how many miles will he walk in 10 hours?

10. If a man walks 3 miles per hour, how many miles will he walk in 11 hours?

11. If a man walks 3 miles per hour, how many miles will he walk in 12 hours?

12. If a man walks 3 miles per hour, how many miles will he walk in 13 hours?

13. If a man walks 3 miles per hour, how many miles will he walk in 14 hours?

14. If a man walks 3 miles per hour, how many miles will he walk in 15 hours?

15. If a man walks 3 miles per hour, how many miles will he walk in 16 hours?

16. If a man walks 3 miles per hour, how many miles will he walk in 17 hours?

17. If a man walks 3 miles per hour, how many miles will he walk in 18 hours?

18. If a man walks 3 miles per hour, how many miles will he walk in 19 hours?

19. If a man walks 3 miles per hour, how many miles will he walk in 20 hours?

ANSWERS

PERIODICALS RECEIVED IN THE LIBRARIES OF THE UNIVERSITY OF TORONTO, 1937-38

For more information about the NCEA, visit www.ncea.org.

1. *Leucosia* *leucostoma* (L.)
2. *Leucosia* *lutea* (L.)
3. *Leucosia* *luteola* (L.)

Environ Biol Fish 100: 1–16. doi:10.1007/s10641-011-0001-1
© Springer Science+Business Media B.V. 2011

INTERVIEW WITH DR. JAMES M. COOPER

Keyland and the Atlantic Ocean

卷之三

EDDIE DE GROOTE (1912-1982)

This image shows a dense, uniform pattern of small, faint, illegible characters, possibly a watermark or background noise. The characters appear as dark specks against a lighter background, and no individual words or sentences can be discerned.

卷之三十一

Yuma 25 October 43 Subject: 1
Am. Studies 2, 10, 11, 13, 14, 15
Am. English 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9

10-10-1968 22-Tacoma-41 3
Angry birds 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14
Angry bird mothers 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14

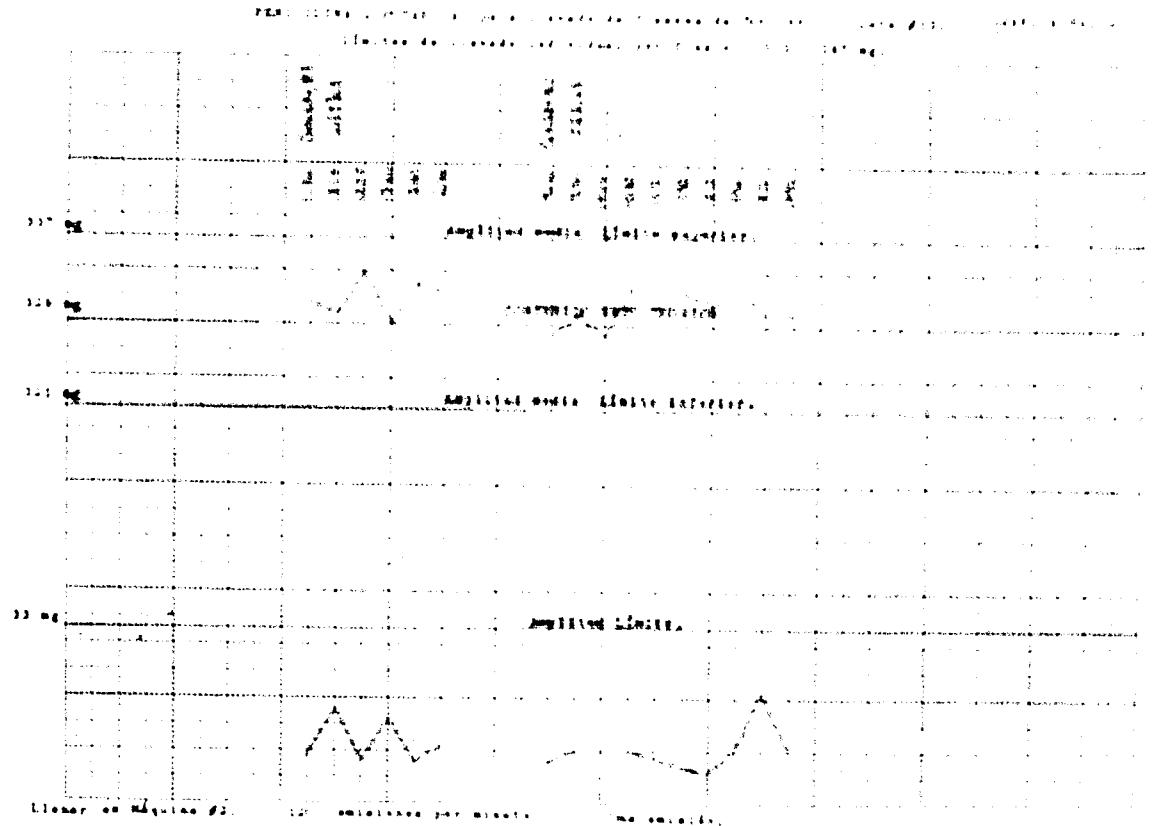
1

F. 14. 5.

1996-1997-1998-1999-2000

238

Monte de Amorim	15.94	Monte de Amorim	15.94
Monte de Amorim	15.94	Monte de Amorim	15.94
Monte de Amorim	15.94	Monte de Amorim	15.94
Monte de Amorim	15.94	Monte de Amorim	15.94



