

## PÉNITENCIER DE KINGSTON—Quantités et prix des matériaux, etc.—Suite.

Département des charpentiers—Suite.		\$ cts.	Département des charpentiers—Suite.		\$ cts.
1 châssis en fer et pendant.....		100 00	3 pics, à \$1.25.....		3 75
1 monture en fer de scie double à ref.		53 00	35 râpes à bois, à 15c.....		5 25
1 machine à moulures doubles et fers..		124 00	12 alésoirs ronds, $\frac{1}{2}$ pc., à 50c.....		6 00
1 rabot à monture en bois, 29 pieds....		150 00	1 do carrés.....		0 50
2 meules à aiguiser, à \$7.50.....		15 00	2 do creux, à 50c.....		1 00
1 cadre de polissoir.....		4 50	15 règles, 2 pcs., à 40c.....		6 00
1 cadre de tambour à émeri.....		30 25	24 équerres triangulaires, à 33c.....		8 00
1 roue d'émeri, $1\frac{1}{2}$ x 20 pcs.....		1 75	17 do grande queue, à 25c.....		4 25
1 rabot à moulure.....		383 25	6 petites équerres, à 30c.....		1 80
1 monture de scie à ruban, en fer.....		150 00	2 équerres triangulaires en fer, à 40c.....		0 80
1 scie à ruban, $\frac{1}{2}$ pc.....		2 00	3 équerres à onglet, à 35c.....		1 05
1 do $\frac{1}{4}$ pc.....		2 50	7 scies à tenons, 10 pcs, à \$1.10.....		7 70
2 do $\frac{1}{2}$ pc., à \$1.50.....		3 00	16 do à main, 22 pcs, à \$1.00.....		16 00
1 do $1\frac{1}{2}$ pc.....		1 50	1 do à débiter, 2 pds.....		0 90
2 tours en bois, 18 pds et 24 pds, à \$30.		60 00	4 do à couteau, à 35c.....		1 40
1 fer à contourner pour une scie à ruban	}	100 00	12 do de travers, 26 pcs., à \$2.....		24 00
1 fer à aiguiser les scies.....				1 00	
1 cadre de scie de travers, 21 pds.....		41 00	1 passe-partout.....		2 50
1 fer à souder les scies à ruban.....		10 00	1 do do $1\frac{1}{2}$ pc.....		2 50
1 machine à étamer le fil de fer.....		20 00	3 do à échancre, $\frac{1}{2}$ pc., à 20c.....		0 60
2 machines à découper, à \$10.....		1 50	1 do de travers, longue.....		4 40
1 marteau à étamer.....		105 00	1 do circulaire, 48 pouces.....		8 00
1 machine à mortaiser mécanique.....		160 00	1 do do 40 do.....		8 00
1 machine à assembler.....		1 08	1 do do 28 do.....		5 00
4 crampons de couvreur, 36, à 3c.....		2 82	1 do do 21 do.....		4 00
4 étaimois, 94, à 3c.....		2 00	1 do do 19 do.....		4 00
1 table à moulure.....		154 00	4 do do 12 do à \$3.....		12 00
1 machine à tenons.....		20 00	5 do do 9 do at 2.....		10 00
10 maillets en bois, à 15c.....		0 75	25 tourne-vis, à 20c.....		10 00
1 maillet à califater.....		1 00	4 mèches de tourne-vis, à 20c.....		0 80
4 do de couvreur, à 25c.....		0 65	17 racloirs, à 40c.....		6 80
13 chasse-clous, à 5c.....		5 60	4 paires de cisailles de ferblant., à \$3.50		14 00
16 pierres à huile, à 35c.....		2 75	5 pelles, à 75c.....		3 75
11 bidons à huile, à 25c.....		0 20	2 escabeaux, à \$50.....		1 00
2 plombs, à 10c.....		1 00	2 poêles, petits, à \$10.....		20 00
