

REGISTRO OFICIAL

ÓRGANO DE LA REPÚBLICA DEL ECUADOR

SUMARIO:

Págs.

FUNCIÓN EJECUTIVA

CONSULTAS DE CLASIFICACIÓN ARANCELARIAS:

SERVICIO NACIONAL DE ADUANA DEL ECUADOR - SENA:

OFICIO Nro. SENA-DSG-2022-0008-OF	3
SENAE-SGN-2021-1731-OF Mercancía: TERBIGERM; Marca: INNOPHARMA; Presentación: Tubo de 15 gramos; Fabricante: INNOPHARMA S. DE R.L. DE C.V. / Solicitante: DISPROVEF ECUADOR S.A. / Documentos: SENA-DSG- 2021-11803-E, SENA-DSG-2021-12302-E y SENAE-DSG-2021-12313-E.	5
SENAE-SGN-2021-1748-OF Mercancía: PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN - EXPANSIÓN/Solicitante: AQUACARGILL DEL ECUADOR CIA LTDA. / Documentos: SENAE-DSG-2021-12524-E y SENA-DSG- 2021-13298-E.	18
SENAE-SGN-2021-1749-OF Mercancía: PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN - EXPANSIÓN/Solicitante: AQUACARGILL DEL ECUADOR CIA LTDA. / Documentos: SENAE-DSG-2021-12524-E y SENA-DSG- 2021-13298-E.	51
SENAE-SGN-2021-1750-OF Déjese sin efecto Oficio No. SENA-SGN-2021-1748-OF/ Consulta de Clasificación Arancelaria / PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN â “EXPANSIÓN / AQUACARGILL DEL ECUADOR CIA LTDA.	84

	Págs.	SENAE-SGN-2021-1774-OF	Mercancía	
SENAE-SGN-2021-1765-OF			YES-MINERALS MAGNESIO 14,	
TRAMAGESIC, en presentación:			en presentación: SACO DE 25 KG,	
FRASCO AMPOLLA DE			Marca: YESSINERGY, Modelo:	
VIDRIO DE 20 ML., Marca:			SIN MODELO., / Solicitante:	
LABORATORIO GALMEDIC,			FARMAVET FARMACOS	
Modelo: SIN MODELO/			VETERINARIOS S.A., /	
Solicitante: AMBAVET-AMBATO			Documento: SENAE-DNR-2021-	
VETERINARIA CIA. LTDA., /			0268-E.	151
Documentos: SENAE-DSG-2021-				
12198-E y SENAE-DSG-2021-				
13040-E.	103			
SENAE-SGN-2021-1770-OF				
Mercancía:				
Oxivia C 100 DR; Marca: KEMIN;				
Presentación: Saco de 25 Kg;				
Fabricante: KEMIN EUROPA N.V.				
/ Solicitante: Sr. Carlos Eduardo				
Díaz Pinto / Documentos: SENAE-				
DNR-2021-0274-E y SENAE-DSG-				
2021-13428-E.	113			
SENAE-SGN-2021-1771-OF				
Mercancía:				
RUNEON II; Marca: RUNEON				
II; Presentación: Funda de 1				
Kg; Fabricante: SHANDONG				
LONGCHANG ANIMAL				
HEALTH PRODUCT CO. LTD.				
/ Solicitante: IMPORT EXPORT				
AQUAFERTIL B&G S.A. /				
Documento: SENAE-DSG-2021-				
13401-E.	122			
SENAE-SGN-2021-1772-OF				
Mercancía				
ULYTE COMPRIMIDOS, en				
presentación: Caja con 1 blíster				
conteniendo 10 comprimidos de				
2 g, Marca: ULYTE/ Solicitante:				
Corivet Cía. Ltda./ Documento:				
SENAE-DNR-2021-0272-E.	131			
SENAE-SGN-2021-1773-OF				
Mercancía:				
RINCOFOROL/ Marca:				
INTERACTA QUIMICA/				
Presentación: Cajas de 60 ampollas				
de 1.5 ml/ Solicitante: Marcelo				
Vélez Velasco/ Documentos:				
SENAE-DSG-2021-11857-E,				
SENAE-DSG-2021-13468-E.	141			

Oficio Nro. SENAE-DSG-2022-0008-OF**Guayaquil, 13 de enero de 2022**

Asunto: Publicación en el Registro Oficial de 11 Consultas de Clasificación Arancelarias.

Ingeniero

Hugo Enrique Del Pozo Barrezueta

REGISTRO OFICIAL DE LA REPUBLICA DEL ECUADOR

En su Despacho

De mi consideración:

Con un atento saludo; solicito a usted comedidamente vuestra colaboración para que se sirva disponer a quien corresponda proceder con la publicación en el Registro Oficial, de cuatro (11) consultas de Clasificación Arancelarias, las mismas que se detallan a continuación:

SENAE-SGN-2021-1731-OF; Informe técnico de consulta de clasificación arancelaria / Mercancía: TERBIGERM; Marca: INNOPHARMA; Presentación: Tubo de 15 gramos; Fabricante: INNOPHARMA S. DE R.L. DE C.V. / Solicitante: DISPROVEF ECUADOR S.A. / Documentos: SENAE-DSG-2021-11803-E, SENAE-DSG-2021-12302-E y SENAE-DSG-2021-12313-E.

SENAE-SGN-2021-1747-OF; Informe Técnico de Consulta de Clasificación Arancelaria / Mercancía: NATUSTAT™ EC AQUA, en presentación: Bolsa de 25 Kg, Marca: NATUSTAT™ EC AQUA/ Solicitante: Alltech Ecuador Cía. Ltda/ Documento: SENAE-DSG-2021-13133-E.

SENAE-SGN-2021-1748-OF; Consulta de Clasificación Arancelaria / Mercancía: PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN - EXPANSIÓN/Solicitante: AQUACARGILL DEL ECUADOR CIA LTDA. / Documentos: SENAE-DSG-2021-12524-E y SENAE-DSG-2021-13298-E.

SENAE-SGN-2021-1749-OF; Consulta de Clasificación Arancelaria / Mercancía: PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN - EXPANSIÓN/Solicitante: AQUACARGILL DEL ECUADOR CIA LTDA. / Documentos: SENAE-DSG-2021-12524-E y SENAE-DSG-2021-13298-E.

SENAE-SGN-2021-1750-OF; Se deja sin efecto Oficio No. SENAE-SGN-2021-1748-OF/ Consulta de Clasificación Arancelaria / PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN - EXPANSIÓN / AQUACARGILL DEL ECUADOR CIA LTDA.

SENAE-SGN-2021-1765-OF; Informe Técnico de Consulta de Clasificación Arancelaria / Mercancía: TRAMAGESIC, en presentación: FRASCO AMPOLLA DE VIDRIO DE 20 ML., Marca: LABORATORIO GALMEDIC, Modelo: SIN MODELO/ Solicitante: AMBAVET-AMBATO VETERINARIA CIA. LTDA., / Documentos: SENAE-DSG-2021-12198-E y SENAE-DSG-2021-13040-E.

SENAE-SGN-2021-1770-OF; Informe técnico de consulta de clasificación arancelaria / Mercancía: Oxivia C 100 DR; Marca: KEMIN; Presentación: Saco de 25 Kg; Fabricante: KEMIN EUROPA N.V. / Solicitante: Sr. Carlos Eduardo Díaz Pinto / Documentos: SENAE-DNR-2021-0274-E y SENAE-DSG-2021-13428-E.

SENAE-SGN-2021-1771-OF; Informe técnico de consulta de clasificación arancelaria / Mercancía: RONEON II; Marca: RONEON II; Presentación: Funda de 1 Kg; Fabricante: SHANDONG LONGCHANG ANIMAL HEALTH PRODUCT CO. LTD. / Solicitante: IMPORT EXPORT AQUAFERTIL B&G S.A. / Documento: SENAE-DSG-2021-13401-E.

SENAE-SGN-2021-1772-OF; Informe Técnico de Consulta de Clasificación Arancelaria / Mercancía ULYTE COMPRIMIDOS, en presentación: Caja con 1 blíster conteniendo 10 comprimidos de 2 g, Marca: ULYTE/ Solicitante: Corivet Cía. Ltda./ Documento: SENAE-DNR-2021-0272-E.

SENAE-SGN-2021-1773-OF; Informe Técnico de Consulta de Clasificación Arancelaria / Mercancía: RINCOFOROL/ Marca: INTERACTA QUIMICA/ Presentación: Cajas de 60 ampollas de 1.5 ml/ Solicitante: Marcelo Vélez Velasco/ Documentos: SENAE-DSG-2021-11857-E, SENAE-DSG-2021-13468-E.

SENAE-SGN-2021-1774-OF; Informe Técnico de Consulta de Clasificación Arancelaria / Mercancía YES-MINERALS MAGNESIO 14, en presentación: SACO DE 25 KG, Marca: YESSINERGY, Modelo: SIN MODELO., / Solicitante: FARMAVET FARMACOS VETERINARIOS S.A., / Documento: SENAE-DNR-2021-0268-E.

Agradezco anticipadamente la pronta publicación de los referidos oficios, no sin antes reiterarle mis sentimientos de distinguida consideración y estima.

Atentamente,

Documento firmado electrónicamente

Abg. Gilliam Eleana Solorzano Orellana
DIRECTORA DE SECRETARIA GENERAL



Firmado electrónicamente por:
**GILLIAM ELEANA
SOLORZANO
ORELLANA**

Oficio Nro. SENAE-SGN-2021-1731-OF**Guayaquil, 14 de diciembre de 2021**

Asunto: Informe técnico de consulta de clasificación arancelaria / Mercancía: TERBIGERM; Marca: INNOPHARMA; Presentación: Tubo de 15 gramos; Fabricante: INNOPHARMA S. DE R.L. DE C.V. / Solicitante: DISPROVEF ECUADOR S.A. / Documentos: SENAE-DSG-2021-11803-E, SENAE-DSG-2021-12302-E y SENAE-DSG-2021-12313-E

Señor
Luis Eloy Flor Alvarez
Representante Legal
DISPROVEF ECUADOR S.A.
En su Despacho

De mi consideración:

En atención a su oficio sin número, ingresado al Servicio Nacional de Aduana del Ecuador mediante hoja de trámite No. SENAE-DSG-2021-11803-E, de fecha 15 de octubre de 2021, y sus respectivos alcances ingresados con documentos Nos. SENAE-DSG-2021-12302-E y SENAE-DSG-2021-12313-E del 28 de octubre de 2021, suscritos por el señor Luis Eloy Flor Álvarez, en calidad de Representante Legal de la compañía DISPROVEF ECUADOR S.A., con Registro Único de Contribuyentes No. 0992512040001 y en ejercicio de las facultades delegadas según resolución N° SENAE-SENAE-2018-0173-RE, de 9 de noviembre de 2018, debo manifestar lo siguiente:

I.- De la revisión a la Consulta de Clasificación planteada, se ha podido determinar que ésta cumple los requisitos establecidos en los artículos 89, 90 y 91 del Reglamento al Título de la Facilitación Aduanera para el Comercio del Libro V del COPCI.

II.- Por parte de la Dirección de Técnica Aduanera - SENAE, ha emitido el Informe Técnico No. DNR-DTA-JCC-ANM-IF-2021-0683, donde consta la revisión y el análisis efectuado sobre las mercancías objeto de consulta de clasificación arancelaria, según detalle siguiente:

"... 1.- Informe sobre consulta de clasificación arancelaria:

Fecha de última entrega de documentación:	28 de octubre de 2021
Solicitante:	Sr. Luis Eloy Flor Álvarez, en calidad de Representante Legal de la compañía DISPROVEF ECUADOR S.A., con Registro Único de Contribuyentes No. 0992512040001
Nombre comercial de la mercancía:	TERBIGERM
Marca:	INNOPHARMA
Presentación	Tubo de 15 gramos
Fabricante de la mercancía:	INNOPHARMA S. DE R.L. DE C.V.
Material presentado	- Solicitud de consulta de clasificación arancelaria. - Información técnica de la mercancía emitida por el fabricante. - Fotografía de la mercancía motivo de consulta con nombre y firma de responsabilidad.

2.- Análisis merceológico:

Conforme la documentación técnica de fabricante, se detallan las siguientes características de la mercancía motivo de consulta:

Composición:

Cada 100mL contiene:

Clorhidrato de Terbinafina.....10.0 mg

Clorhidrato de Ciprofloxacino.....10.0 mg

Betametasona dipropionato.....10.0 mg

Vehículo c.b.p.....1 g

Indicaciones Terapéuticas:

TERBIGERM ÓTICO está indicado para el tratamiento de la otitis externa aguda y crónica en caninos y felinos domésticos, asociada a hongos y/o bacterias como: *Malassezia pachydermatis*, *Candida albicans*, *Aspergillus fumigatus*, *Trichophyton spp* y *Microsporum canis*, *Staphylococcus pseudintermedius*, *Pseudomonas aeruginosa*, *Streptococcus spp*, *Proteus spp*, *Pasteurella spp* y *E. coli*.

Uso en:

Caninos y felinos domésticos

Vía de administración:

Ótica exclusivamente

Dosis:

Previo aseo de la zona a tratar. Aplicar la cantidad de gotas necesarias en el pabellón auricular para cubrir toda la zona afectada y administrar de 2 a 3 gotas directamente en el conducto auditivo, cada 12 horas. La duración del tratamiento es de 7 a 14 días según la severidad de la infección y a criterio del Médico Veterinario.

Presentación:

Tubo de 15 gramos

*Información técnica adjunta a documento Nro. SENAE-DSG-2021-11803-E, SENAE-DSG-2021-12302-E y SENAE-DSG-2021-12313-E

Con base en la información de ficha técnica del fabricante, contenida en documento Nro. SENAE-DSG-2021-11801-E, se define que la mercancía es un medicamento compuesto por los principios activos Clorhidrato de Terbinafina (antimicótico), Clorhidrato de Ciprofloxacino (antibiótico) y betametasona (corticosteroide), indicado para el tratamiento de la otitis externa aguda y crónica en caninos y felinos domésticos, asociada a hongos y/o bacterias (*Malassezia pachydermatis*, *Candida albicans*, *Aspergillus fumigatus*, *Trichophyton spp* y *Microsporum canis*, *Staphylococcus pseudintermedius*, *Pseudomonas aeruginosa*, *Streptococcus spp*, *Proteus spp*, *Pasteurella spp* y *E. coli*), de venta bajo receta médica, presentado en tubos de 15 gramos.

3.- Análisis Arancelario:

La clasificación arancelaria de la mercancía descrita en el numeral 2 del presente informe, se

fundamenta en las siguientes Reglas Generales para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA):

Regla 1: Los títulos de las Secciones, de los Capítulos o de los Subcapítulos sólo tienen un valor indicativo, ya que la clasificación está determinada legalmente por los textos de las partidas y de las Notas de Sección o de Capítulo y, si no son contrarias a los textos de dichas partidas y Notas, de acuerdo con las reglas siguientes.

A fin de determinar si la partida arancelaria 30.04, sugerida por el consultante, es aplicable para la mercancía analizada, se toma en consideración el texto de la partida y las notas explicativas de la partida 30.04 que se citan a continuación:

● **Texto de partida 30.04**

“Medicamentos (excepto los productos de las partidas 30.02, 30.05 ó 30.06) constituidos por productos mezclados o sin mezclar, preparados para usos terapéuticos o profilácticos, dosificados (incluidos los administrados por vía transdérmica) o acondicionados para la venta al por menor”

● **Nota explicativa de partida arancelaria 30.04**

“...b) Acondicionados para la venta al por menor para usos terapéuticos o profilácticos. Se consideran como tales los productos (por ejemplo, el bicarbonato de sodio y el polvo de tamarindo) que por su acondicionamiento y principalmente por la presencia en cualquier forma de indicaciones apropiadas (naturaleza de las afecciones contra las que deben emplearse, modo de usarlos, posología, etc.) son identificables como destinados a la venta directa a los usuarios sin otro acondicionamiento (particulares, hospitales, etc.), para utilizarlos con los fines anteriormente indicados. Estas indicaciones (en cualquier idioma) pueden incorporarse al recipiente o al envase, a los prospectos unidos al producto o de cualquier otro modo, y es insuficiente para clasificarlo aquí la sola mención del grado de pureza del producto (farmacéutica u otra).

Por el contrario, incluso en ausencia de indicaciones, se consideran acondicionados para la venta al por menor para usos terapéuticos o profilácticos, los productos sin mezclar cuando se presenten en formas características que no dejen lugar a dudas sobre su utilización...”. (Subrayado fuera del texto original)

En virtud de lo antes expuesto y considerando, que la mercancía es un medicamento compuesto por los principios activos Clorhidrato de Terbinafina (antimicótico), Clorhidrato de Ciprofloxacino (antibiótico) y Betametasona (corticoesteroide), indicado para el tratamiento de la otitis externa aguda y crónica en caninos y felinos domésticos, asociada a hongos y/o bacterias como: Malassezia pachydermatis, Candida albicans, Aspergillus fumigatus, Trichophyton spp y Microsporum canis, Staphylococcus pseudintermedius, Pseudomonas aeruginosa, Streptococcus spp, Proteus spp, Pasteurella spp y E. coli, acondicionado para la venta al por menor en tubos de 15 gramos, se determina la clasificación de dicha mercancía en la partida arancelaria 30.04.

Con fundamento en lo expuesto, para determinar la subpartida arancelaria (10 dígitos) que le corresponde a la mercancía motivo de consulta, es necesario considerar la regla interpretativa 6 que en su parte pertinente cita:

Regla 6: La clasificación de mercancías en las subpartidas de una misma partida está determinada legalmente por los textos de estas subpartidas y de las Notas de subpartida así como, mutatis mutandis, por las Reglas anteriores, bien entendido que sólo pueden compararse subpartidas del mismo nivel. A efectos de esta Regla, también se aplican las Notas de Sección y de Capítulo, salvo disposición en

contrario.

En virtud de la citada regla interpretativa, se examinarán las subpartidas arancelarias comprendidas dentro de la partida 30.04:

30.04	<i>Medicamentos (excepto los productos de las partidas 30.02, 30.05 ó 30.06) constituidos por productos mezclados o sin mezclar, preparados para usos terapéuticos o profilácticos, dosificados (incluidos los destinados a ser administrados por vía transdérmica) o acondicionados para la venta al por menor.</i>
3004.10	- Que contengan penicilinas o derivados de estos productos con la estructura del ácido penicilánico, o estreptomicinas o derivados de estos productos:
3004.10.10.00	- - Para uso humano
3004.10.20.00	- - Para uso veterinario
3004.20	- Los demás, que contengan antibióticos:
	- - Para uso humano:
3004.20.11.00	- - - Para tratamiento oncológico o VIH
3004.20.19.00	- - - Los demás
<u>3004.20.20.00</u>	<u>- - Para uso veterinario</u>
	- Los demás, que contengan hormonas u otros productos de la partida 29.37:
3004.31.00.00	- - Que contengan insulina
3004.32	- - Que contengan hormonas corticosteroides, sus derivados o análogos estructurales:
	- - - Para uso humano:
3004.32.11.00	- - - - Para tratamiento oncológico o VIH
3004.32.19.00	- - - - Los demás
<u>3004.32.20.00</u>	<u>- - - Para uso veterinario</u>
3004.39	- - Los demás:
	- - - Para uso humano:
3004.39.11.00	- - - - Para tratamiento oncológico o VIH
3004.39.19.00	- - - - Los demás
3004.39.20.00	- - - Para uso veterinario
	- Los demás, que contengan alcaloides o sus derivados:
3004.41	- - Que contengan efedrina o sus sales:
3004.41.10.00	- - - Para uso humano
3004.41.20.00	- - - Para uso veterinario
3004.42	- - Que contengan seudoefedrina (DCI) o sus sales:
3004.42.10.00	- - - Para uso humano
3004.42.20.00	- - - Para uso veterinario
3004.43	- - Que contengan norefedrina o sus sales:
3004.43.10.00	- - - Para uso humano
3004.43.20.00	- - - Para uso veterinario
3004.49	- - Los demás:
3004.49.10.00	- - - Para uso humano
3004.49.20.00	- - - Para uso veterinario

3004.50	- Los demás medicamentos que contengan vitaminas u otros productos de la partida 29.36:
3004.50.10.00	- - Para uso humano
3004.50.20.00	- - Para uso veterinario
3004.60.00.00	- Los demás, que contengan los principios activos contra la malaria (paludismo) descritos en la Nota 2 de subpartida del presente Capítulo
3004.90	- Los demás:
3004.90.10.00	- - Sustitutos sintéticos del plasma humano
	- - Los demás medicamentos para uso humano:
3004.90.21.00	- - - Anestésicos
3004.90.22.00	- - - Parches impregnados con nitroglicerina
3004.90.23.00	- - - Para la alimentación vía parenteral
3004.90.24.00	- - - Para tratamiento oncológico o VIH
3004.90.29.00	- - - Los demás
3004.90.30.00	- - Los demás medicamentos para uso veterinario

Al compararse las subpartidas del mismo nivel, tal como lo define la Sexta Regla General para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), es un medicamento compuesto por los principios activos Clorhidrato de Terbinafina (antimicótico), Clorhidrato de Ciprofloxacino (antibiótico) y Betametasona (corticoesteroide), indicado para el tratamiento de la otitis externa aguda y crónica en caninos y felinos domésticos, asociada a hongos y/o bacterias, se analizan las subpartidas: 3004.20.20.00 de los antibióticos, debido a que la mercancía contiene el antibiótico clorhidrato de ciprofloxacino y la subpartida 3004.32.20.00, debido a que la mercancía contiene el corticoesteroide betametasona. Considerando las características de la mercancía, no se puede determinar la descripción más específica o el carácter esencial dado que los principios activos se encuentran en las mismas cantidades y aportan en el tratamiento de la otitis; en tal virtud para determinar la subpartida arancelaria se aplica la Regla General Interpretativa 3c.