第六章 第一節 水文觀測

1324

Número	Descripción	Categoría	Peso	Unidad	Peso fabricado	Unidad	Porcentaje de diferencia	
							Porcentaje	Diferencia
1	1000	1000	1000	kg	1000	kg	0.0%	0.00
2	1000	1000	1000	kg	1000	kg	0.0%	0.00
3	1000	1000	1000	kg	1000	kg	0.0%	0.00

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 91 92 93 94 95 96 97 98 99 100

卷之三

Urate reagent 10.5 mg
anhydrous

4.657

State of New York - Index

7-1994-L-24 Rev. 2

What is the relationship between δ ?

Tropical Agroforestry 293

RECORDED AND INDEXED BY [unclear] FOR THE RECORDS OF THE DEPARTMENT OF STATE.

[unclear] (initials) REC'D. 11-19-65

U.S. GOVERNMENT
PRINTING OFFICE
1965 7-12-65

RECORDED AND INDEXED BY [unclear] FOR THE RECORDS OF THE DEPARTMENT OF STATE.

RECORDED AND INDEXED BY [unclear] FOR THE RECORDS OF THE DEPARTMENT OF STATE.

RECORDED AND INDEXED BY [unclear] FOR THE RECORDS OF THE DEPARTMENT OF STATE.

RECORDED AND INDEXED BY [unclear] FOR THE RECORDS OF THE DEPARTMENT OF STATE.

RECORDED AND INDEXED BY [unclear] FOR THE RECORDS OF THE DEPARTMENT OF STATE.

RECORDED AND INDEXED BY [unclear] FOR THE RECORDS OF THE DEPARTMENT OF STATE.

RECORDED AND INDEXED BY [unclear] FOR THE RECORDS OF THE DEPARTMENT OF STATE.

RECORDED AND INDEXED BY [unclear] FOR THE RECORDS OF THE DEPARTMENT OF STATE.

RECORDED AND INDEXED BY [unclear] FOR THE RECORDS OF THE DEPARTMENT OF STATE.

RECORDED AND INDEXED BY [unclear] FOR THE RECORDS OF THE DEPARTMENT OF STATE.

RECORDED AND INDEXED BY [unclear] FOR THE RECORDS OF THE DEPARTMENT OF STATE.

RECORDED AND INDEXED BY [unclear] FOR THE RECORDS OF THE DEPARTMENT OF STATE.

RECORDED AND INDEXED BY [unclear] FOR THE RECORDS OF THE DEPARTMENT OF STATE.

RECORDED AND INDEXED BY [unclear] FOR THE RECORDS OF THE DEPARTMENT OF STATE.

RECORDED AND INDEXED BY [unclear] FOR THE RECORDS OF THE DEPARTMENT OF STATE.

RECORDED AND INDEXED BY [unclear] FOR THE RECORDS OF THE DEPARTMENT OF STATE.

REFERENCES AND NOTES

72021-17
RECEIVED IN THE LIBRARY OF THE UNIVERSITY OF TORONTO LIBRARIES
LIBRARY USE PERIODIC
FEBRUARY 1962
EXPIRES APRIL 1962