4 pinces, à 25c.....		38 40	2 do grands, à 15c.....		30 00
24 rabots à repasser, à \$1.60.....		27 30	40 feuilles de tuyau, à 1'c.....		4 00
21 riflards, à \$1.30.....		38 00	2 fers à contourner.....		0 60
19 varlopes, à \$2.00.....		1 00	1 grand fer à contourner pour moulin.		3 50
1 fer à planer.....		25 00	1 scie moyenne de Morrill.....		2 50
20 varlopes à repasser, à \$1.25.....		2 25	2 niveaux à bulle d'air, à \$2.....		4 00
1 feuillet en fer.....		2 50	1 barre d'acier, 8 lbs, à 10c.....		0 80
1 do en bois.....		1 15	1 scie à main, à refendre, 26 pouces.....		1 60
1 gorgefouille.....		46 25	4 paires de tenailles de couvreur, à \$4.		16 00
3 rabots à moulures, du n° 1 au n° 37, à \$1.25.....		2 50	11 barres de fer forgé, 132 lbs, à 2c.....		2 64
1 rabot à onglet de tonnelier.....		12 00	4 barres de fonte, 60 lbs, 2c.....		1 20
16 bouvets à boudin, à 75c.....		1 30	3 machines à avir, à \$15.....		45 00
1 riflard.....		3 00	1 cuiller.....		0 10
2 rabots à boudin, $\frac{1}{4}$ pc., à \$1.50.....		3 00	1 morceau de fonte, 64 lbs, à 2c.....		1 28
2 do do do 1.50.....		3 00	4 billots à emporte-pièce, 80 lbs à 4c.....		3 20
2 do do do 1.50.....		1 50	3 maillets, à 15c.....		0 45
1 do do pc.....		6 25	1 ciseau.....		0 10
14 do gorgefouille, $\frac{1}{4}$ à $1\frac{1}{2}$ pc., à 75c.....		18 00	1 paire de leviers.....		0 45
5 do à dado, $\frac{1}{8}$ à $\frac{3}{8}$ pc., à \$1.25.....		4 50	6 marteaux, à 50 c.....		3 00
9 bouvets, $\frac{1}{4}$ à $1\frac{1}{2}$ pc., à \$2.....		8 00	7 emporte-pièce, à 25c.....		1 75
6 do guillaumes, 1 à $2\frac{1}{2}$ pc., à 75c.....		1 25	5 paires de cisailles, à \$2.50.....		12 50
4 rabots à rainures, à \$2.....		1 50	3 marteaux ronds, à \$1.50.....		4 50
1 rabot à double tour.....		1 50	2 tranchets, à 30c.....		0 60
1 bouvet à châssis.....		1 25	1 machine à avir.....		15 00
9 rabots grecs (1 jeu).....		3 00	1 rouleau.....		0 25
2 do français, à \$1.50.....		2 40	2 machines à plier, 20 pcs, à \$2.50.....		5 00
6 assortim. de boudins, $\frac{1}{4}$ à 1 pc., à 40c.....		1 20	1 machine à rabattre le ferblanc.....		19 00
3 do do $\frac{1}{4}$ à $\frac{3}{8}$ pc., à 40c.....		4 50	1 do à canneler.....		1 75
6 guillaumes, 1 pc., à 75c.....		1 50	1 machine àagrafer.....		10 00
2 poulies, 10 pcs de diamètre, à \$3.....		6 00	1 p. de tenailles en fer forgé, 45 lbs à 4c.....		1 80
1 do 34 pcs do.....		75 00	51 pieds d'arbre principal, $2\frac{3}{8}$ pcs, à 40c.....		20 40
15 do pour l'arbre principal, à \$5.....		25 00	30 pieds d'arbre auxiliaire, $2\frac{3}{8}$ pcs, à 30c.....		9 00
5 do do auxiliaire, à \$5.....		0 21	36 presses d'établi, à 30c.....		10 80
1 couteau à mastic.....			12 grosses presses d'établi, à 50c.....		6 00
			18 presses de meublier, à 25c.....		4 50
			1 presse à tête de fer, 5 pcs.....		2 00