“Regla 3c: Cuando las Reglas 3 a) y 3 b) no permitan efectuar la clasificación, la mercancía se clasificará en la última partida por orden de numeración entre las susceptibles de tenerse razonablemente en cuenta.”

Por lo antes citado, ya que la mercancía “TERBIGERM”, en presentación de tubos de 15 gramos, es un medicamento compuesto por los principios activos Clorhidrato de Terbinafina (antimicótico), Clorhidrato de Ciprofloxacino (antibiótico) y Betametasona (corticoesteroide), indicado para el tratamiento de la otitis externa aguda y crónica en caninos y felinos domésticos, asociada a hongos y/o bacterias; en aplicación de las Reglas Generales Interpretativas 6 y 3c, se define la subpartida arancelaria “3004.32.20.00 - - - Para uso veterinario”.

III. CRITERIO DE CLASIFICACIÓN ARANCELARIA

En virtud del análisis merceológico y arancelario aplicado a la información técnica emitida por el fabricante INNOPHARMA S. DE R.L. DE C.V. (elementos contenidos en documentos Nro. SENAE-DSG-2021-11803-E, SENAE-DSG-2021-12302-E y SENAE-DSG-2021-12313-E); se concluye que, en aplicación de las Reglas Generales para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA) 1, 3c y 6, para la mercancía denominada comercialmente con el nombre de TERBIGERM, en presentación de tubos de 15 gramos, marca INNOPHARMA, es un medicamento compuesto por los principios activos Clorhidrato de Terbinafina (antimicótico),

Clorhidrato de Ciprofloxacino (antibiótico) y Betametasona (corticoesteroide), indicado para el tratamiento de la otitis externa aguda y crónica en caninos y felinos domésticos, asociada a hongos y/o bacterias, de venta bajo receta médica, acondicionado para la venta al por menor en tubos de 15 gramos, se clasifica dentro del Arancel del Ecuador (Sexta Enmienda), Capítulo 30, en la partida arancelaria 30.04, subpartida “3004.32.20.00 - - - Para uso veterinario”.

Se adjunta al presente el Informe Técnico Nro. DNR-DTA-JCC-ANM-IF-2021-0683, para las consideraciones del caso.

Particular que comunico a usted, para los fines pertinentes.

Nota: Que la Dirección de Secretaría General - SENAE proceda con la notificación, conforme a los datos registrados por el usuario que constan en la petición adjunta en documentos asociados del presente quipux.

Atentamente,

Documento firmado electrónicamente

Espc. Lenin Isaac Castro Pilapaña

SUBDIRECTOR GENERAL DE NORMATIVA ADUANERA



Firmado electrónicamente por:

**LENIN ISAAC
CASTRO
PILAPANA**

INFORME TÉCNICO Nro. DNR-DTA-JCC-ANM-IF-2021-0683

Guayaquil, 25 de noviembre de 2021

Señor Ingeniero
Lenin Castro Pilapaña
Subdirector General de Normativa Aduanera
Servicio Nacional de Aduana del Ecuador
En su despacho.-

Asunto: Informe técnico de consulta de clasificación arancelaria / Mercancía: TERBIGERM; Marca: INNOPHARMA; Presentación: Tubo de 15 gramos; Fabricante: INNOPHARMA S. DE R.L. DE C.V. / Solicitante: DISPROVEF ECUADOR S.A. / Documentos: SENAE-DSG-2021-11803-E, SENAE-DSG-2021-12302-E y SENAE-DSG-2021-12313-E.

De mi consideración;

En atención a los Oficios sin número ingresado con documento Nro. SENAE-DSG-2021-12302-E y Nro. SENAE-DSG-2021-12313-E de 28 de octubre de 2021, suscritos por el Sr. Luis Eloy Flor Álvarez, en calidad de Representante Legal de la compañía DISPROVEF ECUADOR S.A., con Registro Único de Contribuyentes No. 0992512040001, documento que ha sido planteado en virtud del Art. 141 del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones (COPCI), en concordancia con los requisitos de la Consulta de Clasificación Arancelaria expuestos en los artículos 89, 90 y 91 del Reglamento al Título de la Facilitación Aduanera para el Comercio del Libro V del COPCI, documentos mediante los cuales presenta información requerida en virtud de las observaciones por incumplimiento de requisitos en documento Nro. SENAE-DSG-2021-11803-E de 15 de octubre de 2021 y que fueron notificadas mediante Oficio Nro. SENAE-SGN-2021-1480-OF de 25 de octubre de 2021. Con los antecedentes expuestos y tomándose en consideración el Artículo 1721 del Código Civil Ecuatoriano junto a la Resolución Nro. SENAE-SENAE-2018-0173-RE del 09 de Noviembre de 2018 suscrita por la Abg. María Alejandra Muñoz Seminario – Directora General del Servicio Nacional de Aduana del Ecuador, en la cual se resuelve: “PRIMERO.- *Delegar al **Subdirector General de Normativa** del Servicio Nacional de Aduana del Ecuador, la competencia determinada en literal b) del artículo 216 del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones; esto es, **absolver las consultas sobre el arancel de importaciones respecto de la clasificación arancelaria de las mercancías;** y sobre la aplicación de normas del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones y sus Reglamentos, con sujeción a las disposiciones contempladas en el Código Tributario, absolución que tendrá efectos vinculantes respecto de quien formula la consulta; así como las demás gestiones inherentes a efectos de cumplir la delegación.*”.

Y, en aplicación del artículo 138 del Código Tributario, que manifiesta lo siguiente: “Art. 138.- *Efectos de la consulta.- La presentación de la consulta no exime del cumplimiento de deberes formales ni del pago de las obligaciones tributarias respectivas, conforme al criterio vertido en la consulta. Si los datos proporcionados para la consulta fueren exactos, la absolución obligará a la administración a partir de la fecha de notificación. De no serlo, no surtirá tal efecto. De considerar la administración tributaria, que no cuenta con los elementos de juicio necesarios para formar un criterio absolutorio completo, se tendrá por no presentada la consulta y se devolverá toda la documentación. Los sujetos pasivos o entidades consultantes, no podrán interponer reclamo, recurso o acción judicial alguna contra el acto que absuelva su consulta, ni la administración tributaria podrá alterar posteriormente su criterio vinculante, salvo el caso de que las informaciones o documentos que sustentaren la consulta resulten erróneos, de notoria falsedad o si la absolución contraviene a disposición legal expresa. Sin perjuicio de ello los contribuyentes podrán ejercer sus derechos contra el o los actos de determinación o de liquidación de obligaciones tributarias dictados de acuerdo con los criterios expuestos en la absolución de la consulta.*”.

Con lo expuesto y considerando que la consulta cumple con los requisitos necesarios, se procede a realizar el análisis de clasificación arancelaria para la mercancía denominada comercialmente con el nombre de TERBIGERM, marca INNOPHARMA, en presentación de Tubo de 15 gramos, fabricado por INNOPHARMA S. DE R.L. DE C.V.

En virtud de lo solicitado, se procede a realizar el siguiente análisis:

1.- Informe sobre consulta de clasificación arancelaria:

Fecha de última entrega de documentación:	28 de octubre de 2021
Solicitante:	Sr. Luis Eloy Flor Álvarez, en calidad de Representante Legal de la compañía DISPROVEF ECUADOR S.A., con Registro Único de Contribuyentes No. 0992512040001
Nombre comercial de la mercancía:	TERBIGERM
Marca:	INNOPHARMA
Presentación	Tubo de 15 gramos
Fabricante de la mercancía:	INNOPHARMA S. DE R.L. DE C.V.
Material presentado	- Solicitud de consulta de clasificación arancelaria. - Información técnica de la mercancía emitida por el fabricante. - Fotografía de la mercancía motivo de consulta con nombre y firma de responsabilidad.

2.- Análisis merceológico:

Conforme la documentación técnica de fabricante, se detallan las siguientes características de la mercancía motivo de consulta:

Composición:

Cada 100mL contiene:

Clorhidrato de Terbinafina.....10.0 mg

Clorhidrato de Ciprofloxacino.....10.0 mg

Betametasona dipropionato.....10.0 mg

Vehículo c.b.p.....1 g

Función de los componentes:**FUNCIÓN DE LOS COMPONENTES DE LA FÓRMULA****TERBIGERM ÓTICO**

Terbinafina, Clorhidrato de
Ciprofloxacino, Clorhidrato
Betametasona, Dipropionato

Crema ótica

10 mg

10 mg

10 mg

COMPONENTES	FUNCIÓN
Clorhidrato de Terbinafina	Principio Activo
Ciprofloxacino, Clorhidrato	Principio Activo
Betametasona Dipropionato	Principio Activo
Vaselina sólida	Vehículo aceitoso
Alcohol estearílico	Emoliente
Isopropilo, miristato	Emoliente
Monocoleato de sorbitán	Emulgente
Estearato de polioxilo 40	Emulgente
Metilparabeno	Conservador
Propilenglicol	Humectante
Glicerina	Humectante
Agua purificada	Disolvente principal

Indicaciones Terapéuticas:

TERBIGERM ÓTICO está indicado para el tratamiento de la otitis externa aguda y crónica en caninos y felinos domésticos, asociada a hongos y/o bacterias como: *Malassezia pachydermatis*, *Candida albicans*, *Aspergillus fumigatus*, *Trichophyton spp* y *Microsporum canis*, *Staphylococcus pseudintermedius*, *Pseudomonas aeruginosa*, *Streptococcus spp*, *Proteus spp*, *Pasteurella spp* y *E. coli*.

Uso en:

Caninos y felinos domésticos

Vía de administración:

Ótica exclusivamente

Dosis:

Previo aseo de la zona a tratar. Aplicar la cantidad de gotas necesarias en el pabellón auricular para cubrir toda la zona afectada y administrar de 2 a 3 gotas directamente en el conducto auditivo, cada 12 horas. La duración del tratamiento es de 7 a 14 días según la severidad de la infección y a criterio del Médico Veterinario.

Presentación:

Tubo de 15 gramos

Fotografía de forma de presentación:

*Información técnica adjunta a documento Nro. SENAE-DSG-2021-11803-E, SENAE-DSG-2021-12302-E y SENAE-DSG-2021-12313-E

Con base en la información de ficha técnica del fabricante, contenida en documento Nro. SENAE-DSG-2021-11801-E, se define que la mercancía es un medicamento compuesto por los principios activos Clorhidrato de Terbinafina (antimicótico), Clorhidrato de Ciprofloxacino (antibiótico) y betametasona (corticosteroide), indicado para el tratamiento de la otitis externa aguda y crónica en caninos y felinos domésticos, asociada a hongos y/o bacterias (*Malassezia pachydermatis*, *Candida albicans*, *Aspergillus fumigatus*, *Trichophyton spp* y *Microsporum canis*, *Staphylococcus pseudintermedius*, *Pseudomonas aeruginosa*, *Streptococcus spp*, *Proteus spp*, *Pasteurella spp* y *E. coli*), de venta bajo receta médica, presentado en tubos de 15 gramos.

3.- Análisis Arancelario:

La clasificación arancelaria de la mercancía descrita en el numeral 2 del presente informe, se fundamenta en las siguientes Reglas Generales para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA):

Regla 1: *Los títulos de las Secciones, de los Capítulos o de los Subcapítulos sólo tienen un valor indicativo, ya que la clasificación está determinada legalmente por los textos de las partidas y de las Notas de Sección o de Capítulo y, si no son contrarias a los textos de dichas partidas y Notas, de acuerdo con las reglas siguientes.*

A fin de determinar si la partida arancelaria 30.04, sugerida por el consultante, es aplicable para la mercancía analizada, se toma en consideración el texto de la partida y las notas explicativas de la partida 30.04 que se citan a continuación:

- **Texto de partida 30.04**

“Medicamentos (excepto los productos de las partidas 30.02, 30.05 ó 30.06) constituidos por productos mezclados o sin mezclar, preparados para usos terapéuticos o profilácticos, dosificados (incluidos los administrados por vía transdérmica) o acondicionados para la venta al por menor

- **Nota explicativa de partida arancelaria 30.04**

*“...b) **Acondicionados para la venta al por menor para usos terapéuticos o profilácticos.** Se consideran como tales los productos (por ejemplo, el bicarbonato de sodio y el polvo de tamarindo) que por su acondicionamiento y principalmente por la presencia en cualquier forma de indicaciones apropiadas (naturaleza de las afecciones contra las que deben emplearse, modo de usarlos, posología, etc.) son identificables como destinados a la venta directa a los usuarios sin otro acondicionamiento (particulares, hospitales, etc.), para utilizarlos con los fines anteriormente indicados.*

Estas indicaciones (en cualquier idioma) pueden incorporarse al recipiente o al envase, a los prospectos unidos al producto o de cualquier otro modo, y es insuficiente para clasificarlo aquí la sola mención del grado de pureza del producto (farmacéutica u otra).

Por el contrario, incluso en ausencia de indicaciones, se consideran acondicionados para la venta al por menor para usos terapéuticos o profilácticos, los productos sin mezclar cuando se presenten en formas características que no dejen lugar a dudas sobre su utilización...”. (Subrayado fuera del texto original)

En virtud de lo antes expuesto y considerando, que la mercancía es un medicamento compuesto por los principios activos Clorhidrato de Terbinafina (antimicótico), Clorhidrato de Ciprofloxacino (antibiótico) y Betametasona (corticoesteroide), indicado para el tratamiento de la otitis externa aguda y crónica en caninos y felinos domésticos, asociada a hongos y/o bacterias como: *Malassezia pachydermatis*, *Candida albicans*, *Aspergillus fumigatus*, *Trichophyton spp* y *Microsporum canis*, *Staphylococcus pseudintermedius*, *Pseudomonas aeruginosa*, *Streptococcus spp*, *Proteus spp*, *Pasteurella spp* y *E. coli*, acondicionado para la venta al por menor en tubos de 15 gramos, se determina la clasificación de dicha mercancía en la partida arancelaria 30.04.

Con fundamento en lo expuesto, para determinar la subpartida arancelaria (10 dígitos) que le corresponde a la mercancía motivo de consulta, es necesario considerar la regla interpretativa 6 que en su parte pertinente cita:

Regla 6: *La clasificación de mercancías en las subpartidas de una misma partida está determinada legalmente por los textos de estas subpartidas y de las Notas de subpartida así como, mutatis mutandis, por las Reglas anteriores, bien entendido que sólo pueden compararse subpartidas del mismo nivel. A efectos de esta Regla, también se aplican las Notas de Sección y de Capítulo, salvo disposición en contrario.*

En virtud de la citada regla interpretativa, se examinarán las subpartidas arancelarias comprendidas dentro de la partida 30.04:

30.04	<i>Medicamentos (excepto los productos de las partidas 30.02, 30.05 ó 30.06) constituidos por productos mezclados o sin mezclar, preparados para usos terapéuticos o profilácticos, dosificados (incluidos los destinados a ser administrados por vía transdérmica) o acondicionados para la venta al por menor.</i>
3004.10	- Que contengan penicilinas o derivados de estos productos con la estructura del ácido penicilánico, o estreptomicinas o derivados de estos productos:
3004.10.10.00	- - Para uso humano
3004.10.20.00	- - Para uso veterinario
3004.20	- Los demás, que contengan antibióticos:
	- - Para uso humano:
3004.20.11.00	- - - Para tratamiento oncológico o VIH
3004.20.19.00	- - - Los demás
<u>3004.20.20.00</u>	<u>- - Para uso veterinario</u>
	- Los demás, que contengan hormonas u otros productos de la partida 29.37:
3004.31.00.00	- - Que contengan insulina
3004.32	- - Que contengan hormonas corticosteroides, sus derivados o análogos estructurales:
	- - - Para uso humano:
3004.32.11.00	- - - - Para tratamiento oncológico o VIH
3004.32.19.00	- - - - Los demás
<u>3004.32.20.00</u>	<u>- - - Para uso veterinario</u>
3004.39	- - Los demás:
	- - - Para uso humano:
3004.39.11.00	- - - - Para tratamiento oncológico o VIH
3004.39.19.00	- - - - Los demás
3004.39.20.00	- - - Para uso veterinario
	- Los demás, que contengan alcaloides o sus derivados:
3004.41	- - Que contengan efedrina o sus sales:
3004.41.10.00	- - - Para uso humano
3004.41.20.00	- - - Para uso veterinario
3004.42	- - Que contengan pseudoefedrina (DCI) o sus sales:
3004.42.10.00	- - - Para uso humano
3004.42.20.00	- - - Para uso veterinario
3004.43	- - Que contengan norefedrina o sus sales:
3004.43.10.00	- - - Para uso humano
3004.43.20.00	- - - Para uso veterinario
3004.49	- - Los demás:

3004.49.10.00	- - - Para uso humano
3004.49.20.00	- - - Para uso veterinario
3004.50	- Los demás medicamentos que contengan vitaminas u otros productos de la partida 29.36:
3004.50.10.00	- - Para uso humano
3004.50.20.00	- - Para uso veterinario
3004.60.00.00	- Los demás, que contengan los principios activos contra la malaria (paludismo) descritos en la Nota 2 de subpartida del presente Capítulo
3004.90	- Los demás:
3004.90.10.00	- - Sustitutos sintéticos del plasma humano
	- - Los demás medicamentos para uso humano:
3004.90.21.00	- - - Anestésicos
3004.90.22.00	- - - Parches impregnados con nitroglicerina
3004.90.23.00	- - - Para la alimentación vía parenteral
3004.90.24.00	- - - Para tratamiento oncológico o VIH
3004.90.29.00	- - - Los demás
3004.90.30.00	- - Los demás medicamentos para uso veterinario

Al compararse las subpartidas del mismo nivel, tal como lo define la Sexta Regla General para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), es un medicamento compuesto por los principios activos Clorhidrato de Terbinafina (antimicótico), Clorhidrato de Ciprofloxacino (antibiótico) y Betametasona (corticoesteroide), indicado para el tratamiento de la otitis externa aguda y crónica en caninos y felinos domésticos, asociada a hongos y/o bacterias, se analizan las subpartidas: 3004.20.20.00 de los antibióticos, debido a que la mercancía contiene el antibiótico clorhidrato de ciprofloxacino y la subpartida 3004.32.20.00, debido a que la mercancía contiene el corticoesteroide betametasona. Considerando las características de la mercancía, no se puede determinar la descripción más específica o el carácter esencial dado que los principios activos se encuentran en las mismas cantidades y aportan en el tratamiento de la otitis; en tal virtud para determinar la subpartida arancelaria se aplica la Regla General Interpretativa 3c.

“Regla 3c: Cuando las Reglas 3 a) y 3 b) no permitan efectuar la clasificación, la mercancía se clasificará en la última partida por orden de numeración entre las susceptibles de tenerse razonablemente en cuenta.”

Por lo antes citado, ya que la mercancía “TERBIGERM”, en presentación de tubos de 15 gramos, es un medicamento compuesto por los principios activos Clorhidrato de Terbinafina (antimicótico), Clorhidrato de Ciprofloxacino (antibiótico) y Betametasona (corticoesteroide), indicado para el tratamiento de la otitis externa aguda y crónica en caninos y felinos domésticos, asociada a hongos y/o bacterias; en aplicación de las Reglas Generales Interpretativas 6 y 3c, se define la subpartida arancelaria “3004.32.20.00 - - - Para uso veterinario”.

4.- Conclusión:

En virtud del análisis merceológico y arancelario aplicado a la información técnica emitida por el fabricante INNOPHARMA S. DE R.L. DE C.V. (elementos contenidos en documentos Nro. SENAE-DSG-2021-11803-E, SENAE-DSG-2021-12302-E y SENAE-DSG-2021-12313-E); se concluye que, en aplicación de las Reglas Generales para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA) 1, 3c y 6, para la mercancía denominada comercialmente con el nombre de

TERBIGERM, en presentación de tubos de 15 gramos, marca INNOPHARMA, es un medicamento compuesto por los principios activos Clorhidrato de Terbinafina (antimicótico), Clorhidrato de Ciprofloxacino (antibiótico) y Betametasona (corticoesteroide), indicado para el tratamiento de la otitis externa aguda y crónica en caninos y felinos domésticos, asociada a hongos y/o bacterias, de venta bajo receta médica, acondicionado para la venta al por menor en tubos de 15 gramos, se clasifica dentro del Arancel del Ecuador (Sexta Enmienda), Capítulo 30, en la partida arancelaria 30.04, subpartida “3004.32.20.00 - - Para uso veterinario”.

Particular que comunico a usted para los fines pertinentes.

 Firmado electrónicamente por: ADRIANA ISABEL NAVARRO MARTINEZ	 Firmado electrónicamente por: IROTCHKA NINOSCHKA OYARZUN LUNA	 Firmado electrónicamente por: RAUL FABRIZIO REYES DE LUCA
<i>Elaborado por:</i>	<i>Revisado y supervisado por:</i>	<i>Aprobado por:</i>
<i>Ing. Adriana Navarro Especialista Laboratorista 2</i>	<i>Mgs. Irotchka Oyarzún Luna Directora de Técnica Aduanera</i>	<i>Abg. Raúl Reyes De Luca Director Nacional de Gestión de Riesgos y Técnica Aduanera</i>

Oficio Nro. SENAE-SGN-2021-1748-OF**Guayaquil, 17 de diciembre de 2021**

Asunto: Consulta de Clasificación Arancelaria / Mercancía: PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN - EXPANSIÓN/Solicitante: AQUACARGILL DEL ECUADOR CIA LTDA. / Documentos: SENAE-DSG-2021-12524-E y SENAE-DSG-2021-13298-E

Sr
Sergio Javier Suarez Peña
En su Despacho

De mi consideración:

En atención al Oficio S/N, ingresado mediante Documento No. SENAE-DSG-2021-13298-E, de fecha 24 de noviembre de 2021, suscrito por el señor Sergio Suárez Peña, representante legal de la empresa AQUACARGILL DEL ECUADOR CIA. LTDA. con RUC No. 0992926244001, y en ejercicio de las facultades delegadas mediante resolución # SENAE-SENAE-2018-0173-RE del 9 de noviembre de 2018, debo manifestar lo siguiente:

I.- De la revisión a la consulta planteada se ha podido determinar que ésta cumple los requisitos establecidos en los artículos 89, 90 y 91 del Reglamento al Título de la Facilitación Aduanera para el Comercio del Libro V del COPCI.