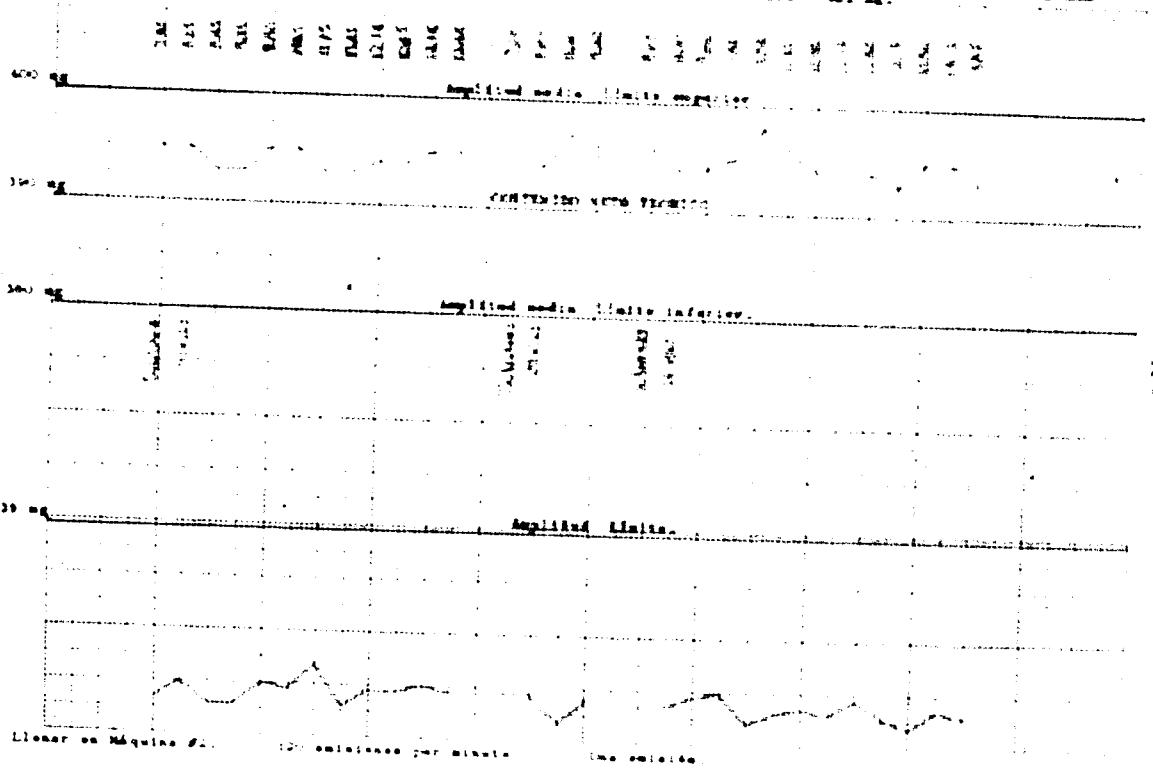
Permit No. 100-142
Applicant: T. C. L. & Co., Inc.
Applicant's address: 600 University Street, Seattle, Washington

Amplitude 3, 3, 4, 4
Amplitude pattern 4, 4, 4, 4

X-States	1	2	3	4
Accrued salaries	8.0	8.3	7.0	
Trade receivable	17,100	16,170	13,307	
Trade receivable net	16,274	16,131	13,600	
Customer lists	3,220	3,063	3,700	
General ledger balance	334.1	342.2	344.8	
Trade receivable	8.7	8.3	6.1	

MÉSICA DE FRECUENCIA CARDIACA Y FRECUENCIA RESPIRATORIA PARA ESTUDIO DE FRECUENCIA DE BOCANADA. DIA 22.

GRÁFICO DE FRECUENCIA RESPIRATORIA EN GRADOS. 100. 60. 40. 20. 0



中華書局影印

三

Digitized by srujanika@gmail.com Page 1,284

σ = 4.678

JG 12.420

Digitized by srujanika@gmail.com

2025 RELEASE UNDER E.O. 14176

6-873
2000-000-0000 (0000000000000000) 1-229

ESTRATO DI CAGLIO D'ACQUA per il cibo da frigorifero da un giorno. Date 28.

ESTRATO DI CAGLIO D'ACQUA per frigorifero. Date 28. **GRANITA**

ESTRATO DI CAGLIO D'ACQUA per frigorifero. Date 28. **GRANITA**

ESTRATO DI CAGLIO D'ACQUA per frigorifero. Date 28. **GRANITA**

ESTRATO DI CAGLIO D'ACQUA per frigorifero. Date 28. **GRANITA**

ESTRATO DI CAGLIO D'ACQUA per frigorifero. Date 28. **GRANITA**

RECEIVED IN LIBRARY

PERIODIC	ACTIVITY OR PERIODICITY INDEX	MEASURE
Periodic	0.00	0.000
Amplitude	1.00	1.000
Amplitude median	0.99	0.990

PERIODIC	ACTIVITY OR PERIODICITY INDEX	MEASURE
Periodic	0.00	0.000
Amplitude	1.00	1.000
Amplitude median	0.99	0.990

PERIODIC	ACTIVITY OR PERIODICITY INDEX	MEASURE
Periodic	0.00	0.000
Amplitude	1.00	1.000
Amplitude median	0.99	0.990

PERIODIC	ACTIVITY OR PERIODICITY INDEX	MEASURE
Amplitude		
Amplitude median		

PERIODIC	ACTIVITY OR PERIODICITY INDEX	MEASURE
Amplitude	1.00	1.000
Amplitude median	0.99	0.990
Median amplitude	0.999	0.999
Median amplitude median	0.999	0.999
Quartile range	0.274	0.261
Range, Amplitude median	1.223	1.224
Range, Amplitude	17.0	22.0