II.- Por parte de la Dirección de Técnica Aduanera – SENAE, ha emitido el **Informe Técnico No. DNR-DTA-JCC-FAFV-IF-2021-0689**, donde consta la revisión y el análisis efectuado sobre las mercancías objeto de consulta de clasificación arancelaria, según detalle siguiente:

"...1. INFORME SOBRE CONSULTA DE CLASIFICACIÓN ARANCELARIA

ÚLTIMA ENTREGA DE DOCUMENTACIÓN:	24 de noviembre de 2021
SOLICITANTE:	Sr. Sergio Suárez Peña Apoderado Especial de la empresa Aquacargill del Ecuador Cía. Ltda.
NOMBRE COMERCIAL DE LA MERCANCÍA:	PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN - EXPANSIÓN
MARCA:	ANDRITZ, FANSUM, POLTS, GEELEN, YORK, BUHLER, ETC.
FABRICANTES DE LA MERCANCÍA:	ANDRITZ, FANSUM, POLTS, GEELEN, YORK
DOCUMENTACIÓN ADJUNTA CONSIDERADA PARA EL ANÁLISIS	- Plano emitido por el consultante. - Descripción de etapas del proceso productivo. - Lista de equipos que conforman la mercancía en consulta. - Imágenes de los principales equipos que conforman la planta. - Especificaciones técnicas de algunos equipos que conforman a la mercancía en consulta.

2. DESCRIPCIÓN Y CARACTERÍSTICAS DE LA MERCANCÍA

Mercancía:	“PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN - EXPANSIÓN”
Especificaciones Técnicas:	
Aplicaciones:	● Elaboración alimento balanceado para camarón.
Equipos que componen la mercancía:	Ver ANEXO
Fotografías:	
(...)	
<i>Plano presentado</i>	

Con base a la información contenida en los documentos No. SENAE-DSG-2021-12524-E, SENAE-DSG-2021-12764-E y SENAE-DSG-2021-13298-E, se define que la mercancía de nombre comercial **“PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN - EXPANSIÓN”**, corresponde a la expansión de una planta de producción de alimento balanceado para camarón con la que ya cuenta el consultante, la misma que se compone de un conjunto de máquinas que trabajan interrelacionadas con el objetivo de elaborar alimento balanceado para el consumo de camarones. Para el cumplimiento de este objetivo común, se somete a la materia prima a cinco procesos en los que cada una de las máquinas o elementos que conforman esta unidad funcional realiza una función diferente. Dichos procesos son los siguientes:

1. Acondicionamiento: En este proceso se retienen impurezas, se reduce el tamaño granular de los ingredientes y se dosifica la cantidad de los mismos previo a la molienda. Se divide en las siguientes etapas:

1.1. Recepción y transporte: Esta etapa consiste en la recepción de la materia prima al granel como granos (truck intake 2) en una tolva (115.400.000) que cuenta con un filtro de manga de auto limpieza (115.401.000) y un ventilador para la aspiración de polvo (115.402), esta materia prima al granel pasa por una serie de transportadores de cadena (115.403, 115.404, 115.405) para luego subir por un elevador de cangilones (115.415.000) y su filtro de mangas (115.415.800). La materia prima pasa por una válvula de 2 vías (115.417.000), de necesitar limpieza se dirige a una zaranda de limpieza (115.418.000) para eliminación de metales e impurezas, o en su defecto, es transportada directamente por un transportador de cadenas (115.121) pasando por un imán (115.419), se desplaza con un elevador de cangilones (115.422.000), válvulas (115.424.000, 115.425.000, 115.433.000, 115.434.000, 120.138.100, 120.138.200) y transportadores de cadena (115.432.000, 115.435.000, 120.011.000, 120.137.000, 120.138.000) y luego por acción de la válvula (115.424.000) conduce la materia prima hacia la pre molienda pudiendo pasar por silos temporales (120.140.000 y 120.150.000) o directamente al proceso de premolienda, dependiendo de la producción de ese día, capacidad o programación de la planta, bajo el control de la válvula de 2 vías (115.426.000) que la direcciona hacia dicha etapa. En el caso de la materia prima que se encuentra en los silos temporales (120.140.000 y 120.150.000), ésta es transportada hacia la premolienda a través de los transportadores de tornillo (120.141.000 y 120.151.000), los transportadores de cadena (120.152.000 y 120.153.000), los transportadores de cadena existentes (120.105, 120.106 y 120.000) y los elevadores de cangilones existentes (120.108 y 120.133).

1.2. Premolienda: La materia prima proveniente de la etapa anterior ingresa a las tolvas (210.013 y 210.014) donde es dosificada, pasa a una exclusiva alimentadora (210.045.000) y luego al molino de martillo (210.046), donde se reduce el tamaño de los granos más grandes y duros, y al filtro de aspiración de aire (210.050) para mejorar la eficiencia del trabajo. Una realizada la premolienda la materia prima es descargada en una tolva (210.052) y un tornillo sin fin (210.053). Esta premolienda se realiza con mallas entre 2,5mm a 3mm para el acondicionamiento de los ingredientes como trigo, DDG (granos secos destilado) y soya.

1.3. Dosificación: Una vez que la materia prima sale de la etapa de premolienda continua por transportadores existentes (210.060, 160.130) a la etapa de dosificación, en donde se dosifican las cantidades e ingredientes de la fórmula, dependiendo de las recetas establecidas y requeridas para el producto final que se está elaborando en ese lote. Esta etapa cuenta con sistemas de adición de ingredientes, los cuales pueden ser proveídos por medio de estaciones de vaciado manual de sacos de 20 o 40 kg (115.514.000, 115.531.000) hacia el sistema de nano y microingredientes o por el sistema de vaciado (115.504.000) de los productos que son recibidos en big bags o

sacos de 1 de tonelada. El sistema de vaciado de sacos cuenta con filtros (115.516.000 y 115.532.000) para liberar presión de las tolvas y mejorar el flujo de los ingredientes que ingresa en los cabezales distribuidores rotativos (160.105.000 y 160.106.000) que llenarán las tolvas de dosificación, cada tolva está determinada para un producto específico. Una vez que las diferentes tolvas de la planta contienen las materias primas, inicia el proceso productivo con la dosificación de los diferentes ingredientes de acuerdo a la fórmula en uso, esto se hace automáticamente desde el cuarto de control por el operador de mezclado y de acuerdo a las necesidades de ingredientes que contemple la receta.

Las tolvas de dosificación se dividen en 3 grupos:

Tolvas de micro-ingredientes (161.401.000 a la 161.414.000)

Tolvas de nano-ingredientes (161.501.000 a la 161.516.000)

Tolvas de macro-ingredientes (161.171.000 a 161.180.000)

Cada tolva cuenta con su sistema de descarga de ingredientes y cada grupo de tolva cuenta con balanzas (160.310.400, 160.310.500, 160.310.600, 160.310.300) para controlar las cantidades de materias primas en las recetas.

En el caso de las tolvas de macro-ingredientes (161.171.000 a 161.180.000) cuentan con vibradores de fondo de silo (161.171.100 a 161.180.100), tolvas de descarga (160.171.500 a 160.180.500) y su transportador de tornillo (161.171.700 a 161.180.700).

Los diferentes ingredientes se descargan en el transportador de cadena (160.354) hacia el elevador (160.356) para dirigirlos a cualquiera de las líneas de molienda del siguiente proceso.

2. **Molienda:** En este proceso se reciben los ingredientes preparados desde el proceso de acondicionamiento por medio de los transportadores de conexión de la planta y se destacan las siguientes etapas:

2.1. **Premezclado:** La materia prima proveniente de la etapa anterior es redirigida hacia la línea de molienda 2 por acción de la válvula de dos vías (210.801.000), es transportada a través del transportador de cadenas (210.802.000) y un elevador de cangilones (210.804.000), siendo filtrada en su trayecto por los filtros de mangas (210.802.800 y 210.804.800), hacia la zaranda (210.805.000), en donde se retendrán impurezas, y la materia prima libre de impurezas a través de un transportador de cadenas (210.813.000), pasará a las tolvas batch de espera (210.810.000 y 210.900.000), a los mezcladores (210.811.000 y 210.901.000) y a la tolva de premezcla seca (210.812.000 y 210.902.000) de líneas de molienda 1 y 4, en donde se realizará un primer mezclado de todos los ingredientes, a excepción de los líquidos. El proceso de mezclado consiste en la homogenización de ingredientes según fórmula. Esta etapa de premezclado se considera un sistema de “batcheo secuencial” (de manera continua y dependiendo de la receta) donde se preparan mezclas de hasta 5 toneladas.

2.2. **Molienda fina:** El producto de la etapa anterior pasa a las tolvas (210.815.000 y 210.903.000) de donde salen luego de la apertura de las compuertas de descarga (210.812.300, 210.812.200, 210.902.300, 210.902.200), es transportado hacia las tolvas de descarga (210.829.000, 210.837.000, 210.869.000, 210.878.000, 210.929.000, 210.940.000, 210.969.000 y 210.978.000) y luego a la etapa de molienda, previo a la apertura de las compuertas de descarga (210.815.100, 210.815.200, 210.903.100 y 210.903.200), en donde la mezcla de ingredientes que necesiten reducir su tamaño de partícula pasan por un sistema de molinos de martillo con la finalidad de lograr la granulometría adecuada, estos tienen dos fases consecutivas, cada una con un tamaño de malla diferente. Tanto de la línea de molienda 1 como de la 4, están compuestos por dos fases de molienda, cada una con dos sistemas de molinos que trabajan en paralelo y que a su vez están compuestos principalmente por:

Fase 1: dos esclusas alimentadoras (210.820.000, 210.860.000, 210.910.000 y 210.960.000), dos molinos de martillo (210.821.000, 210.861.000, 210.911.000 y 210.961.000), 2 colectores (210.822.000, 210.862.000, 210.922.000 y 210.962.000), 2 filtros (210.823.000, 210.863.000, 210.923.000 y 210.963.000), 2 ventiladores (210.824.000, 210.864.000, 210.924.000 y 210.964.000), 2 tornillos sin fin (210.825.000, 210.865.000, 210.925.000 y 210.966.000) y 2 válvulas rotativas (210.826.000, 210.866.000, 210.926.000 y 210.966.000).

Fase 2: 2 tolvas (210.828.000, 210.868.000, 210.928.000 y 210.968.000), 4 tolvas de descarga (210.829.000,

210.837.000, 210.869.000, 210.878.000, 210.929.000, 210.937.000, 210.969.000 y 210.978.000), 4 exclusas alimentadoras (210.830.000, 210.840.000, 210.870.000, 210.880.000, 210.930.000, 210.940.000, 210.970.000 y 210.980.000), 4 molinos de martillo (210.831.000, 210.841.000, 210.871.000, 210.881.000, 210.931.000, 210.941.000, 210.971.000 y 210.981.000), 4 colectores (210.832.000, 210.842.000, 210.872.000, 210.882.000, 210.932.000, 210.842.000, 210.972.000 y 210.982.000), 4 filtros (210.833.000, 210.843.000, 210.873.000, 210.883.000, 210.933.000, 210.943.000, 210.973.000 y 210.983.000), 4 ventiladores (210.834.000, 210.844.000, 210.874.000, 210.884.000, 210.934.000, 210.944.000, 210.974.000 y 210.984.000), 4 tornillos sin fin (210.835.000, 210.845.000, 210.875.000, 210.885.000, 210.935.000, 210.945.000, 210.975.000 y 210.985.000) y 4 válvulas rotativas (210.836.000, 210.846.000, 210.876.000, 210.886.000, 210.936.000, 210.946.000, 210.976.000 y 210.986.000).

Cada línea de molienda tiene incorporado un sistema de recolección y retorno de productos finos, esto es con el fin ambiental de no dejar partículas flotando y además para aprovechar esta merma de polvos (DUST) y reincorporarla al proceso. El sistema consiste en un conjunto de elementos tales como filtros (363.700.100 y 364.700.100) para liberar presión de donde se va a depositar estos polvos finos, válvulas, tolvas y demás elementos.

Una vez culminada esta etapa el producto de la misma es transportado a través de un elevador de cangilones (210.847.000, 210.887.000, 210.947.000 y 210.987.000) hacia la siguiente etapa.

2.3. Tamizado de gruesos: El producto de la etapa anterior ingresa a una zaranda de rotación (210.849.000, 210.889.000, 210.949.000 y 210.989.000) que básicamente es un tamizado de gruesos con una malla de 0,6 - 0,8 mm, separando los gruesos para regresarlos nuevamente a la fase 2 de molienda, de esta manera se puede asegurar que la mezcla tenga la granulometría adecuada. El producto correctamente preparado continúa por medio de transportadores de cadena (210.851.000, 210.891.000, 210.892.000, 210.951.000, 210.991.000, 210.992.000, 210.894.000 y 210.994.000) y elevadores de cangilones (210.893.000 y 210.993.000) al siguiente proceso.

3. Mezclado: El producto del proceso anterior se almacena en la tolva (210.534.000) y en las tolvas existentes (210.531.000, 210.532.000 y 210.533.000) con respectivos sistemas de descarga hacia una tolva existente (210.560) y un sistema con uniones flexibles existentes (210.561 y 210.566) para su posterior mezclado.

En esta etapa se adicionan los líquidos indicados en la fórmula en diferentes tiempos de mezclado para prevenir que el líquido se adhiera al mezclador causando bloques y también para asegurar la dispersión apropiada del líquido en la mezcladora existente (post mixing 210.562). Algunos de los líquidos que normalmente son adicionados son lecitina, aceite de pescado, aceite de soya, también se adicionan los siguientes micros PEGABIND, TIMOREX, GLUTEN, OMEGA 40, entre otros.

4. Extrusión: En este proceso se cocina y moldea al producto y se lo convierte en producto terminado por medio de las siguientes etapas:

4.1. Acondicionamiento: El producto del proceso anterior es transportado por transportadores de cadenas (210.592, 315.032.000, 315.033.000), pasando previamente por un magneto (315.000) y una zaranda existente (315.001), dividiendo el flujo, una parte hacia la línea de extrusión 1 y otra parte hacia la línea de extrusión 4. El acondicionamiento de la mezcla comienza con el pre-acondicionador (315.502.000, 317.005.000) en el cual se inyecta vapor seco saturado, agua, aceites y slurry (mezcla húmeda) a diferentes presiones y temperaturas según sea el caso, agua y aceite, en distintas etapas que incluye altas temperaturas y enfriado, para lograr las características óptimas y homogenización de la preparación. Los acondicionadores (315.503.000, 315.504.000, 317.006.000 y 317.007.000) terminan de preparar la mezcla del producto por medio de la cocción, esta serie de acondicionadores ayuda a una cocción lenta del producto para evitar la pérdida de nutrientes y mejorar la gelatinización.

4.2. Extruido: Esta etapa consiste en el moldeado continuo obligando al material a salir por una boquilla y es ejecutada por una máquina extrusora (315.510.000 y 317.050.000). El tratamiento térmico de comestibles y forrajes es importante para aumentar el valor nutritivo. A diferencia de la peletización el proceso de extrusión incluye un proceso de cocción a alta temperatura y presión, en corto tiempo (5-10 segundos) producido por la disipación de la energía mecánica la cual es transferida a la mezcla por medio de los elementos del extrusor.

Durante el proceso extrusor y a medida que se somete a la mezcla a alta presión y temperatura, y a las fuerzas de corte de los elementos actuantes, esta cambia hasta formar una masa visco-elástica con características similares a un plástico derretido. Por eso también se le conoce como un proceso de cocción termoplástico.

Después del extruido la mezcla tiene entre 20 y 25% de humedad, esta mezcla es llevada por un transportador neumático compuesto por un ciclón (315.520.000 y 317.300.00) y ventilador (315.521.000 y 317.301.000) hacia la siguiente etapa.

4.3. Secado: Al salir la mezcla de la extrusora a humedades altas, es necesario usar un secador en cada una de las líneas de extrusión (EXTRUSION L1 Y EXTRUSION L4) para bajar la temperatura antes del enfriado, para esto se usa secadores (363.000.000; 364.000.000) que trabajan con aire que extraen del ambiente y pasa por los quemadores, esos quemadores se calientan con vapor de la caldera (575.002). La secadora tiene 10 diferentes niveles para eliminar humedad paulatinamente. El sistema de secado cuenta con 10 pisos, requiere un sistema de aire compuesto de 4 blowers (ventiladores de desplazamiento positivo) para entra en contacto con el producto, y un precooler dentro del secador.

Dada la capacidad máxima con la que van a trabajar las extrusoras, es necesario un proceso más prolongado y con mayor tiempo de retención, esto se obtiene con la cantidad de niveles, y con el sistema de precooler que se ha incorporado en el último nivel con el fin de asegurar las condiciones de secado y de esta forma el producto puede ir a la etapa posterior de enfriado con menor cantidad de humedad, es decir, que el producto entra al secador en el rango de 20% y 25% de humedad, y sale en el rango entre 11% y 13% de humedad. El propósito principal es reducir el nivel de humedad en el producto y para hacerlo estable en el almacenamiento y evitar la proliferación de hongos y bacterias.

Los secadores (363.000.000; 364.000.000) cuentan con 3 dryer exhauster systems (Sistemas de aspiración del secador), compuesto de válvulas, ventiladores (363.202.000, 363.302.000, 363.402.000, 364.102.000, 364.202.000, 364.302.000) y ciclones (363.200.000, 363.300.000, 363.400.000, 364.100.000, 364.200.000, 364.300.000), como se muestra en el diagrama, que retiran el aire húmedo del secador, 1 de ellos se encuentra al inicio del secador correspondiente a la entrada del producto al primer nivel y los otros 2 restantes corresponden a la salida de aire húmedo entre el nivel 2 del proceso. Este polvo o finos retorna al proceso de molienda como se indicó previamente por medio de tolva (363.605.000 y 363.608.000) y válvula rotativa (363.607.000 y 363.609.000).

4.4. Separación: Luego del secado el producto extruido continua por transportadores y pasa a la etapa de separación por medio de transportadores de cadenas (363.101.000 y 363.102.000) para la línea EXTRUSION L1 y de un transportador universal (364.002.000) en el caso de la línea de extrusión EXTRUSION L4. Esta etapa consiste en la clasificación del producto según el tamaño deseado o indicado por el estándar de producto, a través de una zaranda (418.001.000, EXTRUSION L4, para la EXTRUSION L1 se usa la zaranda existente).

La clasificación del producto en este proceso en dividirlo en tres tipos: producto fino, producto grueso y producto terminado (PT). Los productos finos y gruesos regresan al proceso de molienda para ser reprocesado; para el caso de la separación de la zaranda (418.001.000) de la línea 4 de extrusión, los productos descartados se recogen en una tolva (364.605.000) y su respectivo transportador de tornillo (364.606.000) y válvula rotativa (364.607.000) y para el caso de la zaranda existente de la línea 1 de extrusión, los productos descartados se recogen en una tolva (363.600.000) y su respectivo transportador de tornillo (363.601.000) y válvula rotativa (363.602.000).

4.5. Enfriado: Una vez clasificado el producto, sólo el producto terminado (PT) pasa a un enfriador de contraflujo (450.000 y 454.000.000) llevando el producto a temperatura ambiente y humedad en un rango de 12% a 10%. El enfriador también captura aire del ambiente para enfriar el producto en el compartimiento por medio de la circulación en contraflujo, es decir, en sentido contrario al ingreso del PT, este choque genera polvo que es recuperado por medio de ciclón (363.450.000, 454.100.000) y ventilador (363.452.000, 454.102.000) y recogido en una tolva (363.600.00 y 364.605.000) que lo dirige hacia la etapa de molienda fina para su reproceso.

4.6. Almacenamiento en tolvas: Una vez finalizado el proceso de producción, se procede a almacenar el producto en las tolvas de producto terminado (470.601.000, 470.602.000, 470.603.000 y 470.604.000) producido en la línea 4 de extrusión, 4 tolvas en total, estas tolvas van a estar conformadas de indicadores de

nivel (470.601.010 – 470.604.010 y 470.601.020 - 470.604.020) y compuertas de salida (470.601.100 – 470.604.100) con sus alimentadores vibratorios (470.601.700 – 470.604.700) para transportar el producto a la etapa de tamizado para el producto terminado. El producto terminado de la Línea 1 de extrusión se almacena en tolvas existentes de la línea de ensacado existente.

4.7. Tamizado de producto terminado: Esta etapa consiste en la clasificación final del producto por medio de una zaranda (485.003.000) según el tamaño deseado o indicado por el estándar de producto para posteriormente pasar al proceso de ensacado y almacenar el producto no deseado en la tolva (364.600.000) para regresarlo al proceso de molienda por medio de los sistemas de retornos de finos para su reproceso.

5. **Empaquetado:** Este proceso de empaquetado recibe el producto terminado solo de la línea 4 de extrusión, lo producido de en las otras líneas se empaqueta en el sistema de empaquetado existente. El empaquetado se da en bolsas de 25 kg el producto es alimentado por un sistema de tolvas 495.400.000 y 495.401.000 para asegurar las especificaciones del producto terminado, para luego pasar a una ensacadora electrónica de precisión (495.409.000) con una capacidad de hasta 1000 sacos por hora, la cual dispone de báscula, transportadores, y una estación para detectar metales en el producto, en la cual en caso de detectarse será expulsado con un dispositivo de rechazo. Después del ensacado continúa por transportadores planos y elevadores hacia un sistema de paletizado automático, que por medio de un brazo robot (495.410.000) los sacos son ubicados y distribuidos en un pallet, para continuar por el transportador y pasar al sistema de una maquina envolvente (495.411.000), que envuelve el pallet con los sacos con láminas de plástico, los cuales salen por el transportador de producto finalizado hasta ser recogidos. Los 3 equipos que trabajan en el proceso de ensacado están conectados entre sí por un sistema de transporte que ubica los sacos de manera continua para un sistema de ensacado y paletizado automático. El producto final de la línea el producto terminado ensacado en presentación de 25Kg.

Esta mercancía contiene sistemas generales que contribuyen al funcionamiento de algunas de las etapas del proceso productivo. Estos son:

Sistema de enfriamiento: Este sistema de enfriamiento se encuentra el chiller (999.999.001) y sus componentes como tanque (520.620), válvula (580.620.100) y una bomba de líquidos (580.621), este sistema sirve para enfriar el agua que se adiciona en las extrusoras de la línea 1 y línea 4 por medio de tuberías para asegurar las condiciones y especificaciones del producto extruido. El Chiller produce aire frío que se usa en los enfriadores para de las líneas de extrusión 1 y 4 (Etapa de Extrusión).

Sistema de líquido: En este sistema se están agregando bombas para la distribución de líquidos dentro de las etapas de Mezclado y Extruido especialmente en los acondicionadores y extrusoras por medio de tubos, para el acondicionamiento de los productos de dichos procesos. Las bombas, que se describirán en el plano de adición de líquido con los siguientes códigos: 580.660, 580.660, 580.650, 580.640, 580.630, 580.800.000, 565.404.000, 565.504.000, 565.804, 565.904, 570.921.000, 570.911.000, 570.520, 570.570, 570.722, 570.752, 530.105, 530.205, 530.120, 530.220. Este sistema de líquidos agrega lecitina de soya, aceite de pescado, mezcla de aceites, omega y agua.

Generación de aire comprimido: Es comprende de un compresor (585.200) su tanque (585.203), sensores del sistema (585.202) y secador (585.201), sirve para alimentar de aire comprimido a todos los equipos de la planta que lo requieran, como válvulas, transportadores, elevadores, compuertas, descarga de tolvas para su movimiento y operación. El aire comprimido se provee a todos los equipos por medio de tuberías.

Sistema de adición de vapor: El sistema de adición de vapor está compuesto por una caldera (575.002) que ayuda a la producción de vapor para la planta que se añade en la etapa de extrusión (pre-acondicionadores, extrusora y secador de las líneas 1 y 4 de extrusión) por medio de tubos y ductería para la preparación del alimento procesado. Al igual que en el sistema de adición de líquidos el vapor se asocia principalmente con el proceso de extrusión.

Sistema de control y monitoreo: Los equipos son controlados desde el Centro de Control de Motores (CCM) que

envía la señal de mando a las maquinarias y PLC de la planta donde están instalados todos los dispositivos eléctricos de cada equipo. El sistema permite realizar el control automático de todos los motores, monitoreo de todos los indicadores y señales de las máquinas y equipos auxiliares para garantizar el funcionamiento según los parámetros establecidos para producir y obtener productos de calidad, minimizando riesgos tanto para la seguridad del personal como de las instalaciones. PLC. En el sistema de control también se ha incluido programas/software como son SCADA y ACTEMIUM.

En lo que respecta a la secuencia que deben seguir las máquinas y equipos que forman una unidad funcional, es preciso indicar, que al ser el mezclador (210.562) el equipo principal del proceso de mezclado y al ser una máquina con la que ya cuenta el consultante y que no forma parte de la presente consulta, existe una interrupción de la secuencia del proceso productivo, por lo que se considera que el proceso de mezclado no forma parte de la unidad funcional y por ende sus máquinas y equipos deben ser excluidos de la misma.

La mercancía en consulta consiste en la ampliación de la capacidad productiva de una planta productora de alimento balanceado para camarón con la que ya cuenta el consultante, a través de la incorporación de un (1) sistema de recepción, acondicionamiento y dosificación de ingredientes, 2 líneas de molienda L1 y L4, 2 líneas de extrusión L1 y L4, 1 línea de ensacado; sistema de retorno de productos finos para reproceso en todas las líneas (4 líneas, las actuales de la planta y las de expansión), sin embargo, en la memoria técnica, listado de equipos y plano o diagrama, presentados, constan también máquinas y equipos que complementan a líneas de procesamiento ya existentes (por ejemplo líneas de molienda 2 y 3, líneas de extrusión 2 y 3, etc.), mismos que no tienen una secuencia o interconexión con las líneas de producción que comprenden la expansión, por lo que se considera que su función no contribuye de forma directa con el objetivo de la unidad funcional en consulta.

Todas las máquinas y equipos que intervienen en el funcionamiento de la mercancía en estudio se encuentran listadas en el ANEXO.

3. ANÁLISIS ARANCELARIO

La clasificación arancelaria de la mercancía descrita en el numeral 2 del presente informe, se fundamenta en las siguientes Reglas generales para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA):

“REGLA 1: los títulos de las secciones, de los capítulos o de los subcapítulos solo tienen un valor indicativo, ya que la clasificación está determinada legalmente por los textos de las partidas y de las notas de sección o de capítulo y, si no son contrarias a los textos de dichas partidas y notas, de acuerdo con las reglas siguientes”.

A fin de determinar la partida arancelaria aplicable para las mercancías analizadas, se toma en consideración lo siguiente:

(Notas Legales de la Sección XVI)

“...4. Cuando una máquina o una combinación de máquinas estén constituidas por elementos individualizados (incluso separados o unidos entre sí por tuberías, órganos de transmisión, cables eléctricos o de otro modo) para realizar conjuntamente una función netamente definida, comprendida en una de las partidas de los Capítulos 84 u 85, el conjunto se clasifica en la partida correspondiente a la función que realice...”

(Consideraciones Generales de la Sección XVI)

“VII. UNIDADES FUNCIONALES

(Nota 4 de la Sección)

Esta Nota se aplica cuando una máquina o una combinación de máquinas está constituida por elementos individualizados diseñados para realizar conjuntamente una función netamente definida, comprendida en una de las partidas del Capítulo 84 o, más frecuentemente, del Capítulo 85. El hecho de que por razones de

comodidad, por ejemplo, estos elementos estén separados o unidos entre sí por conductos (de aire, de gas comprimido, de aceite, etc.), de dispositivos de transmisión, cables eléctricos o de otro modo, no se opone a la clasificación del conjunto en la partida correspondiente a la función que realice.

Para la aplicación de esta Nota, los términos para realizar conjuntamente una función netamente definida alcanzan solamente a las máquinas o combinaciones de máquinas necesarias para realizar la función propia del conjunto que constituye la unidad funcional, con exclusión de las máquinas o aparatos que tengan funciones auxiliares y no contribuyan a la función del conjunto.

Constituyen principalmente unidades funcionales de esta clase, de acuerdo con esta Nota:

- 1) Los sistemas hidráulicos formados por un conjunto hidráulico (que comprende esencialmente una bomba hidráulica, un motor eléctrico, un dispositivo de mando por medio de válvulas y un depósito de aceite), por cilindros hidráulicos y por las tuberías necesarias para la conexión de los cilindros al conjunto hidráulico (partida 84.12).*
- 2) El material, máquinas y aparatos para la producción de frío cuyos elementos no formen un solo cuerpo y estén unidos entre sí por tuberías por las que circula un fluido refrigerante (partida 84.18).*
- 3) Las instalaciones de riego constituidas por una central con filtros, inyectores y válvulas y canalizaciones primarias o secundarias, principalmente, enterradas, y una red de superficie (partida 84.24).*
- 4) Las máquinas de ordeñar en las que los diferentes elementos componentes (bomba de vacío, pulsador, cubiletes, ordeñadores y vasijas colectoras) están separados y unidos entre sí por canalizaciones flexibles o rígidas (partida 84.34).*
- 5) Las combinaciones de máquinas de cervecería que comprendan cubas de germinación, trituradores de malta, cubas de empastado, cubas de filtración, etc. (partida 84.38), excepto las máquinas auxiliares, tales como las máquinas de embotellar y de imprimir las etiquetas, por ejemplo, que deben seguir su propio régimen.*
- 6) Las combinaciones de máquinas para la clasificación de cartas constituidas esencialmente por grupos de pupitres de codificación, sistemas de preclasificación, clasificadores intermedios y clasificadores definitivos, dirigido el conjunto por una máquina para tratamiento o procesamiento de datos (partida 84.72).*
- 7) Las plantas asfálticas para recubrimientos bituminosos constituidas por la yuxtaposición de elementos individualizados, tales como dosificadores, transportadores, secadores, tolvas vibrantes, mezcladores, silos de almacenado y puestos de mando (partida 84.74).*
- 8) Las combinaciones de máquinas diseñadas para el montaje automático de lámparas de incandescencia cuyos elementos constitutivos estén unidos entre sí por transportadores, que lleven, principalmente, mecanismos para el trabajo en caliente del vidrio, bombas y unidades para el ensayo de las lámparas (partida 84.75).*
- 9) Los aparatos para soldar constituidos por las cabezas o pinzas de soldar y un transformador, generador o rectificador que suministra la corriente apropiada (partida 85.15).*
- 10) Los emisores de radiotelefonía portátil y sus micrófonos (partida 85.17).*
- 11) Los radares y sus unidades de alimentación, amplificadores, etc. (partida 85.26).*
- 12) Los sistemas de recepción de televisión vía satélite constituidos por un receptor, una antena parabólica, un dispositivo de control para la orientación de la antena, una bocina excitadora (guía ondas), un polarizador, un reductor de frecuencia de bajo nivel de ruido (LBN) y un mando a distancia infrarrojo (partida 85.28).*
- 13) Los aparatos de protección contra el robo, que consisten, por ejemplo, en un emisor de rayos infrarrojos y una célula fotoeléctrica con una sonería, etc. (partida 85.31).*

Hay que observar que los elementos constitutivos que no respondan a las condiciones establecidas en la Nota 4 de la Sección XVI siguen su propio régimen. Es principalmente el caso de los sistemas de vídeo vigilancia en

circuito cerrado, formados por la combinación de un número variable de cámaras de televisión y de monitores de vídeo conectados por medio de cables coaxiales con un controlador del sistema, por conmutadores, por tableros receptores de audio y, eventualmente, por máquinas automáticas de tratamiento y procesamiento de datos (para guardar datos) y/o por aparatos de grabación o de reproducción de imagen y sonido (videos).”. (El subrayado no forma parte del texto original).

Considerando que la mercancía materia del presente análisis contiene; un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida que es el acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda, un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida que es la fabricación de alimento balanceado para camarón y un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida que es el ensacado de alimento balanceado para camarón; razón por la cual, para fines arancelarios, se considera la existencia de tres unidades funcionales que deben ser clasificadas por separado.

3.1. Máquinas que intervienen en el proceso de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda

Considerando que la mercancía materia del presente análisis consiste en un grupo de máquinas que forma parte de una unidad funcional que tiene el propósito de acondicionar la materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón obteniendo materia prima molida como resultado final del proceso, es necesario invocar a la segunda regla general de interpretación del Sistema Armonizado de la OMA:

“REGLA 2a): Cualquier referencia a un artículo en una partida determinada alcanza al artículo incluso incompleto o sin terminar, siempre que éste presente las características esenciales del artículo completo o terminado. Alcanza también al artículo completo o terminado, o considerado como tal en virtud de las disposiciones precedentes, cuando se presente desmontado o sin montar todavía”.

La mercancía en estudio se presenta desarmada e incompleta, ya que no cuenta con algunos transportadores de cadena, elevadores de cangilones, etc., equipos que tienen la función de transporte, la cual no afecta sustancialmente al proceso de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón, por lo que se considera que tampoco afecta el carácter esencial de la mercancía en estudio como unidad funcional para el acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón y por lo tanto en aplicación del literal a) de la Regla General de Interpretación del Sistema Armonizado No. 2, se debe clasificar como tal.

Por lo expuesto, es menester mencionar el texto de la partida 84.79:

84.79	<i>Máquinas y aparatos mecánicos con función propia, no expresados ni comprendidos en otra parte de este Capítulo.</i>
--------------	---

(Notas explicativas de la partida 84.79)

“Esta partida comprende las máquinas y aparatos mecánicos con una función propia y que no estén:

- a) Excluidos de este Capítulo por las Notas legales.*
- b) Comprendidos más específicamente en otros Capítulos.*
- c) Clasificados en otras partidas más específicas de este Capítulo porque:*

1º) No estén especializados ni por la función ni por el tipo.

2º) No sean específicos de ninguna de las industrias contempladas en estas partidas y no se apliquen en consecuencia en ninguna de dichas industrias.

3°) Puedan, por el contrario, utilizarse indiferentemente en dos (o más de dos) de estas industrias (máquinas de uso general).

Las máquinas y aparatos de esta partida se distinguen de las partes de máquinas o de aparatos que se clasifican de acuerdo con las disposiciones generales sobre la clasificación de partes por el hecho de tener una función propia.

Para la aplicación de las disposiciones precedentes, se considera que tienen una función propia:

A) Los dispositivos mecánicos, lleven o no motores o máquinas motrices, cuya función pueda llevarse a cabo de una manera diferenciada e independiente de cualquier otra máquina, aparato o artefacto.

Ejemplo: La humectación y deshumectación del aire son funciones propias, puesto que pueden realizarse mediante aparatos que funcionan independientemente de cualquier otro aparato o máquina.

Los deshumectadores de aire para montar en generadores de ozono son pues, cuando se importan separadamente, aparatos que tienen una función propia, que se clasifican por ello en esta partida.

B) Los dispositivos mecánicos que sólo pueden funcionar montados en otra máquina u otro aparato o artefacto, o incorporados a un conjunto más complejo, **con la condición**, sin embargo, de que su función:

1°) Sea distinta de la de la máquina, del aparato o del artefacto sobre el que deben montarse o de la del conjunto al que deben incorporarse, y

2°) Que no participe integral e indisolublemente en el funcionamiento de la máquina, del aparato, del artefacto o del conjunto.

Ejemplo: Un dispositivo mecánico cortador de urdimbre, para montar en una máquina de coser industrial con el fin de cortar automáticamente el hilo y permitir así que la máquina de coser funcione sin interrupción, es un aparato con función propia, puesto que no participa en la función de costura de la máquina. A falta de una partida más específica, tal aparato se clasifica en esta partida.

*Por el contrario un carburador para motor de encendido por chispa no tiene función propia según la definición anterior aunque su función sea distinta de la del motor, puesto que esta función se integra en la del motor de la que en realidad sólo constituye una fase. Los carburadores presentados separadamente son pues partes de motor, que se clasifican por tanto en la **partida 84.09**.*

*Asimismo, los amortiguadores mecánicos o hidráulicos forman parte integrante de las máquinas o aparatos a los que están incorporados. Presentados aisladamente, estos amortiguadores se clasifican pues como partes de las máquinas o aparatos en los que habrán de montarse. Los amortiguadores para vehículos automóviles, aviones u otros vehículos se clasifican en la **Sección XVII**.*

Aunque técnicamente muy dispares, los numerosos aparatos y máquinas de esta partida pueden, sin embargo, desde el punto de vista formal, agruparse como sigue:

I. MÁQUINAS Y APARATOS DE USO GENERAL

Forman parte de este grupo, principalmente:

1) Los tanques y otros recipientes, incluidas las cubas y tanques para electrólisis, equipados con dispositivos mecánicos (agitadores, etc.), que no sean reconocibles como destinados principalmente a una industria determinada y que no respondan, por otra parte, a la definición de cubas o recipientes de la **partida 84.19**. No se consideran aparatos mecánicos, las cubas y recipientes simplemente provistos de grifos, indicadores de

nivel, manómetros o artículos análogos (régimen de la materia constitutiva).

2) *Las prensas, trituradores, quebrantadores, mezcladores y malaxadores, sin aplicación específica...* (El subrayado no es parte del texto original).

Al tratarse de un grupo de máquinas, que trabajan en conjunto por un objetivo común o función principal como es el acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda, se determina que el conjunto debe clasificarse en la partida 84.79.

Enseguida, para determinar la subpartida arancelaria (10 dígitos) que le corresponde a las mercancías motivo de consulta, es necesario considerar la regla interpretativa 6 que en su parte pertinente cita:

“... REGLA 6: la clasificación de mercancías en las subpartidas de una misma partida está determinada legalmente por los textos de estas subpartidas y de las notas de subpartida así como, mutatis mutandis, por las reglas anteriores, bien entendido que solo pueden compararse subpartidas del mismo nivel. A efecto de esta regla, también se aplican las notas de sección y de capítulo, salvo disposición en contrario...”

Se presentan las subpartidas a ser consideradas en el análisis de clasificación:

8479.10.00.00	- Máquinas y aparatos para obras públicas, la construcción o trabajos análogos
8479.20	- Máquinas y aparatos para extracción o preparación de grasas o aceites vegetales fijos o animales:
8479.20.10.00	- Para la extracción
8479.20.90.00	- Los demás
8479.30.00.00	- Prensas para fabricar tableros de partículas, fibra de madera u otras materias leñosas y demás máquinas y aparatos para el tratamiento de la madera o el corcho
8479.40.00.00	- Máquinas de cordelería o cablería
8479.50.00.00	- Robots industriales, no expresados ni comprendidos en otra parte
8479.60.00.00	- Aparatos de evaporación para refrigerar el aire
	- Pasarelas de embarque para pasajeros:
8479.71.00.00	- De los tipos utilizados en aeropuertos
8479.79.00.00	- Las demás
	- Las demás máquinas y aparatos:
8479.81.00.00	- Para el tratamiento del metal, incluidas las bobinadoras de hilos eléctricos
8479.82.00.00	- Para mezclar, amasar o sobar, quebrantar, triturar, pulverizar, cribar, tamizar, homogeneizar, emulsionar o agitar

Al compararse las subpartidas del mismo nivel, tal como lo define la Sexta Regla General para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), se considera su clasificación en la subpartida arancelaria “**8479.82.00.00 - - Para mezclar, amasar o sobar, quebrantar, triturar, pulverizar, cribar, tamizar, homogeneizar, emulsionar o agitar**”, debido a que la mercancía en estudio es una unidad funcional que tiene la función de acondicionar materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda.

3.2. Máquinas que intervienen en el proceso de fabricación de alimento balanceado para camarón

Considerando que la mercancía materia del presente análisis consiste en un grupo de máquinas que forma parte de una unidad funcional que tiene el propósito de fabricar alimento balanceado para camarón, es necesario invocar a la segunda regla general de interpretación del Sistema Armonizado de la OMA:

“REGLA 2a): Cualquier referencia a un artículo en una partida determinada alcanza al artículo incluso incompleto o sin terminar, siempre que éste presente las características esenciales del artículo completo o terminado. Alcanza también al artículo completo o terminado, o considerado como tal en virtud de las

disposiciones precedentes, cuando se presente desmontado o sin montar todavía”.

La mercancía en estudio se presenta incompleta, ya que no cuenta con algunos transportadores de cadena, elevadores de cangilones, zarandas, equipos que tienen la función de transporte y clasificación de granos, respectivamente, las cuales no afectan sustancialmente al proceso de fabricación de alimento balanceado para camarón, por lo que se considera que tampoco afecta el carácter esencial de la mercancía en estudio como unidad funcional para la fabricación de alimento balanceado para camarón y por lo tanto en aplicación del literal a) de la Regla General de Interpretación del Sistema Armonizado No. 2, se debe clasificar como tal.

Por lo expuesto, es menester mencionar el texto de la partida 84.38:

84.38 Máquinas y aparatos, no expresados ni comprendidos en otra parte de este Capítulo, para la preparación o fabricación industrial de alimentos o bebidas, excepto las máquinas y aparatos para extracción o preparación de aceites o grasas, animales o vegetales fijos.

(Notas explicativas de la partida 84.38)

*“Siempre que no estén expresados ni comprendidos en otra parte de este Capítulo, esta partida agrupa las máquinas y aparatos para la preparación o fabricación industrial de alimentos o de bebidas para el consumo inmediato o la preparación de conservas, y tanto si se trata de la alimentación humana como de la animal, **con excepción** de las máquinas y aparatos para la extracción o la preparación de aceites o grasas animales o vegetales fijos (**partida 84.79**). También se incluyen en esta partida las máquinas y aparatos de uso industrial o comercial, de los tipos utilizados en restaurantes o establecimientos similares.*

Es importante observar que un buen número de máquinas utilizadas con estos fines se clasifican de hecho en otras partidas, principalmente:

- a) Los aparatos de uso doméstico, tales como los aparatos de picar carne o las máquinas de cortar el pan (**partidas 82.10 u 85.09**).*
- b) Los hornos industriales o de laboratorio (**partidas 84.17 u 85.14**).*
- c) Los aparatos para cocción, secado (en estufa), torrefacción, esterilización, etc. (**partida 84.19**).*
- d) Las centrifugadoras y los filtros de la **partida 84.21**.*
- e) Las máquinas para limpiar o llenar recipientes, envasar o empaquetar mercancías, etc. (**partida 84.22**).*
- f) Las máquinas y aparatos para el tratamiento de cereales u hortalizas de vaina secas, etc. (**partida 84.37**).*

(...)