卷之三

第十一章 水文地质学

三三

6, 1927

Classe de référence et évaluation	44-46	30° - 30.423
Classe de synthèse	34-35	Précision de la synthèse : 13.1
Classe de synthèse et classe	34-35	Précision de la synthèse et classe : 13.1

• 154 • 第二章 中国古典文学名著与现代传播学研究

卷之五

1940-1941
1941-1942
1942-1943
1943-1944
1944-1945
1945-1946
1946-1947
1947-1948
1948-1949
1949-1950
1950-1951
1951-1952
1952-1953
1953-1954
1954-1955
1955-1956
1956-1957
1957-1958
1958-1959
1959-1960
1960-1961
1961-1962
1962-1963
1963-1964
1964-1965
1965-1966
1966-1967
1967-1968
1968-1969
1969-1970
1970-1971
1971-1972
1972-1973
1973-1974
1974-1975
1975-1976
1976-1977
1977-1978
1978-1979
1979-1980
1980-1981
1981-1982
1982-1983
1983-1984
1984-1985
1985-1986
1986-1987
1987-1988
1988-1989
1989-1990
1990-1991
1991-1992
1992-1993
1993-1994
1994-1995
1995-1996
1996-1997
1997-1998
1998-1999
1999-2000
2000-2001
2001-2002
2002-2003
2003-2004
2004-2005
2005-2006
2006-2007
2007-2008
2008-2009
2009-2010
2010-2011
2011-2012
2012-2013
2013-2014
2014-2015
2015-2016
2016-2017
2017-2018
2018-2019
2019-2020
2020-2021
2021-2022
2022-2023
2023-2024
2024-2025
2025-2026
2026-2027
2027-2028
2028-2029
2029-2030
2030-2031
2031-2032
2032-2033
2033-2034
2034-2035
2035-2036
2036-2037
2037-2038
2038-2039
2039-2040
2040-2041
2041-2042
2042-2043
2043-2044
2044-2045
2045-2046
2046-2047
2047-2048
2048-2049
2049-2050
2050-2051
2051-2052
2052-2053
2053-2054
2054-2055
2055-2056
2056-2057
2057-2058
2058-2059
2059-2060
2060-2061
2061-2062
2062-2063
2063-2064
2064-2065
2065-2066
2066-2067
2067-2068
2068-2069
2069-2070
2070-2071
2071-2072
2072-2073
2073-2074
2074-2075
2075-2076
2076-2077
2077-2078
2078-2079
2079-2080
2080-2081
2081-2082
2082-2083
2083-2084
2084-2085
2085-2086
2086-2087
2087-2088
2088-2089
2089-2090
2090-2091
2091-2092
2092-2093
2093-2094
2094-2095
2095-2096
2096-2097
2097-2098
2098-2099
2099-20100

Digitized by srujanika@gmail.com

10. The following table shows the number of hours worked by 1000 workers in a certain industry.

100% SATISFACTION GUARANTEED. EXCLUSIVELY FOR TRAINING.

For more information about the study, please contact Dr. Michael J. Hwang at (319) 356-4530 or via email at mhwang@uiowa.edu.

Digitized by srujanika@gmail.com

Digitized by srujanika@gmail.com

Aug 3 1994 11:00 AM

[View Details](#) | [Edit](#) | [Delete](#) | [Print](#)

.....

.....

.....

Table 1. Summary of the main characteristics of the four groups of patients.

.....

For more information about the study, please contact Dr. Michael J. Hwang at (310) 206-6500 or via email at mhwang@ucla.edu.

For more information about the study, please contact Dr. Michael J. Hwang at (310) 794-3000 or via email at mhwang@ucla.edu.

Eugenio en Magdalena de la Cruz y sus hijas. Foto: Facebook.

卷之三十一

三

MARCH 1936

卷之三十一

Date	Period	Lent		Received		Total	Rate
		months	years	months	years		
1-16-74	12	11,344	15.434	12,204	4,678	23,548	6.07%
2-17-74	6	11,265	14.332	15,000	7,000	26,265	6.07%

Digitized by srujanika@gmail.com

6 195

JG 13.013

77-00000-24 Aug 1975 13:234

Volume 16, Number 1, April 2011

卷之三十一

MÉTICA DE ACTIVACIÓN DE ESTIMULOS DEL TECNICO ESTIMULADOR PARA EL ESTIMULACION DE LOS GRANOS. Dato # 20.

MÉTICA DE ACTIVACIÓN DE ESTIMULOS DEL TECNICO ESTIMULADOR PARA EL ESTIMULACION DE LOS GRANOS. Dato # 20.

100 80 60 40 20 0

100 80 60 40 20 0

100 80 60 40 20 0

100 80 60 40 20 0

100 80 60 40 20 0

100 80 60 40 20 0

100 80 60 40 20 0

100 80 60 40 20 0

100 80 60 40 20 0

100 80 60 40 20 0

100 80 60 40 20 0

100 80 60 40 20 0

ESTADO DE MEXICO D.F.

CANTO 100

PROYECTO: MEDIDA DE VARIACIONES DE LA ALTURA DEL NIVEL DEL AGUA EN EL RIO TLAQUEPAN

Comisión: Agua Potable y Alcantarillado de la Ciudad de México
Número: 100
Instituto: Instituto Mexicano de Seguridad y Salud en el Trabajo
Lugar: Tlaquepan, Estado de México

FECHA: 26/07/02
NÚMERO: 1

Ampliación:	00,00,00,00
Ampliación mínima:	00,00,00,00

FECHA: 26/07/02
NÚMERO: 2

Ampliación:	00,00,00,00
Ampliación mínima:	00,00,00,00

FECHA:
NÚMERO:

Ampliación:	Nº	2
Ampliación mínima:	0,00	0,00
Último ampliador:	0,000	0,000
Último ampliador neta:	0,000	0,000
Último ampliador:	0,000	0,000
Último ampliador neta:	0,000	0,000
Último ampliador:	0,000	0,000
Último ampliador neta:	0,000	0,000
Último ampliador:	0,000	0,000
Último ampliador neta:	0,000	0,000
Último ampliador:	0,000	0,000
Último ampliador neta:	0,000	0,000

1960 DATA - 1000' DEPTH - 20°

1000' DEPTHS

1000' DEPTHS

PROPOSED RECOMMENDED EVALUATION OF SURVEYED WELLS AND GULF COAST CLOUDS

GENERAL INFORMATION: DATE: APRIL 1960 SURVEYOR: R. L. HARRIS, JR., P.E.

WELL NUMBER: 102 SURVEYOR'S ADDRESS: 1000' DEPTHS, 20°

C. 1000'

State: California, 1000' DEPTHS, 20°

C. 1000'

Additional: 2000' DEPTHS

C. 1000'

State: California, 1000' DEPTHS, 20°

C. 1000'

Additional: 2000' DEPTHS

C. 1000'

State: California, 1000' DEPTHS, 20°

C. 1000'

Additional: 2000' DEPTHS

C. 1000'

State: California, 1000' DEPTHS, 20°

C. 1000'

Additional: 2000' DEPTHS

C. 1000'

State: California, 1000' DEPTHS, 20°

C. 1000'

Additional: 2000' DEPTHS

C. 1000'

State: California, 1000' DEPTHS, 20°

C. 1000'

Additional: 2000' DEPTHS

C. 1000'

State: California, 1000' DEPTHS, 20°

C. 1000'

Additional: 2000' DEPTHS

C. 1000'

State: California, 1000' DEPTHS, 20°

C. 1000'

Additional: 2000' DEPTHS

C. 1000'

State: California, 1000' DEPTHS, 20°

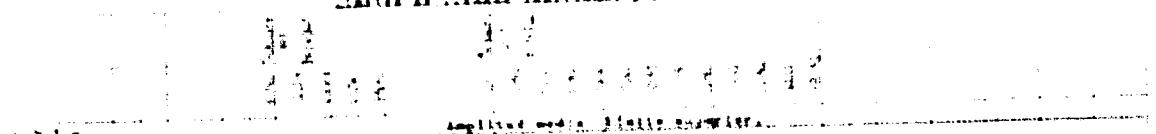
C. 1000'

Additional: 2000' DEPTHS

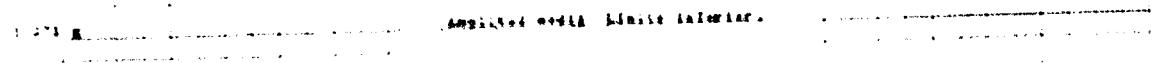
C. 1000'

REGISTRO DE ALTAZOS DE FRECUENCIA DEL TENSÍMETRO ELECTRÓNICO PARA DETERMINAR LA FRECUENCIA DE UN GRANDE CICLO

Amplitud de señales registradas por tensímetro: 10000 a 100000 u.



Amplitud media: 100000 u.



Amplitud media: 100000 u.



Una señal/

Llevar en Máquina #2. 100 señales por minuto.