**X. LAS DEMÁS MÁQUINAS Y APARATOS PARA
LA PREPARACIÓN O LA FABRICACIÓN INDUSTRIAL
DE ALIMENTOS O DE BEBIDAS**

Entre las máquinas y aparatos comprendidos aquí, se pueden citar:

- 1) Los **aparatos acetificadores para hacer vinagre**, con dispositivos mecánicos.*
- 2) Las **descascarilladoras y despulpadoras de café** (de cilindros, de discos o de cuchillas).*
- 3) Las **máquinas para la extracción del aceite esencial de la naranja** mediante paso a través de cilindros con puntas.*

4) *Las máquinas para cortar y enrollar las hojas de té...*” (El subrayado no es parte del texto original).

Al tratarse de un grupo de máquinas, que trabajan en conjunto por un objetivo común o función principal la fabricación de alimento balanceado para camarón, se determina que el conjunto debe clasificarse en la partida 84.38.

Enseguida, para determinar la subpartida arancelaria (10 dígitos) que le corresponde a las mercancías motivo de consulta, es necesario considerar la regla interpretativa 6 que en su parte pertinente cita:

“... REGLA 6: la clasificación de mercancías en las subpartidas de una misma partida está determinada legalmente por los textos de estas subpartidas y de las notas de subpartida así como, *mutatis mutandis*, por las reglas anteriores, bien entendido que solo pueden compararse subpartidas del mismo nivel. A efecto de esta regla, también se aplican las notas de sección y de capítulo, salvo disposición en contrario...”

Se presentan las subpartidas a ser consideradas en el análisis de clasificación:

8438.10	- Máquinas y aparatos para panadería, pastelería, galletería o la fabricación de pastas alimenticias:
8438.10.10.00	- Para panadería, pastelería o galletería
8438.10.20.00	- Para la fabricación de pastas alimenticias
8438.20	- Máquinas y aparatos para confitería, elaboración de cacao o la fabricación de chocolate:
8438.20.10.00	- Para confitería
8438.20.20.00	- Para la elaboración del cacao o fabricación de chocolate
8438.30.00	- Máquinas y aparatos para la industria azucarera:
8438.30.00.10	- Regeneradores de jugo de caña de azúcar
8438.30.00.20	- Cubas de cristalización
8438.30.00.90	- Las demás
8438.40.00	- Máquinas y aparatos para la industria cervecera:
8438.40.00.10	- Cubas de germinación
8438.40.00.20	- Cubas de filtrado
8438.40.00.90	- Las demás
8438.50	- Máquinas y aparatos para la preparación de carne:
8438.50.10.00	- Para procesamiento automático de aves
8438.50.90.00	- Las demás
8438.60.00.00	Máquinas y aparatos para la preparación de frutos u hortalizas
8438.80	- Las demás máquinas y aparatos:
8438.80.10.00	- Descascarilladoras y despulpadoras de café
8438.80.20.00	- Máquinas y aparatos para la preparación de pescado o de crustáceos, moluscos y demás invertebrados acuáticos
8438.80.90.00	- Las demás

Al compararse las subpartidas del mismo nivel, tal como lo define la Sexta Regla General para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), se considera su clasificación en la subpartida arancelaria “8438.80.90.00 - - Los demás”, debido a que la mercancía en estudio es una unidad funcional que tiene la función de fabricar alimento balanceado para camarón.

3.3. Máquinas que intervienen en el proceso de ensacado de alimento balanceado para camarón

Considerando que la mercancía materia del presente análisis consiste en un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida, que en este caso es el envasado en sacos de alimento balanceado para camarón, es menester mencionar el texto de la partida 84.22:

84.22	<i>Máquinas para lavar vajilla; máquinas y aparatos para limpiar o secar botellas o demás recipientes; máquinas y aparatos para llenar, cerrar, tapar, taponar o etiquetar botellas, botes o latas, cajas, sacos (bolsas) o demás continentes; máquinas y aparatos de capsular botellas, tarros, tubos y continentes análogos; las demás máquinas y aparatos para empaquetar o envolver mercancías (incluidas las de envolver con película termorretráctil); máquinas y aparatos para gasear bebidas.</i>
-------	---

(Notas explicativas de la partida 84.22)

“Esta partida comprende las máquinas y aparatos para lavar la vajilla, vasos, cubiertos, etc. (lavavajillas) con dispositivos de secado o sin ellos, incluidos los modelos eléctricos, aunque sean de uso doméstico. Comprende igualmente las máquinas que sirven para limpiar o secar las botellas u otros recipientes, las máquinas para llenarlos, taponarlos o cerrarlos (incluso con dispositivo para gasear bebidas) y en términos generales, todas las máquinas y aparatos diseñados para ensacar, empaquetar o envasar (incluidas las de envolver con película termorretráctil) las mercancías para la venta, el transporte o el almacenado. Por tanto, este material comprende las máquinas y aparatos siguientes:

- 1) Para limpiar (con vapor o de otro modo), lavar, cepillar, enjuagar o secar botellas, tarros, frascos, lecheras, latas para conservas, platos o recipientes de desnatadoras, toneles u otros recipientes, incluso si tienen un dispositivo para desinfectar o esterilizar los recipientes.
- 2) Para llenar botellas, tarros, frascos, potes, tubos o ampollas, bidones o botes metálicos, cartonajes, sacos y bolsas de papel, sacos de tejido u otros continentes; estas máquinas suelen estar equipadas con mecanismos auxiliares de control automático del volumen o del peso y dispositivos para el taponado, cierre o precintado de los envases.
- 3) Para taponar o cerrar botellas, botellines, frascos, tarros, bicales, etc., por medio de tapones de corcho, de caucho, de cápsulas metálicas de taponar o encapsular, de tapas, anillos, bridas de sujeción, etc.; para engastar o soldar las tapas de las latas y botes metálicos...”. (El subrayado no es parte del texto original).

Al tratarse de un grupo de máquinas, que trabajan en conjunto por un objetivo común o función principal como es el envasado en sacos de alimento balanceado para camarón, se determina que el conjunto debe clasificarse en la partida 84.22.

Enseguida, para determinar la subpartida arancelaria (10 dígitos) que le corresponde a las mercancías motivo de consulta, es necesario considerar la regla interpretativa 6 que en su parte pertinente cita:

“... REGLA 6: la clasificación de mercancías en las subpartidas de una misma partida está determinada legalmente por los textos de estas subpartidas y de las notas de subpartida así como, *mutatis mutandis*, por las reglas anteriores, bien entendido que solo pueden compararse subpartidas del mismo nivel. A efecto de esta regla, también se aplican las notas de sección y de capítulo, salvo disposición en contrario...”

Se presentan las subpartidas a ser consideradas en el análisis de clasificación:

	- Máquinas para lavar vajilla:
8422.11.00.00-	- De tipo doméstico
8422.19.00.00-	- Las demás
8422.20.00.00-	Máquinas y aparatos para limpiar o secar botellas o demás recipientes
8422.30	- Máquinas y aparatos para llenar, cerrar, tapar, taponar o etiquetar botellas, botes o latas, cajas, sacos (bolsas) o demás continentes; máquinas y aparatos de capsular botellas, tarros, tubos y continentes análogos; máquinas y aparatos para gasear bebidas:
8422.30.10.00-	- Máquinas de llenado vertical con rendimiento inferior o igual a 40 unidades por minuto

Al compararse las subpartidas del mismo nivel, tal como lo define la Sexta Regla General para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), se considera su clasificación en la subpartida arancelaria **“8422.30.10.00 - - Máquinas de llenado vertical con rendimiento inferior o igual a 40 unidades por minuto”**, debido a que realiza el llenado de forma vertical de 16,67 sacos por minuto (1000 sacos por hora).

Todas las máquinas y equipos que intervienen en el funcionamiento de la mercancía en estudio se encuentran listadas en el ANEXO.

En lo que respecta al proceso de mezclado, al no formar parte de la consulta el equipo principal que es el mezclador, se considera que dicho proceso no forma parte de ninguna de las unidades funcionales antes citadas y por lo tanto los ítems del 470 al 477 del listado de equipos presentado, deben seguir su propio régimen arancelario (Ver ANEXO).

En lo que respecta a los ítems 6, 21, 22, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 682 y 684 del listado de equipos presentado, al tratarse de máquinas y equipos que no tienen interconexión con las unidades funcionales en estudio, se considera que su clasificación arancelaria se debe realizarse siguiendo su propio régimen arancelario (Ver ANEXO).

En lo que respecta al robot de paletizado (495.410.000) y a la máquina envolvente (495.411.000), al tratarse de máquinas cuya función no contribuye de forma directa en el objetivo que cumplen las tres unidades funcionales identificadas en la presente consulta, se considera no forman parte de las mismas y por lo tanto deben seguir su propio régimen arancelario (Ver ANEXO)...

III.- Criterio de clasificación

En virtud del análisis merceológico realizado a la información técnica (elementos contenidos en los documentos SENAE-DSG-2021-12524-E, SENAE-DSG-2021-12764-E y SENAE-DSG-2021-13298-E); en aplicación de la Primera, Segunda (literal a) y Sexta de las Reglas Generales y la nota legal 4 de la sección XVI para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), se concluye que la mercancía denominada comercialmente con el nombre de “planta para la producción de alimento balanceado para camarón - expansión”, se compone de tres unidades funcionales denominadas “sistema de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda”, “sistema de fabricación de alimento balanceado para camarón y “sistema de ensacado de alimento balanceado de camarón”; unidades funcionales que se clasifican dentro del Arancel del Ecuador (Sexta Enmienda), como sigue:

Máquinas y elementos	Subpartidas arancelarias
Sistema de fabricación de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda. Ver ANEXO (1. Máquinas que intervienen en el proceso de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda)	8479.82.00.00 - - Para mezclar, amasar o sobar, quebrantar, triturar, pulverizar, cribar, tamizar, homogeneizar, emulsionar o agitar
Sistema de fabricación de alimento balanceado para camarón. Ver ANEXO (2. Máquinas que intervienen en el proceso de fabricación de alimento balanceado para camarón)	8422.30.10.00 - - Máquinas de llenado vertical con rendimiento inferior o igual a 40 unidades por minuto
Sistema de ensacado de alimento balanceado de camarón. Ver ANEXO (3. Máquinas que intervienen en el proceso de fabricación de alimento balanceado para camarón)	8422.30.10.00 - - Máquinas de llenado vertical con rendimiento inferior o igual a 40 unidades por minuto

En lo que respecta al proceso de mezclado, al no formar parte de la consulta el equipo principal que es el mezclador, se considera que dicho proceso no forma parte de ninguna de las unidades funcionales antes citadas y por lo tanto los ítems del 470 al 477 del listado de equipos presentado, deben seguir su propio régimen arancelario (Ver ANEXO).

En lo que respecta a los ítems 6, 21, 22, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 682 y 684 del listado de equipos presentado, al tratarse de máquinas y equipos que no tienen interconexión con las unidades funcionales en estudio, por lo que su clasificación arancelaria debe realizarse siguiendo su propio régimen arancelario (Ver ANEXO).

En lo que respecta al robot de paletizado (495.410.000) y a la máquina envolvente (495.411.000), al tratarse de máquinas cuya función no contribuye de forma directa en el objetivo que cumplen las tres unidades funcionales identificadas en la presente consulta, se considera no forman parte de las mismas y por lo tanto deben seguir su propio régimen arancelario (Ver ANEXO).

Particular que comunico a usted, para los fines pertinentes.

Atentamente,

Documento firmado electrónicamente

Espc. Lenin Isaac Castro Pilapaña

SUBDIRECTOR GENERAL DE NORMATIVA ADUANERA



Firmado electrónicamente por:

**LENIN ISAAC
CASTRO
PILAPANA**

INFORME TÉCNICO No. DNR-DTA-JCC-FAFV-IF-2021-0689

Guayaquil, 07 de diciembre de 2021

Señor Ingeniero
Lenin Castro Pilapaña
Subdirector General de Normativa Aduanera
Servicio Nacional de Aduana del Ecuador
En su despacho.-

ASUNTO: Informe Técnico de Consulta de Clasificación Arancelaria / Mercancía: PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN - EXPANSIÓN, Marca: ANDRITZ, FANSUM, POLTS, GEELEN, YORK, BUHLER, ETC., Capacidad: 10000 TONELADAS POR AÑO / Solicitante: AQUACARGILL DEL ECUADOR CIA LTDA. / Documentos: SENAE-DSG-2021-12524-E, SENAE-DSG-2021-12764-E y SENAE-DSG-2021-13298-E

De mi consideración:

En atención al S/N ingresado con documento No. SENAE-DSG-2021-13298-E de 24 de noviembre de 2021, suscrito por el Sr. Sergio Suárez Peña, en calidad de representante legal de la compañía AQUACARGILL DEL ECUADOR CIA. LTDA., con RUC Nro. 0992926244001; documento que ha sido planteado en virtud del Art. 141 del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones (COPCI), en concordancia con los requisitos de la Consulta de Clasificación Arancelaria expuestos en los artículos 89, 90 y 91 del Reglamento al Título de la Facilitación Aduanera para el Comercio del Libro V del COPCI, documento mediante el cual presentan información requerida en virtud de las observaciones por incumplimiento de requisitos en documentos No. SENAE-DSG-2021-12524-E de 05 de noviembre de 2021 y SENAE-DSG-2021-12764-E de 11 de noviembre de 2021 y que fueron notificadas mediante Oficio No. SENAE-SGN-2021-1605-OF de fecha 19 de noviembre de 2021. Con los antecedentes expuestos y tomándose en consideración el Artículo 1721 del Código Civil Ecuatoriano junto a la Resolución Nro. SENAE-SENAE-2018-0173-RE del 09 de Noviembre de 2018 suscrita por la Abg. María Alejandra Muñoz Seminario – Directora General del Servicio Nacional de Aduana del Ecuador, en la cual se resuelve: “PRIMERO.- *Delegar al Subdirector General de Normativa del Servicio Nacional de Aduana del Ecuador, la competencia determinada en literal b) del artículo 216 del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones; esto es, absolver las consultas sobre el arancel de importaciones respecto de la clasificación arancelaria de las mercancías; y sobre la aplicación de normas del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones y sus Reglamentos, con sujeción a las disposiciones contempladas en el Código Tributario, absolución que tendrá efectos vinculantes respecto de quien formula la consulta; así como las demás gestiones inherentes a efectos de cumplir la delegación...*”.

Y, en aplicación del artículo 138 del Código Tributario, que manifiesta lo siguiente: “Art. 138.- *Efectos de la consulta.- La presentación de la consulta no exime del cumplimiento de deberes formales ni del pago de las obligaciones tributarias respectivas, conforme al criterio vertido en la consulta. Si los datos proporcionados para la consulta fueren exactos, la absolución obligará a la administración a partir de la fecha de notificación. De no serlo, no surtirá tal efecto. De considerar la administración tributaria, que no cuenta con los elementos de juicio necesarios para formar un criterio absolutorio completo, se tendrá por no presentada la consulta y se devolverá toda la documentación. Los sujetos pasivos o entidades consultantes, no podrán interponer reclamo, recurso o acción judicial alguna contra el acto que absuelva su consulta, ni la administración tributaria podrá alterar posteriormente su criterio vinculante, salvo el caso de que las informaciones o documentos que sustentaren la consulta resulten erróneos, de notoria falsedad o si la absolución contraviniera a disposición legal expresa. Sin perjuicio de ello los contribuyentes podrán ejercer sus derechos contra el o los actos de determinación o de liquidación de obligaciones tributarias dictados de acuerdo con los criterios expuestos en la absolución de la consulta*”.

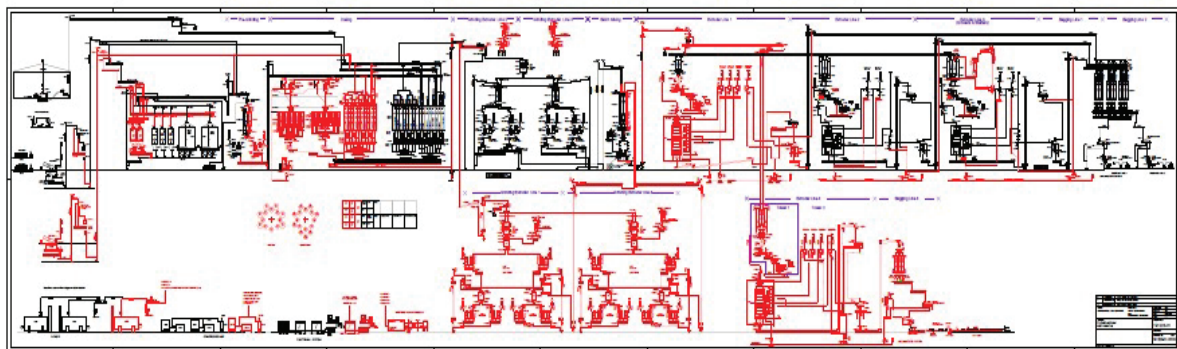
Con lo expuesto y considerando que la consulta cumple con los requisitos necesarios, se procede a realizar el análisis de clasificación arancelaria para la mercancía denominada comercialmente con el nombre de PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN - EXPANSIÓN, Marca: ANDRITZ, FANSUM, POLTS, GEELEN, YORK, BUHLER, ETC., Capacidad: 100.000 TONELADAS POR AÑO.

En virtud de lo solicitado, se procede a realizar el siguiente análisis:

1. INFORME SOBRE CONSULTA DE CLASIFICACIÓN ARANCELARIA

ÚLTIMA ENTREGA DE DOCUMENTACIÓN:	24 de noviembre de 2021
SOLICITANTE:	Sr. Sergio Suárez Peña Apoderado Especial de la empresa Aquacargill del Ecuador Cía. Ltda.
NOMBRE COMERCIAL DE LA MERCANCÍA:	PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN - EXPANSIÓN
MARCA:	ANDRITZ, FANSUM, POLTS, GEELEN, YORK, BUHLER, ETC.
FABRICANTES DE LA MERCANCÍA:	ANDRITZ, FANSUM, POLTS, GEELEN, YORK
DOCUMENTACIÓN ADJUNTA CONSIDERADA PARA EL ANÁLISIS	- Plano emitido por el consultante. - Descripción de etapas del proceso productivo. - Lista de equipos que conforman la mercancía en consulta. - Imágenes de los principales equipos que conforman la planta. - Especificaciones técnicas de algunos equipos que conforman a la mercancía en consulta.

2. DESCRIPCIÓN Y CARACTERÍSTICAS DE LA MERCANCÍA

Mercancía:	“PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN - EXPANSIÓN”	
Especificaciones Técnicas:		
Aplicaciones:	• Elaboración alimento balanceado para camarón.	
Equipos que componen la mercancía:	que la	Ver ANEXO
Fotografías:		
		
Plano presentado		

Con base a la información contenida en los documentos No. SENAE-DSG-2021-12524-E, SENAE-DSG-2021-12764-E y SENAE-DSG-2021-13298-E, se define que la mercancía de nombre comercial **“PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN - EXPANSIÓN”**, corresponde a la expansión de una planta de producción de alimento balanceado para camarón con la que

ya cuenta el consultante, la misma que se compone de un conjunto de máquinas que trabajan interrelacionadas con el objetivo de elaborar alimento balanceado para el consumo de camarones. Para el cumplimiento de este objetivo común, se somete a la materia prima a cinco procesos en los que cada una de las máquinas o elementos que conforman esta unidad funcional realiza una función diferente. Dichos procesos son los siguientes:

1. Acondicionamiento: En este proceso se retienen impurezas, se reduce el tamaño granular de los ingredientes y se dosifica la cantidad de los mismos previo a la molienda. Se divide en las siguientes etapas:

1.1. Recepción y transporte: Esta etapa consiste en la recepción de la materia prima al granel como granos (truck intake 2) en una tolva (115.400.000) que cuenta con un filtro de manga de auto limpieza (115.401.000) y un ventilador para la aspiración de polvo (115.402), esta materia prima al granel pasa por una serie de transportadores de cadena (115.403, 115.404, 115.405) para luego subir por un elevador de cangilones (115.415.000) y su filtro de mangas (115.415.800). La materia prima pasa por una válvula de 2 vías (115.417.000), de necesitar limpieza se dirige a una zaranda de limpieza (115.418.000) para eliminación de metales e impurezas, o en su defecto, es transportada directamente por un transportador de cadenas (115.121) pasando por un imán (115.419), se desplaza con un elevador de cangilones (115.422.000), válvulas (115.424.000, 115.425.000, 115.433.000, 115.434.000, 120.138.100, 120.138.200) y transportadores de cadena (115.432.000, 115.435.000, 120.011.000, 120.137.000, 120.138.000) y luego por acción de la válvula (115.424.000) conduce la materia prima hacia la pre molienda pudiendo pasar por silos temporales (120.140.000 y 120.150.000) o directamente al proceso de premolienda, dependiendo de la producción de ese día, capacidad o programación de la planta, bajo el control de la válvula de 2 vías (115.426.000) que la direcciona hacia dicha etapa. En el caso de la materia prima que se encuentra en los silos temporales (120.140.000 y 120.150.000), ésta es transportada hacia la premolienda a través de los transportadores de tornillo (120.141.000 y 120.151.000), los transportadores de cadena (120.152.000 y 120.153.000), los transportadores de cadena existentes (120.105, 120.106 y 120.000) y los elevadores de cangilones existentes (120.108 y 120.133).

1.2. Premolienda: La materia prima proveniente de la etapa anterior ingresa a las tolvas (210.013 y 210.014) donde es dosificada, pasa a una exclusiva alimentadora (210.045.000) y luego al molino de martillo (210.046), donde se reduce el tamaño de los granos más grandes y duros, y al filtro de aspiración de aire (210.050) para mejorar la eficiencia del trabajo. Una vez realizada la premolienda la materia prima es descargada en una tolva (210.052) y un tornillo sin fin (210.053). Esta premolienda se realiza con mallas entre 2,5mm a 3mm para el acondicionamiento de los ingredientes como trigo, DDG (granos secos destilado) y soya.