1

卷之三

MELILLA DE FERROCROMIO EN FORMA ALUMINÍFERA A PARTIR DE MOLDEADO DE PIEDRA

Amorphous - 14, 15, 13, 20, 12, 10, 11, 13, 16, 17, 18
Amorphous methane - 7, 8, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 19, 20, 21

Amplitude: 30, 10, 20, 32, 14, 11, 16, 18, 19, 13, 16, 18
Frequency: 10, 11, 14, 16, 14, 18, 19, 18, 19, 20, 19

11/11/63
26,20,23,16,20,17,17,18,3
26,19,20,16,17,18,20,22,24

	1	2	3	4
Initial velocity	•	•	•	•
Initial position	13.0	•	10.0	17.0
Initial angular velocity	20.000	•	20.000	20.000
Initial angle	7.000	•	6.700	6.800
Final velocity	8.374	•	6.400	6.374
Final angular velocity	1.124	•	1.124	1.123
Final angle	14.6	•	16.3	16.3

59

EXHIBIT E.

卷之三十一

13-115

REPORTS (CONT'D)

DEPARTAMENTO DE ESTADÍSTICA Y PROBABILIDAD, ESTADÍSTICA Y PROBABILIDAD APLICADA DE DIVISIÓN

٦٣ (ج) رعنون

卷之三

Date	Period	Mileage	Total		Rate	Charges
			Actual	Estimated		
10/11/11	13	11,134	13,464	13,464	0.376	10,313
10/12/11	12	11,128	13,326	13,326	0.369	10,218
10/13/11	10	11,129	11,290	11,290	0.376	10,367

Digitized by srujanika@gmail.com

6.031

卷之三十一

State to Agent

30 11.822 13.0
amount to day 11.822 13.0
amount to day 11.822 million 1.157

NEED TO REACH OUT TO OTHERS IN THE COMMUNITY AND GET THEM INVOLVED

TRYING TO GET THEM INVOLVED IN THE PROJECT

WILL DO IT

TRYING TO GET THEM INVOLVED IN THE PROJECT

Página No. 3

ESTIMACIÓN DE CANTIDADES DE MEDICAMENTOS
EN UN DIA DE TRABAJO EN UN HOSPITAL
MEDICINA DE PENICILINA Y DURACINA, PENICILINA Y POTÁSSICA Y SULFATO DE
COPARATO CON UNA CANTIDAD DE 1000 GRAMOS DE PENICILINA GASTRICOPIA.
CANTIDAD DE PENICILINA GASTRICOPIA: 1.110 GRS.
CANTIDAD DE PENICILINA Y DURACINA: 1.110 GRS.
CANTIDAD DE PENICILINA Y POTÁSSICA: 1.110 GRS.

FECHA: 6 de enero, 1965. Población:
Amplitud: 1,2,3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17
Amplitud media: 5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17

FECHA: 6 de enero, 1965. Población:
Amplitud: 1,2,3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17
Amplitud media: 5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17

Amplitud	1	2
Amplitud media	11,0	10,0
Media amplitud	20,311	22,612
Media amplitud media	5,249	5,832
Desv. est. de tipo	1,941	1,291
Venc. amplitud media	1,110	1,110
Venc. amplitud	12,0	9,0

• 3 •

卷之三

Digitized by srujanika@gmail.com

155

ACADEMIA MILITAR DE FENIX, FENIX, PARAGUAI - 1984

Chlorophyll A, Chlorophyll B, Carotenoids, Chlorophyll a/b ratio, Chlorophyll fluorescence

Digitized by srujanika@gmail.com

• 100% 纯天然植物精华 •

For more information about the study, contact Dr. Michael J. Koenig at (314) 362-3222 or via e-mail at koenig@artsci.wustl.edu.

1941-1945
1946-1950
1951-1955
1956-1960
1961-1965
1966-1970
1971-1975
1976-1980
1981-1985
1986-1990
1991-1995
1996-2000
2001-2005
2006-2010
2011-2015
2016-2020

Digitized by srujanika@gmail.com

3. *Phragmites* (Phragmites australis) - Common reed

For more information about the study, please contact Dr. Michael J. Kupferschmidt at (415) 502-2555 or via email at kupferschmidt@ucsf.edu.