1.3. Dosificación: Una vez que la materia prima sale de la etapa de premolienda continua por transportadores existentes (210.060, 160.130) a la etapa de dosificación, en donde se dosifican las cantidades e ingredientes de la fórmula, dependiendo de las recetas establecidas y requeridas para el producto final que se está elaborando en ese lote. Esta etapa cuenta con sistemas de adición de ingredientes, los cuales pueden ser proveídos por medio de estaciones de vaciado manual de sacos de 20 o 40 kg (115.514.000, 115.531.000) hacia el sistema de nano y microingredientes o por el sistema de vaciado (115.504.000) de los productos que son recibidos en big bags o sacos de 1 de tonelada. El sistema de vaciado de sacos cuenta con filtros (115.516.000 y 115.532.000) para liberar presión de las tolvas y mejorar el flujo de los ingredientes que ingresa en los cabezales distribuidores rotativos (160.105.000 y 160.106.000) que llenarán las tolvas de dosificación, cada tolva está determinada para un producto específico. Una vez que las diferentes tolvas de la planta contienen las materias primas, inicia el proceso productivo con la dosificación de los diferentes ingredientes de acuerdo a la fórmula en uso, esto se hace automáticamente desde el cuarto de control por el operador de mezclado y de acuerdo a las necesidades de ingredientes que contemple la receta.

Las tolvas de dosificación se dividen en 3 grupos:

Tolvas de micro-ingredientes (161.401.000 a la 161.414.000)

Tolvas de nano-ingredientes (161.501.000 a la 161.516.000)

Tolvas de macro-ingredientes (161.171.000 a 161.180.000)

Cada tolva cuenta con su sistema de descarga de ingredientes y cada grupo de tolva cuenta con balanzas (160.310.400, 160.310.500, 160.310.600, 160.310.300) para controlar las cantidades de materias primas en las recetas.

En el caso de las tolvas de macro-ingredientes (161.171.000 a 161.180.000) cuentan con vibradores de fondo de silo (161.171.100 a 161.180.100), tolvas de descarga (160.171.500 a 160.180.500) y su transportador de tornillo (161.171.700 a 161.180.700).

Los diferentes ingredientes se descargan en el transportador de cadena (160.354) hacia el elevador (160.356) para dirigirlos a cualquiera de las líneas de molienda del siguiente proceso.

2. Molienda: En este proceso se reciben los ingredientes preparados desde el proceso de acondicionamiento por medio de los transportadores de conexión de la planta y se destacan las siguientes etapas:

2.1. Premezclado: La materia prima proveniente de la etapa anterior es redirigida hacia la línea de molienda 2 por acción de la válvula de dos vías (210.801.000), es transportada a través del transportador de cadenas (210.802.000) y un elevador de cangilones (210.804.000), siendo filtrada en su trayecto por los filtros de mangas (210.802.800 y 210.804.800), hacia la zaranda (210.805.000), en donde se retendrán impurezas, y la materia prima libre de impurezas a través de un transportador de cadenas (210.813.000), pasará a las tolvas batch de espera (210.810.000 y 210.900.000), a los mezcladores (210.811.000 y 210.901.000) y a la tolva de premezcla seca (210.812.000 y 210.902.000) de líneas de molienda 1 y 4, en donde se realizará un primer mezclado de todos los ingredientes, a excepción de los líquidos. El proceso de mezclado consiste en la homogenización de ingredientes según fórmula. Esta etapa de premezclado se considera un sistema de “batcheo secuencial” (de manera continua y dependiendo de la receta) donde se preparan mezclas de hasta 5 toneladas.

2.2. Molienda fina: El producto de la etapa anterior pasa a las tolvas (210.815.000 y 210.903.000) de donde salen luego de la apertura de las compuertas de descarga (210.812.300, 210.812.200, 210.902.300, 210.902.200), es transportado hacia las tolvas de descarga (210.829.000, 210.837.000, 210.869.000, 210.878.000, 210.929.000, 210.940.000, 210.969.000 y 210.978.000) y luego a la etapa de molienda, previo a la apertura de las compuertas de descarga (210.815.100, 210.815.200, 210.903.100 y 210.903.200), en donde la mezcla de ingredientes que necesiten reducir su tamaño de partícula pasan por un sistema de molinos de martillo con la finalidad de lograr la granulometría adecuada, estos tienen dos fases consecutivas, cada una con un tamaño de malla diferente. Tanto de la línea de molienda 1 como de la 4, están compuestos por dos fases de molienda, cada una con dos sistemas de molinos que trabajan en paralelo y que a su vez están compuestos principalmente por:

Fase 1: dos esclusas alimentadoras (210.820.000, 210.860.000, 210.910.000 y 210.960.000), dos molinos de martillo (210.821.000, 210.861.000, 210.911.000 y 210.961.000), 2 colectores (210.822.000, 210.862.000, 210.922.000 y 210.962.000), 2 filtros (210.823.000, 210.863.000, 210.923.000 y 210.963.000), 2 ventiladores (210.824.000, 210.864.000, 210.924.000 y 210.964.000), 2 tornillos sin fin (210.825.000, 210.865.000, 210.925.000 y 210.966.000) y 2 válvulas rotativas (210.826.000, 210.866.000, 210.926.000 y 210.966.000).

Fase 2: 2 tolvas (210.828.000, 210.868.000, 210.928.000 y 210.968.000), 4 tolvas de descarga (210.829.000, 210.837.000, 210.869.000, 210.878.000, 210.929.000, 210.937.000, 210.969.000 y 210.978.000), 4 esclusas alimentadoras (210.830.000, 210.840.000, 210.870.000, 210.880.000, 210.930.000, 210.940.000, 210.970.000 y 210.980.000), 4 molinos de martillo (210.831.000, 210.841.000, 210.871.000, 210.881.000, 210.931.000, 210.941.000, 210.971.000 y 210.981.000), 4 colectores (210.832.000, 210.842.000, 210.872.000, 210.882.000, 210.932.000, 210.842.000, 210.972.000 y 210.982.000), 4 filtros (210.833.000, 210.843.000, 210.873.000,

210.883.000, 210.933.000, 210.943.000, 210.973.000 y 210.983.000), 4 ventiladores (210.834.000, 210.844.000, 210.874.000, 210.884.000, 210.934.000, 210.944.000, 210.974.000 y 210.984.000), 4 tornillos sin fin (210.835.000, 210.845.000, 210.875.000, 210.885.000, 210.935.000, 210.945.000, 210.975.000 y 210.985.000) y 4 válvulas rotativas (210.836.000, 210.846.000, 210.876.000, 210.886.000, 210.936.000, 210.946.000, 210.976.000 y 210.986.000).

Cada línea de molienda tiene incorporado un sistema de recolección y retorno de productos finos, esto es con el fin ambiental de no dejar partículas flotando y además para aprovechar esta merma de polvos (DUST) y reincorporarla al proceso. El sistema consiste en un conjunto de elementos tales como filtros (363.700.100 y 364.700.100) para liberar presión de donde se va a depositar estos polvos finos, válvulas, tolvas y demás elementos.

Una vez culminada esta etapa el producto de la misma es transportado a través de un elevador de cangilones (210.847.000, 210.887.000, 210.947.000 y 210.987.000) hacia la siguiente etapa.

2.3. Tamizado de gruesos: El producto de la etapa anterior ingresa a una zaranda de rotación (210.849.000, 210.889.000, 210.949.000 y 210.989.000) que básicamente es un tamizado de gruesos con una malla de 0,6 - 0,8 mm, separando los gruesos para regresarlos nuevamente a la fase 2 de molienda, de esta manera se puede asegurar que la mezcla tenga la granulometría adecuada. El producto correctamente preparado continúa por medio de transportadores de cadena (210.851.000, 210.891.000, 210.892.000, 210.951.000, 210.991.000, 210.992.000, 210.894.000 y 210.994.000) y elevadores de cangilones (210.893.000 y 210.993.000) al siguiente proceso.

3. Mezclado: El producto del proceso anterior se almacena en la tolva (210.534.000) y en las tolvas existentes (210.531.000, 210.532.000 y 210.533.000) con respectivos sistemas de descarga hacia una tolva existente (210.560) y un sistema con uniones flexibles existentes (210.561 y 210.566) para su posterior mezclado. En esta etapa se adicionan los líquidos indicados en la fórmula en diferentes tiempos de mezclado para prevenir que el líquido se adhiera al mezclador causando bloques y también para asegurar la dispersión apropiada del líquido en la mezcladora existente (post mixing 210.562). Algunos de los líquidos que normalmente son adicionados son lecitina, aceite de pescado, aceite de soya, también se adicionan los siguientes micros PEGABIND, TIMOREX, GLUTEN, OMEGA 40, entre otros.

4. Extrusión: En este proceso se cocina y moldea al producto y se lo convierte en producto terminado por medio de las siguientes etapas:

4.1. Acondicionamiento: El producto del proceso anterior es transportado por transportadores de cadenas (210.592, 315.032.000, 315.033.000), pasando previamente por un magneto (315.000) y una zaranda existente (315.001), dividiendo el flujo, una parte hacia la línea de extrusión 1 y otra parte hacia la línea de extrusión 4. El acondicionamiento de la mezcla comienza con el pre-acondicionador (315.502.000, 317.005.000) en el cual se inyecta vapor seco saturado, agua, aceites y slurry (mezcla húmeda) a diferentes presiones y temperaturas según sea el caso, agua y aceite, en distintas etapas que incluye altas temperaturas y enfriado, para lograr las características óptimas y homogenización de la preparación. Los acondicionadores (315.503.000, 315.504.000, 317.006.000 y 317.007.000) terminan de preparar la mezcla del producto por medio de la cocción, esta serie de acondicionadores ayuda a una cocción lenta del producto para evitar la pérdida de nutrientes y mejorar la gelatinización.

4.2. Extruido: Esta etapa consiste en el moldeado continuo obligando al material a salir por una boquilla y es ejecutada por una máquina extrusora (315.510.000 y 317.050.000). El tratamiento térmico de comestibles y forrajes es importante para aumentar el valor nutritivo. A diferencia de la peletización el proceso de extrusión incluye un proceso de cocción a alta temperatura y presión, en corto tiempo (5-10 segundos) producido por la disipación de la energía mecánica la cual es transferida a la mezcla por medio de los elementos del extrusor.

Durante el proceso extrusor y a medida que se somete a la mezcla a alta presión y temperatura, y a las fuerzas de corte de los elementos actuantes, esta cambia hasta formar una masa visco-elástica con características similares a un plástico derretido. Por eso también se le conoce como un proceso de cocción termoplástico.

Después del extruido la mezcla tiene entre 20 y 25% de humedad, esta mezcla es llevada por un transportador neumático compuesto por un ciclón (315.520.000 y 317.300.00) y ventilador (315.521.000 y 317.301.000) hacia la siguiente etapa.

4.3. Secado: Al salir la mezcla de la extrusora a humedades altas, es necesario usar un secador en cada una de las líneas de extrusión (EXTRUSION L1 Y EXTRUSION L4) para bajar la temperatura antes del enfriado, para esto se usa secadores (363.000.000; 364.000.000) que trabajan con aire que extraen del ambiente y pasa por los quemadores, esos quemadores se calientan con vapor de la caldera (575.002). La secadora tiene 10 diferentes niveles para eliminar humedad paulatinamente. El sistema de secado cuenta con 10 pisos, requiere un sistema de aire compuesto de 4 blowers (ventiladores de desplazamiento positivo) para entra en contacto con el producto, y un precooler dentro del secador.

Dada la capacidad máxima con la que van a trabajar las extrusoras, es necesario un proceso más prolongado y con mayor tiempo de retención, esto se obtiene con la cantidad de niveles, y con el sistema de precooler que se ha incorporado en el último nivel con el fin de asegurar las condiciones de secado y de esta forma el producto puede ir a la etapa posterior de enfriado con menor cantidad de humedad, es decir, que el producto entra al secador en el rango de 20% y 25% de humedad, y sale en el rango entre 11% y 13% de humedad. El propósito principal es reducir el nivel de humedad en el producto y para hacerlo estable en el almacenamiento y evitar la proliferación de hongos y bacterias.

Los secadores (363.000.000; 364.000.000) cuentan con 3 dryer exhauster systems (Sistemas de aspiración del secador), compuesto de válvulas, ventiladores (363.202.000, 363.302.000, 363.402.000, 364.102.000, 364.202.000, 364.302.000) y ciclones (363.200.000, 363.300.000, 363.400.000, 364.100.000, 364.200.000, 364.300.000), como se muestra en el diagrama, que retiran el aire húmedo del secador, 1 de ellos se encuentra al inicio del secador correspondiente a la entrada del producto al primer nivel y los otros 2 restantes corresponden a la salida de aire húmedo entre el nivel 2 del proceso. Este polvo o finos retorna al proceso de molienda como se indicó previamente por medio de tolva (363.605.000 y 363.608.000) y válvula rotativa (363.607.000 y 363.609.000).

4.4. Separación: Luego del secado el producto extruido continua por transportadores y pasa a la etapa de separación por medio de transportadores de cadenas (363.101.000 y 363.102.000) para la línea EXTRUSION L1 y de un transportador universal (364.002.000) en el caso de la línea de extrusión EXTRUSION L4. Esta etapa consiste en la clasificación del producto según el tamaño deseado o indicado por el estándar de producto, a través de una zaranda (418.001.000, EXTRUSION L4, para la EXTRUSION L1 se usa la zaranda existente).

La clasificación del producto en este proceso en dividirlo en tres tipos: producto fino, producto grueso y producto terminado (PT). Los productos finos y gruesos regresan al proceso de molienda para ser reprocesado; para el caso de la separación de la zaranda (418.001.000) de la línea 4 de extrusión, los productos descartados se recogen en una tolva (364.605.000) y su respectivo transportador de tornillo (364.606.000) y válvula rotativa (364.607.000) y para el caso de la zaranda existente de la línea 1 de extrusión, los productos descartados se recogen en una tolva (363.600.000) y su respectivo transportador de tornillo (363.601.000) y válvula rotativa (363.602.000).

4.5. Enfriado: Una vez clasificado el producto, sólo el producto terminado (PT) pasa a un enfriador de contraflujo (450.000 y 454.000.000) llevando el producto a temperatura ambiente y humedad en un rango de 12% a 10%. El enfriador también captura aire del ambiente para enfriar el producto en el compartimiento por medio de la circulación en contraflujo, es decir, en sentido contrario al ingreso del PT, este choque genera polvo que es recuperado por medio de ciclón (363.450.000, 454.100.000) y ventilador (363.452.000, 454.102.000) y recogido en una tolva (363.600.00 y 364.605.000) que lo dirige hacia la etapa de molienda fina para su reproceso.

4.6. Almacenamiento en tolvas: Una vez finalizado el proceso de producción, se procede a almacenar el producto en las tolvas de producto terminado (470.601.000, 470.602.000, 470.603.000 y 470.604.000) producido en la línea 4 de extrusión, 4 tolvas en total, estas tolvas van a estar conformadas de indicadores de nivel (470.601.010 – 470.604.010 y 470.601.020 - 470.604.020) y compuertas de salida (470.601.100 – 470.604.100) con sus alimentadores vibratorios (470.601.700 – 470.604.700) para transportar el producto a la etapa de tamizado para el producto terminado. El producto terminado de la Línea 1 de extrusión se almacena en tolvas existentes de la línea de ensacado existente.

4.7. Tamizado de producto terminado: Esta etapa consiste en la clasificación final del producto por medio de una zaranda (485.003.000) según el tamaño deseado o indicado por el estándar de producto para posteriormente pasar al proceso de ensacado y almacenar el producto no deseado en la tolva (364.600.000) para regresarlo al proceso de molienda por medio de los sistemas de retornos de finos para su reproceso.

5. Empaquetado: Este proceso de empaquetado recibe el producto terminado solo de la línea 4 de extrusión, lo producido de en las otras líneas se empaqueta en el sistema de empaquetado existente. El empaquetado se da en bolsas de 25 kg el producto es alimentado por un sistema de tolvas 495.400.000 y 495.401.000 para asegurar las especificaciones del producto terminado, para luego pasar a una ensacadora electrónica de precisión (495.409.000) con una capacidad de hasta 1000 sacos por hora, la cual dispone de báscula, transportadores, y una estación para detectar metales en el producto, en la cual en caso de detectarse será expulsado con un dispositivo de rechazo. Después del ensacado continua por transportadores planos y elevadores hacia un sistema de paletizado automático, que por medio de un brazo robot (495.410.000) los sacos son ubicados y distribuidos en un pallet, para continuar por el transportador y pasar al sistema de una maquina envolvente (495.411.000), que envuelve el pallet con los sacos con láminas de plástico, los cuales salen por el transportador de producto finalizado hasta ser recogidos. Los 3 equipos que trabajan en el proceso de ensacado están conectados entre sí por un sistema de transporte que ubica los sacos de manera continua para un sistema de ensacado y paletizado automático. El producto final de la línea el producto terminado ensacado en presentación de 25Kg.

Esta mercancía contiene sistemas generales que contribuyen al funcionamiento de algunas de las etapas del proceso productivo. Estos son:

Sistema de enfriamiento: Este sistema de enfriamiento se encuentra el chiller (999.999.001) y sus componentes como tanque (520.620), válvula (580.620.100) y una bomba de líquidos (580.621), este sistema sirve para enfriar el agua que se adiciona en las extrusoras de la línea 1 y línea 4 por medio de tuberías para asegurar las condiciones y especificaciones del producto extruido. El Chiller produce aire frio que se usa en los enfriadores para de las líneas de extrusión 1 y 4 (Etapa de Extrusión).

Sistema de líquido: En este sistema se están agregando bombas para la distribución de líquidos dentro de las etapas de Mezclado y Extruido especialmente en los acondicionadores y extrusoras por medio de tubos, para el acondicionamiento de los productos de dichos procesos. Las bombas, que se describirán en el plano de adición de líquido con los siguientes códigos: 580.660, 580.660, 580.650, 580.640, 580.630, 580.800.000, 565.404.000, 565.504.000, 565.804, 565.904, 570.921.000, 570.911.000, 570.520, 570.570, 570.722, 570.752, 530.105, 530.205, 530.120, 530.220. Este sistema de líquidos agrega lecitina de soya, aceite de pescado, mezcla de aceites, omega y agua.

Generación de aire comprimido: Es comprende de un compresor (585.200) su tanque (585.203), sensores del sistema (585.202) y secador (585.201), sirve para alimentar de aire comprimido a todos los equipos de la planta que lo requieran, como válvulas, transportadores, elevadores, compuertas, descarga de tolvas para su movimiento y operación. El aire comprimido se provee a todos los equipos por medio de tuberías.

Sistema de adición de vapor: El sistema de adición de vapor está compuesto por una caldera (575.002) que ayuda a la producción de vapor para la planta que se añade en la etapa de extrusión (pre-acondicionadores, extrusora y secador de las líneas 1 y 4 de extrusión) por medio de tubos y ductería para la preparación del alimento procesado. Al igual que en el sistema de adición de líquidos el vapor se asocia principalmente con el proceso de extrusión.

Sistema de control y monitoreo: Los equipos son controlados desde el Centro de Control de Motores (CCM) que envía la señal de mando a las maquinarias y PLC de la planta donde están instalados todos los dispositivos eléctricos de cada equipo. El sistema permite realizar el control automático de todos los motores, monitoreo de todos los indicadores y señales de las máquinas y equipos auxiliares para garantizar el funcionamiento según los parámetros establecidos para producir y obtener productos de calidad, minimizando riesgos tanto para la seguridad del personal como de las instalaciones. PLC. En el sistema de control también se ha incluido programas/software como son SCADA y ACTEMIUM.

En lo que respecta a la secuencia que deben seguir las máquinas y equipos que forman una unidad funcional, es preciso indicar, que al ser el mezclador (210.562) el equipo principal del proceso de mezclado y al ser una máquina con la que ya cuenta el consultante y que no forma parte de la presente consulta, existe una interrupción de la secuencia del proceso productivo, por lo que se considera que el proceso de mezclado no forma parte de la unidad funcional y por ende sus máquinas y equipos deben ser excluidos de la misma.

La mercancía en consulta consiste en la ampliación de la capacidad productiva de una planta productora de alimento balanceado para camarón con la que ya cuenta el consultante, a través de la incorporación de un (1) sistema de recepción, acondicionamiento y dosificación de ingredientes, 2 líneas de molienda L1 y L4, 2 líneas de extrusión L1 y L4, 1 línea de ensacado; sistema de retorno de productos finos para reproceso en todas las líneas (4 líneas, las actuales de la planta y las de expansión), sin embargo, en la memoria técnica, listado de equipos y plano o diagrama, presentados, constan también máquinas y equipos que complementan a líneas de procesamiento ya existentes (por ejemplo líneas de molienda 2 y 3, líneas de extrusión 2 y 3, etc.), mismos que no tienen una secuencia o interconexión con las líneas de producción que comprenden la expansión, por lo que se considera que su función no contribuye de forma directa con el objetivo de la unidad funcional en consulta.

Todas las máquinas y equipos que intervienen en el funcionamiento de la mercancía en estudio se encuentran listadas en el ANEXO.

3. ANÁLISIS ARANCELARIO

La clasificación arancelaria de la mercancía descrita en el numeral 2 del presente informe, se fundamenta en las siguientes Reglas generales para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA):

“REGLA 1: los títulos de las secciones, de los capítulos o de los subcapítulos solo tienen un valor indicativo, ya que la clasificación está determinada legalmente por los textos de las partidas y de las notas de sección o de capítulo y, si no son contrarias a los textos de dichas partidas y notas, de acuerdo con las reglas siguientes”.

A fin de determinar la partida arancelaria aplicable para las mercancías analizadas, se toma en consideración lo siguiente:

(Notas Legales de la Sección XVI)

“...4. Cuando una máquina o una combinación de máquinas estén constituidas por elementos individualizados (incluso separados o unidos entre sí por tuberías, órganos de transmisión, cables eléctricos o de otro modo) para realizar conjuntamente una función netamente definida, comprendida en una de las partidas de los Capítulos 84 u 85, el conjunto se clasifica en la partida correspondiente a la función que realice...”

(Consideraciones Generales de la Sección XVI)

“VII. UNIDADES FUNCIONALES

(Nota 4 de la Sección)

Esta Nota se aplica cuando una máquina o una combinación de máquinas está constituida por elementos individualizados diseñados para realizar conjuntamente una función netamente definida, comprendida en una de las partidas del Capítulo 84 o, más frecuentemente, del Capítulo 85. El hecho de que por razones de comodidad, por ejemplo, estos elementos estén separados o unidos entre sí por conductos (de aire, de gas comprimido, de aceite, etc.), de dispositivos de transmisión, cables eléctricos o de otro modo, no se opone a la clasificación del conjunto en la partida correspondiente a la función que realice.

Para la aplicación de esta Nota, los términos para realizar conjuntamente una función netamente definida alcanzan solamente a las máquinas o combinaciones de máquinas necesarias para realizar la función propia del conjunto que constituye la unidad funcional, con exclusión de las máquinas o aparatos que tengan funciones auxiliares y no contribuyan a la función del conjunto.

Constituyen principalmente unidades funcionales de esta clase, de acuerdo con esta Nota:

- 1) Los sistemas hidráulicos formados por un conjunto hidráulico (que comprende esencialmente una bomba hidráulica, un motor eléctrico, un dispositivo de mando por medio de válvulas y un depósito de aceite), por cilindros hidráulicos y por las tuberías necesarias para la conexión de los cilindros al conjunto hidráulico (partida 84.12).
- 2) El material, máquinas y aparatos para la producción de frío cuyos elementos no formen un solo cuerpo y estén unidos entre sí por tuberías por las que circula un fluido refrigerante (partida 84.18).
- 3) Las instalaciones de riego constituidas por una central con filtros, inyectores y válvulas y canalizaciones primarias o secundarias, principalmente, enterradas, y una red de superficie (partida 84.24).
- 4) Las máquinas de ordeñar en las que los diferentes elementos componentes (bomba de vacío, pulsador, cubiletes, ordeñadores y vasijas colectoras) están separados y unidos entre sí por canalizaciones flexibles o rígidas (partida 84.34).
- 5) Las combinaciones de máquinas de cervecería que comprendan cubas de germinación, trituradores de malta, cubas de empastado, cubas de filtración, etc. (partida 84.38), excepto las máquinas auxiliares, tales como las máquinas de embotellar y de imprimir las etiquetas, por ejemplo, que deben seguir su propio régimen.
- 6) Las combinaciones de máquinas para la clasificación de cartas constituidas esencialmente por grupos de pupitres de codificación, sistemas de preclasificación, clasificadores intermedios y clasificadores definitivos, dirigido el conjunto por una máquina para tratamiento o procesamiento de datos (partida 84.72).
- 7) Las plantas asfálticas para recubrimientos bituminosos constituidas por la yuxtaposición de elementos individualizados, tales como dosificadores, transportadores, secadores, tolvas vibrantes, mezcladores, silos de almacenado y puestos de mando (partida 84.74).
- 8) Las combinaciones de máquinas diseñadas para el montaje automático de lámparas de incandescencia cuyos elementos constitutivos estén unidos entre sí por transportadores, que lleven, principalmente, mecanismos para el trabajo en caliente del vidrio, bombas y unidades para el ensayo de las lámparas (partida 84.75).
- 9) Los aparatos para soldar constituidos por las cabezas o pinzas de soldar y un transformador, generador o rectificador que suministra la corriente apropiada (partida 85.15).
- 10) Los emisores de radiotelefonía portátil y sus micrófonos (partida 85.17).
- 11) Los radares y sus unidades de alimentación, amplificadores, etc. (partida 85.26).
- 12) Los sistemas de recepción de televisión vía satélite constituidos por un receptor, una antena parabólica, un dispositivo de control para la orientación de la antena, una bocina excitadora (guía ondas), un polarizador, un reductor de frecuencia de bajo nivel de ruido (LBN) y un mando a distancia infrarrojo (partida 85.28).
- 13) Los aparatos de protección contra el robo, que consisten, por ejemplo, en un emisor de rayos infrarrojos y una célula fotoeléctrica con una sonería, etc. (partida 85.31).

Hay que observar que los elementos constitutivos que no respondan a las condiciones establecidas en la Nota 4 de la Sección XVI siguen su propio régimen. Es principalmente el caso de los sistemas de vídeo vigilancia en circuito cerrado, formados por la

combinación de un número variable de cámaras de televisión y de monitores de vídeo conectados por medio de cables coaxiales con un controlador del sistema, por conmutadores, por tableros receptores de audio y, eventualmente, por máquinas automáticas de tratamiento y procesamiento de datos (para guardar datos) y/o por aparatos de grabación o de reproducción de imagen y sonido (videos).”. (El subrayado no forma parte del texto original).

Considerando que la mercancía materia del presente análisis contiene; un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida que es el acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda, un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida que es la fabricación de alimento balanceado para camarón y un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida que es el ensacado de alimento balanceado para camarón; razón por la cual, para fines arancelarios, se considera la existencia de tres unidades funcionales que deben ser clasificadas por separado.

3.1. Máquinas que intervienen en el proceso de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda

Considerando que la mercancía materia del presente análisis consiste en un grupo de máquinas que forma parte de una unidad funcional que tiene el propósito de acondicionar la materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón obteniendo materia prima molida como resultado final del proceso, es necesario invocar a la segunda regla general de interpretación del Sistema Armonizado de la OMA:

“REGLA 2a): Cualquier referencia a un artículo en una partida determinada alcanza al artículo incluso incompleto o sin terminar, siempre que éste presente las características esenciales del artículo completo o terminado. Alcanza también al artículo completo o terminado, o considerado como tal en virtud de las disposiciones precedentes, cuando se presente desmontado o sin montar todavía”.

La mercancía en estudio se presenta desarmada e incompleta, ya que no cuenta con algunos transportadores de cadena, elevadores de cangilones, etc., equipos que tienen la función de transporte, la cual no afecta sustancialmente al proceso de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón, por lo que se considera que tampoco afecta el carácter esencial de la mercancía en estudio como unidad funcional para el acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón y por lo tanto en aplicación del literal a) de la Regla General de Interpretación del Sistema Armonizado No. 2, se debe clasificar como tal.

Por lo expuesto, es menester mencionar el texto de la partida 84.79:

84.79 *Máquinas y aparatos mecánicos con función propia, no expresados ni comprendidos en otra parte de este Capítulo.*

(Notas explicativas de la partida 84.79)

“Esta partida comprende las máquinas y aparatos mecánicos con una función propia y que no estén:

- a) Excluidos de este Capítulo por las Notas legales.*
- b) Comprendidos más específicamente en otros Capítulos.*
- c) Clasificados en otras partidas más específicas de este Capítulo porque:*
 - 1º) No estén especializados ni por la función ni por el tipo.*
 - 2º) No sean específicos de ninguna de las industrias contempladas en estas partidas y no se apliquen en consecuencia en ninguna de dichas industrias.*
 - 3º) Puedan, por el contrario, utilizarse indiferentemente en dos (o más de dos) de estas industrias (máquinas de uso general).*

Las máquinas y aparatos de esta partida se distinguen de las partes de máquinas o de aparatos que se clasifican de acuerdo con las disposiciones generales sobre la clasificación de partes por el hecho de tener una función propia.

Para la aplicación de las disposiciones precedentes, se considera que tienen una función propia:

- A) Los dispositivos mecánicos, lleven o no motores o máquinas motrices, cuya función pueda llevarse a cabo de una manera diferenciada e independiente de cualquier otra máquina, aparato o artefacto.

Ejemplo: La humectación y deshumectación del aire son funciones propias, puesto que pueden realizarse mediante aparatos que funcionan independientemente de cualquier otro aparato o máquina.

Los deshumectadores de aire para montar en generadores de ozono son pues, cuando se importan separadamente, aparatos que tienen una función propia, que se clasifican por ello en esta partida.

- B) Los dispositivos mecánicos que sólo pueden funcionar montados en otra máquina u otro aparato o artefacto, o incorporados a un conjunto más complejo, **con la condición**, sin embargo, de que su función:

1º) Sea distinta de la de la máquina, del aparato o del artefacto sobre el que deben montarse o de la del conjunto al que deben incorporarse, y

2º) Que no participe integral e indisolublemente en el funcionamiento de la máquina, del aparato, del artefacto o del conjunto.

Ejemplo: Un dispositivo mecánico cortador de urdimbre, para montar en una máquina de coser industrial con el fin de cortar automáticamente el hilo y permitir así que la máquina de coser funcione sin interrupción, es un aparato con función propia, puesto que no participa en la función de costura de la máquina. A falta de una partida más específica, tal aparato se clasifica en esta partida.

Por el contrario un carburador para motor de encendido por chispa no tiene función propia según la definición anterior aunque su función sea distinta de la del motor, puesto que esta función se integra en la del motor de la que en realidad sólo constituye una fase. Los carburadores presentados separadamente son pues partes de motor, que se clasifican por tanto en la **partida 84.09**.

Asimismo, los amortiguadores mecánicos o hidráulicos forman parte integrante de las máquinas o aparatos a los que están incorporados. Presentados aisladamente, estos amortiguadores se clasifican pues como partes de las máquinas o aparatos en los que habrán de montarse. Los amortiguadores para vehículos automóviles, aviones u otros vehículos se clasifican en la **Sección XVII**.

Aunque técnicamente muy dispares, los numerosos aparatos y máquinas de esta partida pueden, sin embargo, desde el punto de vista formal, agruparse como sigue:

I. MÁQUINAS Y APARATOS DE USO GENERAL

Forman parte de este grupo, principalmente:

- 1) Los tanques y otros recipientes, incluidas las cubas y tanques para electrólisis, equipados con dispositivos mecánicos (agitadores, etc.), que no sean reconocibles como destinados principalmente a una industria determinada y que no respondan, por otra parte, a la definición de cubas o recipientes de la **partida 84.19**. No se consideran aparatos mecánicos, las cubas y recipientes simplemente provistos de grifos, indicadores de nivel, manómetros o artículos análogos (régimen de la materia constitutiva).
- 2) Las prensas, trituradores, quebrantadores, mezcladores y malaxadores, sin aplicación específica..." (El subrayado no es parte del texto original).

Al tratarse de un grupo de máquinas, que trabajan en conjunto por un objetivo común o función principal como es el acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda, se determina que el conjunto debe clasificarse en la partida 84.79.

Enseguida, para determinar la subpartida arancelaria (10 dígitos) que le corresponde a las mercancías motivo de consulta, es necesario considerar la regla interpretativa 6 que en su parte pertinente cita:

"... REGLA 6: la clasificación de mercancías en las subpartidas de una misma partida está determinada legalmente por los textos de estas subpartidas y de las notas de subpartida así como, mutatis mutandis, por las reglas anteriores, bien entendido que solo pueden compararse subpartidas del mismo nivel. A efecto de esta regla, también se aplican las notas de sección y de capítulo, salvo disposición en contrario..."

Se presentan las subpartidas a ser consideradas en el análisis de clasificación:

8479.10.00.00	- Máquinas y aparatos para obras públicas, la construcción o trabajos análogos
8479.20	- Máquinas y aparatos para extracción o preparación de grasas o aceites vegetales fijos o animales:
8479.20.10.00	- - Para la extracción
8479.20.90.00	- - Los demás
8479.30.00.00	- Prensas para fabricar tableros de partículas, fibra de madera u otras materias leñosas y demás máquinas y aparatos para el tratamiento de la madera o el corcho
8479.40.00.00	- Máquinas de cordelería o cablería
8479.50.00.00	- Robots industriales, no expresados ni comprendidos en otra parte
8479.60.00.00	- Aparatos de evaporación para refrigerar el aire
	- Pasarelas de embarque para pasajeros:
8479.71.00.00	- - De los tipos utilizados en aeropuertos
8479.79.00.00	- - Las demás
	- Las demás máquinas y aparatos:
8479.81.00.00	- - Para el tratamiento del metal, incluidas las bobinadoras de hilos eléctricos
8479.82.00.00	- - Para mezclar, amasar o sobar, quebrantar, triturar, pulverizar, cribar, tamizar, homogeneizar, emulsionar o agitar

Al compararse las subpartidas del mismo nivel, tal como lo define la Sexta Regla General para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), se considera su clasificación en la subpartida arancelaria **“8479.82.00.00 - - Para mezclar, amasar o sobar, quebrantar, triturar, pulverizar, cribar, tamizar, homogeneizar, emulsionar o agitar”**, debido a que la mercancía en estudio es una unidad funcional que tiene la función de acondicionar materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda.

3.2. Máquinas que intervienen en el proceso de fabricación de alimento balanceado para camarón

Considerando que la mercancía materia del presente análisis consiste en un grupo de máquinas que forma parte de una unidad funcional que tiene el propósito de fabricar alimento balanceado para camarón, es necesario invocar a la segunda regla general de interpretación del Sistema Armonizado de la OMA:

“REGLA 2a): Cualquier referencia a un artículo en una partida determinada alcanza al artículo incluso incompleto o sin terminar, siempre que éste presente las características esenciales del artículo completo o terminado. Alcanza también al artículo completo o terminado, o considerado como tal en virtud de las disposiciones precedentes, cuando se presente desmontado o sin montar todavía”.

La mercancía en estudio se presenta incompleta, ya que no cuenta con algunos transportadores de cadena, elevadores de cangilones, zarandas, equipos que tienen la función de transporte y clasificación de granos, respectivamente, las cuales no afectan sustancialmente al proceso de fabricación de alimento balanceado para camarón, por lo que se considera que tampoco afecta el carácter esencial de la mercancía en estudio como unidad

funcional para la fabricación de alimento balanceado para camarón y por lo tanto en aplicación del literal a) de la Regla General de Interpretación del Sistema Armonizado No. 2, se debe clasificar como tal.

Por lo expuesto, es menester mencionar el texto de la partida 84.38:

84.38	<i>Máquinas y aparatos, no expresados ni comprendidos en otra parte de este Capítulo, para la preparación o fabricación industrial de alimentos o bebidas, excepto las máquinas y aparatos para extracción o preparación de aceites o grasas, animales o vegetales fijos.</i>
--------------	--

(Notas explicativas de la partida 84.38)

“Siempre que no estén expresados ni comprendidos en otra parte de este Capítulo, esta partida agrupa las máquinas y aparatos para la preparación o fabricación industrial de alimentos o de bebidas para el consumo inmediato o la preparación de conservas, y tanto si se trata de la alimentación humana como de la animal, con excepción de las máquinas y aparatos para la extracción o la preparación de aceites o grasas animales o vegetales fijos (partida 84.79). También se incluyen en esta partida las máquinas y aparatos de uso industrial o comercial, de los tipos utilizados en restaurantes o establecimientos similares.

Es importante observar que un buen número de máquinas utilizadas con estos fines se clasifican de hecho en otras partidas, principalmente:

- a) Los aparatos de uso doméstico, tales como los aparatos de picar carne o las máquinas de cortar el pan (partidas 82.10 u 85.09).*
- b) Los hornos industriales o de laboratorio (partidas 84.17 u 85.14).*
- c) Los aparatos para cocción, secado (en estufa), torrefacción, esterilización, etc. (partida 84.19).*
- d) Las centrifugadoras y los filtros de la partida 84.21.*
- e) Las máquinas para limpiar o llenar recipientes, envasar o empaquetar mercancías, etc. (partida 84.22).*
- f) Las máquinas y aparatos para el tratamiento de cereales u hortalizas de vaina secas, etc. (partida 84.37).*

(...)

**X. LAS DEMÁS MÁQUINAS Y APARATOS PARA
LA PREPARACIÓN O LA FABRICACIÓN INDUSTRIAL
DE ALIMENTOS O DE BEBIDAS**

Entre las máquinas y aparatos comprendidos aquí, se pueden citar:

- 1) Los aparatos acetificadores para hacer vinagre, con dispositivos mecánicos.*
- 2) Las descascarilladoras y despulpadoras de café (de cilindros, de discos o de cuchillas).*
- 3) Las máquinas para la extracción del aceite esencial de la naranja mediante paso a través de cilindros con puntas.*
- 4) Las máquinas para cortar y enrollar las hojas de té...” (El subrayado no es parte del texto original).*

Al tratarse de un grupo de máquinas, que trabajan en conjunto por un objetivo común o función principal la fabricación de alimento balanceado para camarón, se determina que el conjunto debe clasificarse en la partida 84.38.

Enseguida, para determinar la subpartida arancelaria (10 dígitos) que le corresponde a las mercancías motivo de consulta, es necesario considerar la regla interpretativa 6 que en su parte pertinente cita:

“... REGLA 6: la clasificación de mercancías en las subpartidas de una misma partida está determinada legalmente por los textos de estas subpartidas y de las notas de subpartida así como, mutatis mutandis, por las reglas anteriores, bien entendido

“... que solo pueden compararse subpartidas del mismo nivel. A efecto de esta regla, también se aplican las notas de sección y de capítulo, salvo disposición en contrario...”

Se presentan las subpartidas a ser consideradas en el análisis de clasificación:

8438.10	- Máquinas y aparatos para panadería, pastelería, galletería o la fabricación de pastas alimenticias:
8438.10.10.00	- - Para panadería, pastelería o galletería
8438.10.20.00	- - Para la fabricación de pastas alimenticias
8438.20	- Máquinas y aparatos para confitería, elaboración de cacao o la fabricación de chocolate:
8438.20.10.00	- - Para confitería
8438.20.20.00	- - Para la elaboración del cacao o fabricación de chocolate
8438.30.00	- Máquinas y aparatos para la industria azucarera:
8438.30.00.10	- - Regeneradores de jugo de caña de azúcar
8438.30.00.20	- - Cubas de cristalización
8438.30.00.90	- - Las demás
8438.40.00	- Máquinas y aparatos para la industria cervecera:
8438.40.00.10	- - Cubas de germinación
8438.40.00.20	- - Cubas de filtrado
8438.40.00.90	- - Las demás
8438.50	- Máquinas y aparatos para la preparación de carne:
8438.50.10.00	- - Para procesamiento automático de aves
8438.50.90.00	- - Las demás
8438.60.00.00	- Máquinas y aparatos para la preparación de frutos u hortalizas
8438.80	- Las demás máquinas y aparatos:
8438.80.10.00	- - Descascarilladoras y despulpadoras de café
8438.80.20.00	- - Máquinas y aparatos para la preparación de pescado o de crustáceos, moluscos y demás invertebrados acuáticos
8438.80.90.00	- - Las demás

Al compararse las subpartidas del mismo nivel, tal como lo define la Sexta Regla General para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), se considera su clasificación en la subpartida arancelaria “**8438.80.90.00 - - Los demás**”, debido a que la mercancía en estudio es una unidad funcional que tiene la función de fabricar alimento balanceado para camarón.

3.3. Máquinas que intervienen en el proceso de ensacado de alimento balanceado para camarón

Considerando que la mercancía materia del presente análisis consiste en un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida, que en este caso es el envasado en sacos de alimento balanceado para camarón, es menester mencionar el texto de la partida 84.22:

84.22	Máquinas para lavar vajilla; máquinas y aparatos para limpiar o secar botellas o demás recipientes; máquinas y aparatos para llenar, cerrar, tapar, taponar o etiquetar botellas, botes o latas, cajas, sacos (bolsas) o demás continentes; máquinas y aparatos de capsular botellas, tarros, tubos y continentes análogos; las demás máquinas y aparatos para empaquetar o envolver mercancías (incluidas las de envolver con película termorretráctil); máquinas y aparatos para gasear bebidas.
--------------	---

(Notas explicativas de la partida 84.22)

“Esta partida comprende las máquinas y aparatos para lavar la vajilla, vasos, cubiertos, etc. (lavavajillas) con dispositivos de secado o sin ellos, incluidos los modelos eléctricos, aunque sean de uso doméstico. Comprende igualmente las máquinas que sirven para limpiar o secar las botellas u otros recipientes, las máquinas para llenarlos, taponarlos o cerrarlos (incluso con dispositivo para gasear bebidas) y en términos generales, todas las máquinas y aparatos diseñados para ensacar, empaquetar o envasar (incluidas las de envolver con película termorretráctil) las mercancías para la venta, el transporte o el almacenado. Por tanto, este material comprende las máquinas y aparatos siguientes:

- 1) Para limpiar (con vapor o de otro modo), lavar, cepillar, enjuagar o secar botellas, tarros, frascos, lecheras, latas para conservas, platos o recipientes de desnatadoras, toneles u otros recipientes, incluso si tienen un dispositivo para desinfectar o esterilizar los recipientes.
- 2) Para llenar botellas, tarros, frascos, potes, tubos o ampollas, bidones o botes metálicos, cartonajes, sacos y bolsas de papel, sacos de tejido u otros continentes; estas máquinas suelen estar equipadas con mecanismos auxiliares de control automático del volumen o del peso y dispositivos para el taponado, cierre o precintado de los envases.
- 3) Para taponar o cerrar botellas, botellines, frascos, tarros, bocales, etc., por medio de tapones de corcho, de caucho, de cápsulas metálicas de taponar o encapsular, de tapas, anillos, bridas de sujeción, etc.; para engastar o soldar las tapas de las latas y botes metálicos...”. (El subrayado no es parte del texto original).