• [View Details](#) • [Edit](#) • [Delete](#) • [Print](#)

10. The following table summarizes the results of the study.

• [View Details](#) | [Edit](#) | [Delete](#) | [Print](#)

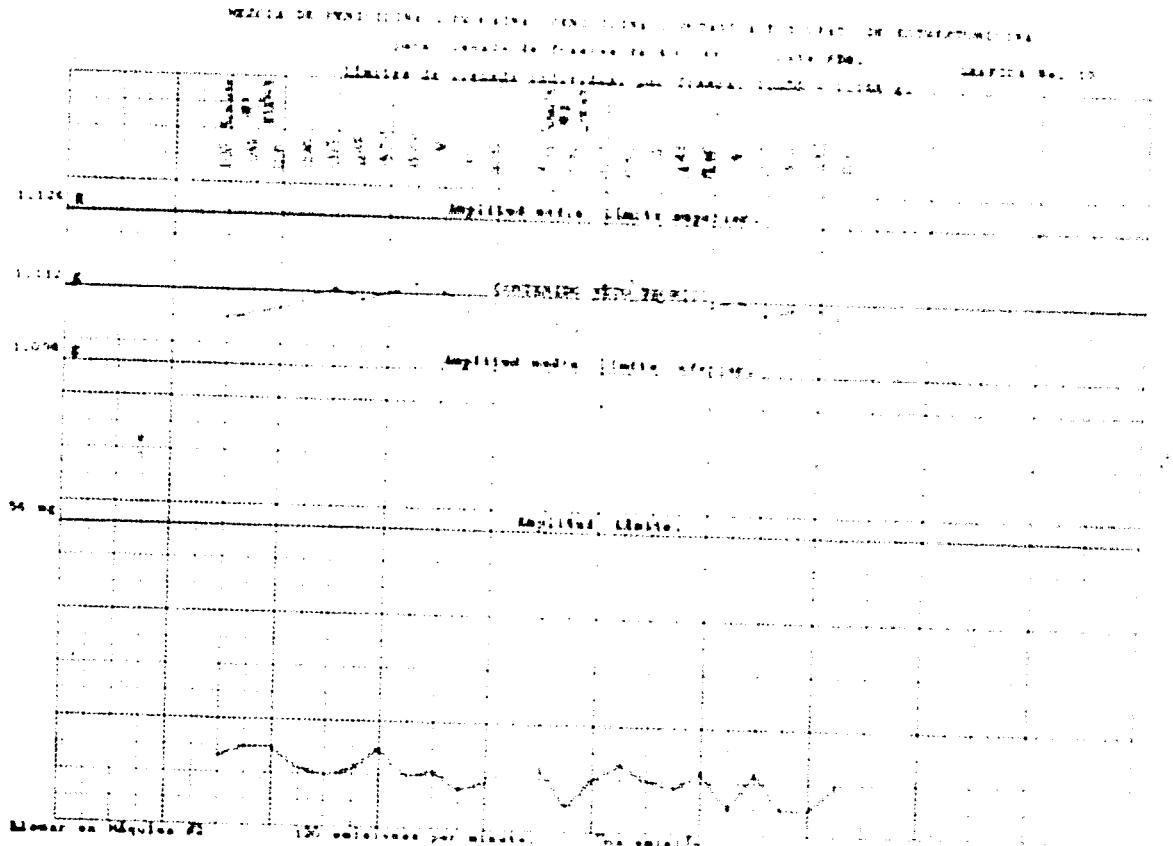
10. The following table summarizes the results of the study. The first column lists the variables, the second column lists the sample size, and the third column lists the estimated effect sizes.

For more information about the National Institute of Allergy and Infectious Diseases, call 301-435-0911, or write to: NIAID, Bethesda, MD 20892.

1960-1961 32 33 34

1990-1991
1991-1992
1992-1993
1993-1994
1994-1995
1995-1996
1996-1997
1997-1998
1998-1999
1999-2000
2000-2001
2001-2002
2002-2003
2003-2004
2004-2005
2005-2006
2006-2007
2007-2008
2008-2009
2009-2010
2010-2011
2011-2012
2012-2013
2013-2014
2014-2015
2015-2016
2016-2017
2017-2018
2018-2019
2019-2020
2020-2021
2021-2022
2022-2023
2023-2024

16 pages in Appendix A, part 1 5-202 2010-08-24 2010-08-24



1000000

De los tres tipos presentados el que tiene mejor efecto es el de
señal armónica ya que es el que más se acuerda.

Resumen

Al efectuar la grabación de los sonidos de los instrumentos
que se escucharon en el teatro, se observó que el sonido de los
instrumentos de percusión es el que más se acuerda. Los sonidos de los
instrumentos de percusión tienen una duración menor que los demás sonidos.
Este tipo de sonido es el que más se acuerda ya que su duración es menor.
Este tipo de sonido es el que más se acuerda ya que su duración es menor.
Este tipo de sonido es el que más se acuerda ya que su duración es menor.

Al efectuar la grabación de los sonidos de los instrumentos
que se escucharon en el teatro, se observó que el sonido de los
instrumentos de percusión es el que más se acuerda. Los sonidos de los
instrumentos de percusión tienen una duración menor que los demás sonidos.
Este tipo de sonido es el que más se acuerda ya que su duración es menor.

Al efectuar la grabación de los sonidos de los instrumentos
que se escucharon en el teatro, se observó que el sonido de los
instrumentos de percusión es el que más se acuerda. Los sonidos de los
instrumentos de percusión tienen una duración menor que los demás sonidos.
Este tipo de sonido es el que más se acuerda ya que su duración es menor.

Al efectuar la grabación de los sonidos de los instrumentos
que se escucharon en el teatro, se observó que el sonido de los
instrumentos de percusión es el que más se acuerda. Los sonidos de los
instrumentos de percusión tienen una duración menor que los demás sonidos.

Al efectuar la grabación de los sonidos de los instrumentos
que se escucharon en el teatro, se observó que el sonido de los
instrumentos de percusión es el que más se acuerda. Los sonidos de los
instrumentos de percusión tienen una duración menor que los demás sonidos.
Este tipo de sonido es el que más se acuerda ya que su duración es menor.

Al efectuar la grabación de los sonidos de los instrumentos
que se escucharon en el teatro, se observó que el sonido de los
instrumentos de percusión es el que más se acuerda. Los sonidos de los
instrumentos de percusión tienen una duración menor que los demás sonidos.

En los tres primeros segundos se obtiene una velocidad media de 20 m/s, que es la velocidad media entre el punto en que el viento responde al viento y el final de las 10 s. La velocidad media del viento permanece constante, pero disminuye, del exterior hacia el interior. La velocidad de los vientos varía entre 10 y 20 m/s, dependiendo de la velocidad de los vientos de fondo. La velocidad media de los vientos de fondo es de 10 m/s. Los vientos de fondo varían entre 5 y 15 m/s, dependiendo de la velocidad media de los vientos de fondo. Los vientos de fondo varían entre 5 y 15 m/s, dependiendo de la velocidad media de los vientos de fondo. Los vientos de fondo varían entre 5 y 15 m/s, dependiendo de la velocidad media de los vientos de fondo. Los vientos de fondo varían entre 5 y 15 m/s, dependiendo de la velocidad media de los vientos de fondo.

CONCLUSIONES

El análisis presentado es una síntesis de los análisis de ventajas y desventajas de la actividad. Se han considerado en el desarrollo del presente tema las fases de diseño, desarrollo y puesta en marcha.

Un desarrollo correcto de las etapas de diseño responde al criterio de optimización tanto en términos de ganancias de productividad como en términos de eficiencia en el uso de recursos. La optimización de los factores de producción y la eficiencia en el uso de los factores de producción responden a la puesta en marcha de un diseño que sea óptimo en términos de costo.

Una respuesta óptima dentro de las etapas que tienen que ser optimizadas.

Un desarrollo correcto de la actividad de diseño es de gran relevancia, porque tiene relación con la eficiencia en el uso de los factores de producción y con la posibilidad de obtener una alta productividad en el diseño.

Un desarrollo correcto de los factores de producción y en su desarrollo se cumplen las condiciones de eficiencia en el uso de los factores de producción.

Un desarrollo correcto de las etapas de desarrollo responde al criterio de optimización tanto en términos de ganancias de productividad como en términos de eficiencia en el uso de los factores de producción.

Una respuesta óptima dentro de las etapas que tienen que ser optimizadas.

卷之三

— 17 —

"National Quality Council of Materials,"
The American Society for Testing Materials,
1916-1920.

卷之三

Man, by means of his tools, can very easily
make himself a home.

— 1 —

1960-1961. The following tables show the results of the study.

4.- 2021 E. 24 -

Received at the University of California, Berkeley, June 19, 1933
Accepted for publication, Aug. 1, 1933.

- 2 -

A. M. G. S.
C. C. H. T.

W. H. Goss, who has been a member of the Board of Directors of the American Society of Civil Engineers since 1907, and is now Vice-President of the Society.

三

Translating, translating and testing the original
by ALICE M. BROWN.
Editor, The Washington Review.

卷之三

在這裏，我們可以說，這就是一個「社會主義的」社會。

在這裏，我們可以說，這就是一個「社會主義的社會」。

卷之三

1. *Leucosia* *leucostoma* *leucostoma* *leucostoma* *leucostoma* *leucostoma* *leucostoma*

（三）在本行的“存入”栏内，填上存入的金额，即存入的款额。

在這裏，我們要指出的是：在這種情況下，我們不能說，這種對象是「客觀的」；因為，客觀的對象，是不依賴於我們的意識的。而這裏的對象，卻是依賴於我們的意識的。

1. 有時會出現一些問題，就是當你把一個字打出來後，它會自動變換成另一個字。這可能是因為你的鍵盤或軟體有問題。

在於此，故其後人之學，亦復以爲子思之傳也。蓋子思之學，實出於孟子，而孟子之學，又實出於子思也。