Al tratarse de un grupo de máquinas, que trabajan en conjunto por un objetivo común o función principal como es el envasado en sacos de alimento balanceado para camarón, se determina que el conjunto debe clasificarse en la partida 84.22.

Enseguida, para determinar la subpartida arancelaria (10 dígitos) que le corresponde a las mercancías motivo de consulta, es necesario considerar la regla interpretativa 6 que en su parte pertinente cita:

“... REGLA 6: la clasificación de mercancías en las subpartidas de una misma partida está determinada legalmente por los textos de estas subpartidas y de las notas de subpartida así como, *mutatis mutandis*, por las reglas anteriores, bien entendido que solo pueden compararse subpartidas del mismo nivel. A efecto de esta regla, también se aplican las notas de sección y de capítulo, salvo disposición en contrario...”

Se presentan las subpartidas a ser consideradas en el análisis de clasificación:

	- Máquinas para lavar vajilla:
8422.11.00.00	- - De tipo doméstico
8422.19.00.00	- - Las demás
8422.20.00.00	- Máquinas y aparatos para limpiar o secar botellas o demás recipientes
8422.30	- Máquinas y aparatos para llenar, cerrar, tapar, taponar o etiquetar botellas, botes o latas, cajas, sacos (bolsas) o demás continentes; máquinas y aparatos de capsular botellas, tarros, tubos y continentes análogos; máquinas y aparatos para gasear bebidas:
8422.30.10.00	- - Máquinas de llenado vertical con rendimiento inferior o igual a 40 unidades por minuto

Al compararse las subpartidas del mismo nivel, tal como lo define la Sexta Regla General para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), se considera su clasificación en la subpartida arancelaria **“8422.30.10.00 - - Máquinas de llenado vertical con rendimiento inferior o igual a 40 unidades por minuto”**, debido a que realiza el llenado de forma vertical de 16,67 sacos por minuto (1000 sacos por hora).

Todas las máquinas y equipos que intervienen en el funcionamiento de la mercancía en estudio se encuentran listadas en el ANEXO.

En lo que respecta al proceso de mezclado, al no formar parte de la consulta el equipo principal que es el mezclador, se considera que dicho proceso no forma parte de ninguna de las unidades funcionales antes citadas y por lo tanto los ítems del 470 al 477 del listado de equipos presentado, deben seguir su propio régimen arancelario (Ver ANEXO).

En lo que respecta a los ítems 6, 21, 22, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 682 y 684 del listado de equipos presentado, al tratarse de máquinas y equipos que no tienen interconexión con las unidades funcionales en estudio, se considera que su clasificación arancelaria se debe realizarse siguiendo su propio régimen arancelario (Ver ANEXO).

En lo que respecta al robot de paletizado (495.410.000) y a la máquina envolvedora (495.411.000), al tratarse de máquinas cuya función no contribuye de forma directa en el objetivo que cumplen las tres unidades funcionales identificadas en la presente consulta, se considera no forman parte de las mismas y por lo tanto deben seguir su propio régimen arancelario (Ver ANEXO).

4. CONCLUSIÓN

En virtud del análisis merceológico realizado a la información técnica (elementos contenidos en los documentos SENAE-DSG-2021-12524-E, SENAE-DSG-2021-12764-E y SENAE-DSG-2021-13298-E); en aplicación de la **Primera, Segunda (literal a) y Sexta** de las Reglas Generales y la nota legal 4 de la sección XVI para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), se concluye que la mercancía denominada comercialmente con el nombre de “**planta para la producción de alimento balanceado para camarón - expansión**”, se compone de tres unidades funcionales denominadas “sistema de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda”, “sistema de fabricación de alimento balanceado para camarón y “sistema de ensacado de alimento balanceado de camarón”; unidades funcionales que se clasifican dentro del Arancel del Ecuador (Sexta Enmienda), como sigue:

Máquinas y elementos	Subpartidas arancelarias
Sistema de fabricación de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda. Ver ANEXO (1. Máquinas que intervienen en el proceso de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda)	8479.82.00.00 - - Para mezclar, amasar o sobar, quebrantar, triturar, pulverizar, cribar, tamizar, homogeneizar, emulsionar o agitar
Sistema de fabricación de alimento balanceado para camarón. Ver ANEXO (2. Máquinas que intervienen en el proceso de fabricación de alimento balanceado para camarón)	8422.30.10.00 - - Máquinas de llenado vertical con rendimiento inferior o igual a 40 unidades por minuto
Sistema de ensacado de alimento balanceado de camarón. Ver ANEXO (3. Máquinas que intervienen en el proceso de fabricación de alimento balanceado para camarón)	8422.30.10.00 - - Máquinas de llenado vertical con rendimiento inferior o igual a 40 unidades por minuto

En lo que respecta al proceso de mezclado, al no formar parte de la consulta el equipo principal que es el mezclador, se considera que dicho proceso no forma parte de ninguna de las unidades funcionales antes citadas y por lo tanto los ítems del 470 al 477 del listado de equipos presentado, deben seguir su propio régimen arancelario (Ver ANEXO).

En lo que respecta a los ítems 6, 21, 22, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 682 y 684 del listado de equipos presentado, al tratarse de máquinas y equipos que no tienen interconexión con las unidades funcionales en estudio, por lo que su clasificación arancelaria debe realizarse siguiendo su propio régimen arancelario (Ver ANEXO).

En lo que respecta al robot de paletizado (495.410.000) y a la máquina envolvente (495.411.000), al tratarse de máquinas cuya función no contribuye de forma directa en el objetivo que cumplen las tres unidades funcionales identificadas en la presente consulta, se considera no forman parte de las mismas y por lo tanto deben seguir su propio régimen arancelario (Ver ANEXO).

Particular que comunico para los fines pertinentes.

Atentamente,

 Firmado electrónicamente por: FRANCISCO ALBERTO FARFAN VERA	CLAUDIA ISABEL BUITRON BOLANOS Firmado digitalmente por CLAUDIA ISABEL BUITRON BOLANOS Fecha: 2021.12.08 08:41:29 -05'00'	 Firmado electrónicamente por: IROTCHKA NINOSCHKA OYARZUN LUNA	 Firmado electrónicamente por: RAUL FABRIZIO REYES DE LUCA
Elaborado por:	Revisado por:	Supervisado por:	Aprobado por:
Mgs. Francisco Farfán Vera <i>Especialista en Técnica Aduanera</i>	Mgs. Claudia Buitrón Bolaños <i>Jefe de Clasificación</i>	Mgs. Irotchka Oyarzun Luna <i>Directora de Técnicas Aduaneras</i>	Abg. Raúl Reyes De Luca <i>Director Nacional de Gestión de Riesgos y Técnica Aduanera</i>
Fecha de elaboración: 03/12/2021			

Oficio Nro. SENAE-SGN-2021-1749-OF**Guayaquil, 17 de diciembre de 2021**

Asunto: Consulta de Clasificación Arancelaria / Mercancía: PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN - EXPANSIÓN/Solicitante: AQUACARGILL DEL ECUADOR CIA LTDA. / Documentos: SENAE-DSG-2021-12524-E y SENAE-DSG-2021-13298-E

Sr
Sergio Javier Suarez Peña
En su Despacho

De mi consideración:

En atención al Oficio S/N, ingresado mediante Documento No. SENAE-DSG-2021-13298-E, de fecha 24 de noviembre de 2021, suscrito por el señor Sergio Suárez Peña, representante legal de la empresa AQUACARGILL DEL ECUADOR CIA. LTDA. con RUC No. 0992926244001, y en ejercicio de las facultades delegadas mediante resolución # SENAE-SENAE-2018-0173-RE del 9 de noviembre de 2018, debo manifestar lo siguiente:

I.- De la revisión a la consulta planteada se ha podido determinar que ésta cumple los requisitos establecidos en los artículos 89, 90 y 91 del Reglamento al Título de la Facilitación Aduanera para el Comercio del Libro V del COPCI.

II.- Por parte de la Dirección de Técnica Aduanera – SENAE, ha emitido el **Informe Técnico No. DNR-DTA-JCC-FAFV-IF-2021-0716**, donde consta la revisión y el análisis efectuado sobre las mercancías objeto de consulta de clasificación arancelaria, según detalle siguiente:

"...I. INFORME SOBRE CONSULTA DE CLASIFICACIÓN ARANCELARIA

ÚLTIMA ENTREGA DE DOCUMENTACIÓN:	24 de noviembre de 2021
SOLICITANTE:	Sr. Sergio Suárez Peña Apoderado Especial de la empresa Aquacargill del Ecuador Cía. Ltda.
NOMBRE COMERCIAL DE LA MERCANCÍA:	PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN - EXPANSIÓN
MARCA:	ANDRITZ, FANSUM, POLTS, GEELEN, YORK, BUHLER, ETC.
FABRICANTES DE LA MERCANCÍA:	ANDRITZ, FANSUM, POLTS, GEELEN, YORK
DOCUMENTACIÓN ADJUNTA CONSIDERADA PARA EL ANÁLISIS	- Plano emitido por el consultante. - Descripción de etapas del proceso productivo. - Lista de equipos que conforman la mercancía en consulta. - Imágenes de los principales equipos que conforman la planta. - Especificaciones técnicas de algunos equipos que conforman a la mercancía en consulta.

2. DESCRIPCIÓN Y CARACTERÍSTICAS DE LA MERCANCÍA

Mercancía:	“PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN - EXPANSIÓN”
Especificaciones Técnicas:	
Aplicaciones:	● Elaboración alimento balanceado para camarón.
Equipos que componen la mercancía:	Ver ANEXO
Fotografías:	
(...)	
Plano presentado	

Con base a la información contenida en los documentos No. SENAE-DSG-2021-12524-E, SENAE-DSG-2021-12764-E y SENAE-DSG-2021-13298-E, se define que la mercancía de nombre comercial **“PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN - EXPANSIÓN”**, corresponde a la expansión de una planta de producción de alimento balanceado para camarón con la que ya cuenta el consultante, la misma que se compone de un conjunto de máquinas que trabajan interrelacionadas con el objetivo de elaborar alimento balanceado para el consumo de camarones. Para el cumplimiento de este objetivo común, se somete a la materia prima a cinco procesos en los que cada una de las máquinas o elementos que conforman esta unidad funcional realiza una función diferente. Dichos procesos son los siguientes:

1. Acondicionamiento: En este proceso se retienen impurezas, se reduce el tamaño granular de los ingredientes y se dosifica la cantidad de los mismos previo a la molienda. Se divide en las siguientes etapas:

1.1. Recepción y transporte: Esta etapa consiste en la recepción de la materia prima al granel como granos (truck intake 2) en una tolva (115.400.000) que cuenta con un filtro de manga de auto limpieza (115.401.000) y un ventilador para la aspiración de polvo (115.402), esta materia prima al granel pasa por una serie de transportadores de cadena (115.403, 115.404, 115.405) para luego subir por un elevador de cangilones (115.415.000) y su filtro de mangas (115.415.800). La materia prima pasa por una válvula de 2 vías (115.417.000), de necesitar limpieza se dirige a una zaranda de limpieza (115.418.000) para eliminación de metales e impurezas, o en su defecto, es transportada directamente por un transportador de cadenas (115.121) pasando por un imán (115.419), se desplaza con un elevador de cangilones (115.422.000), válvulas (115.424.000, 115.425.000, 115.433.000, 115.434.000, 120.138.100, 120.138.200) y transportadores de cadena (115.432.000, 115.435.000, 120.011.000, 120.137.000, 120.138.000) y luego por acción de la válvula (115.424.000) conduce la materia prima hacia la pre molienda pudiendo pasar por silos temporales (120.140.000 y 120.150.000) o directamente al proceso de premolienda, dependiendo de la producción de ese día, capacidad o programación de la planta, bajo el control de la válvula de 2 vías (115.426.000) que la direcciona hacia dicha etapa. En el caso de la materia prima que se encuentra en los silos temporales (120.140.000 y 120.150.000), ésta es transportada hacia la premolienda a través de los transportadores de tornillo (120.141.000 y 120.151.000), los transportadores de cadena (120.152.000 y 120.153.000), los transportadores de cadena existentes (120.105, 120.106 y 120.000) y los elevadores de cangilones existentes (120.108 y 120.133).

1.2. Premolienda: La materia prima proveniente de la etapa anterior ingresa a las tolvas (210.013 y 210.014) donde es dosificada, pasa a una exclusiva alimentadora (210.045.000) y luego al molino de martillo (210.046), donde se reduce el tamaño de los granos más grandes y duros, y al filtro de aspiración de aire (210.050) para mejorar la eficiencia del trabajo. Una realizada la premolienda la materia prima es descargada en una tolva (210.052) y un tornillo sin fin (210.053). Esta premolienda se realiza con mallas entre 2,5mm a 3mm para el acondicionamiento de los ingredientes como trigo, DDG (granos secos destilado) y soya.

1.3. Dosificación: Una vez que la materia prima sale de la etapa de premolienda continua por transportadores existentes (210.060, 160.130) a la etapa de dosificación, en donde se dosifican las cantidades e ingredientes de la fórmula, dependiendo de las recetas establecidas y requeridas para el producto final que se está elaborando en ese lote. Esta etapa cuenta con sistemas de adición de ingredientes, los cuales pueden ser proveídos por

medio de estaciones de vaciado manual de sacos de 20 o 40 kg (115.514.000, 115.531.000) hacia el sistema de nano y microingredientes o por el sistema de vaciado (115.504.000) de los productos que son recibidos en big bags o sacos de 1 de tonelada. El sistema de vaciado de sacos cuenta con filtros (115.516.000 y 115.532.000) para liberar presión de las tolvas y mejorar el flujo de los ingredientes que ingresa en los cabezales distribuidores rotativos (160.105.000 y 160.106.000) que llenarán las tolvas de dosificación, cada tolva está determinada para un producto específico. Una vez que las diferentes tolvas de la planta contienen las materias primas, inicia el proceso productivo con la dosificación de los diferentes ingredientes de acuerdo a la fórmula en uso, esto se hace automáticamente desde el cuarto de control por el operador de mezclado y de acuerdo a las necesidades de ingredientes que contemple la receta.

Las tolvas de dosificación se dividen en 3 grupos:

Tolvas de micro-ingredientes (161.401.000 a la 161.414.000)

Tolvas de nano-ingredientes (161.501.000 a la 161.516.000)

Tolvas de macro-ingredientes (161.171.000 a 161.180.000)

Cada tolva cuenta con su sistema de descarga de ingredientes y cada grupo de tolva cuenta con balanzas (160.310.400, 160.310.500, 160.310.600, 160.310.300) para controlar las cantidades de materias primas en las recetas.

En el caso de las tolvas de macro-ingredientes (161.171.000 a 161.180.000) cuentan con vibradores de fondo de silo (161.171.100 a 161.180.100), tolvas de descarga (160.171.500 a 160.180.500) y su transportador de tornillo (161.171.700 a 161.180.700).

Los diferentes ingredientes se descargan en el transportador de cadena (160.354) hacia el elevador (160.356) para dirigirlos a cualquiera de las líneas de molienda del siguiente proceso.

2. Molienda: En este proceso se reciben los ingredientes preparados desde el proceso de acondicionamiento por medio de los transportadores de conexión de la planta y se destacan las siguientes etapas:

2.1. Premezclado: La materia prima proveniente de la etapa anterior es redirigida hacia la línea de molienda 2 por acción de la válvula de dos vías (210.801.000), es transportada a través del transportador de cadenas (210.802.000) y un elevador de cangilones (210.804.000), siendo filtrada en su trayecto por los filtros de mangas (210.802.800 y 210.804.800), hacia la zaranda (210.805.000), en donde se retendrán impurezas, y la materia prima libre de impurezas a través de un transportador de cadenas (210.813.000), pasará a las tolvas batch de espera (210.810.000 y 210.900.000), a los mezcladores (210.811.000 y 210.901.000) y a la tolva de premezcla seca (210.812.000 y 210.902.000) de líneas de molienda 1 y 4, en donde se realizará un primer mezclado de todos los ingredientes, a excepción de los líquidos. El proceso de mezclado consiste en la homogenización de ingredientes según fórmula. Esta etapa de premezclado se considera un sistema de “batcheo secuencial” (de manera continua y dependiendo de la receta) donde se preparan mezclas de hasta 5 toneladas.

2.2. Molienda fina: El producto de la etapa anterior pasa a las tolvas (210.815.000 y 210.903.000) de donde salen luego de la apertura de las compuertas de descarga (210.812.300, 210.812.200, 210.902.300, 210.902.200), es transportado hacia las tolvas de descarga (210.829.000, 210.837.000, 210.869.000, 210.878.000, 210.929.000, 210.940.000, 210.969.000 y 210.978.000) y luego a la etapa de molienda, previo a la apertura de las compuertas de descarga (210.815.100, 210.815.200, 210.903.100 y 210.903.200), en donde la mezcla de ingredientes que necesiten reducir su tamaño de partícula pasan por un sistema de molinos de martillo con la finalidad de lograr la granulometría adecuada, estos tienen dos fases consecutivas, cada una con un tamaño de malla diferente. Tanto de la línea de molienda 1 como de la 4, están compuestos por dos fases de molienda, cada una con dos sistemas de molinos que trabajan en paralelo y que a su vez están compuestos principalmente por:

Fase 1: dos esclusas alimentadoras (210.820.000, 210.860.000, 210.910.000 y 210.960.000), dos molinos de martillo (210.821.000, 210.861.000, 210.911.000 y 210.961.000), 2 colectores (210.822.000, 210.862.000, 210.922.000 y 210.962.000), 2 filtros (210.823.000, 210.863.000, 210.923.000 y 210.963.000), 2 ventiladores

(210.824.000, 210.864.000, 210.924.000 y 210.964.000), 2 tornillos sin fin (210.825.000, 210.865.000, 210.925.000 y 210.966.000) y 2 válvulas rotativas (210.826.000, 210.866.000, 210.926.000 y 210.966.000).

Fase 2: 2 tolvas (210.828.000, 210.868.000, 210.928.000 y 210.968.000), 4 tolvas de descarga (210.829.000, 210.837.000, 210.869.000, 210.878.000, 210.929.000, 210.937.000, 210.969.000 y 210.978.000), 4 exclusas alimentadoras (210.830.000, 210.840.000, 210.870.000, 210.880.000, 210.930.000, 210.940.000, 210.970.000 y 210.980.000), 4 molinos de martillo (210.831.000, 210.841.000, 210.871.000, 210.881.000, 210.931.000, 210.941.000, 210.971.000 y 210.981.000), 4 colectores (210.832.000, 210.842.000, 210.872.000, 210.882.000, 210.932.000, 210.842.000, 210.972.000 y 210.982.000), 4 filtros (210.833.000, 210.843.000, 210.873.000, 210.883.000, 210.933.000, 210.943.000, 210.973.000 y 210.983.000), 4 ventiladores (210.834.000, 210.844.000, 210.874.000, 210.884.000, 210.934.000, 210.944.000, 210.974.000 y 210.984.000), 4 tornillos sin fin (210.835.000, 210.845.000, 210.875.000, 210.885.000, 210.935.000, 210.945.000, 210.975.000 y 210.985.000) y 4 válvulas rotativas (210.836.000, 210.846.000, 210.876.000, 210.886.000, 210.936.000, 210.946.000, 210.976.000 y 210.986.000).

Cada línea de molienda tiene incorporado un sistema de recolección y retorno de productos finos, esto es con el fin ambiental de no dejar partículas flotando y además para aprovechar esta merma de polvos (DUST) y reincorporarla al proceso. El sistema consiste en un conjunto de elementos tales como filtros (363.700.100 y 364.700.100) para liberar presión de donde se va a depositar estos polvos finos, válvulas, tolvas y demás elementos.

Una vez culminada esta etapa el producto de la misma es transportado a través de un elevador de cangilones (210.847.000, 210.887.000, 210.947.000 y 210.987.000) hacia la siguiente etapa.

2.3. Tamizado de gruesos: El producto de la etapa anterior ingresa a una zaranda de rotación (210.849.000, 210.889.000, 210.949.000 y 210.989.000) que básicamente es un tamizado de gruesos con una malla de 0,6 - 0,8 mm, separando los gruesos para regresarlos nuevamente a la fase 2 de molienda, de esta manera se puede asegurar que la mezcla tenga la granulometría adecuada. El producto correctamente preparado continúa por medio de transportadores de cadena (210.851.000, 210.891.000, 210.892.000, 210.951.000, 210.991.000, 210.992.000, 210.894.000 y 210.994.000) y elevadores de cangilones (210.893.000 y 210.993.000) al siguiente proceso.

3. Mezclado: El producto del proceso anterior se almacena en la tolva (210.534.000) y en las tolvas existentes (210.531.000, 210.532.000 y 210.533.000) con respectivos sistemas de descarga hacia una tolva existente (210.560) y un sistema con uniones flexibles existentes (210.561 y 210.566) para su posterior mezclado.

En esta etapa se adicionan los líquidos indicados en la fórmula en diferentes tiempos de mezclado para prevenir que el líquido se adhiera al mezclador causando bloques y también para asegurar la dispersión apropiada del líquido en la mezcladora existente (post mixing 210.562). Algunos de los líquidos que normalmente son adicionados son lecitina, aceite de pescado, aceite de soya, también se adicionan los siguientes micros PEGABIND, TIMOREX, GLUTEN, OMEGA 40, entre otros.

4. Extrusión: En este proceso se cocina y moldea al producto y se lo convierte en producto terminado por medio de las siguientes etapas:

4.1. Acondicionamiento: El producto del proceso anterior es transportado por transportadores de cadenas (210.592, 315.032.000, 315.033.000), pasando previamente por un magneto (315.000) y una zaranda existente (315.001), dividiendo el flujo, una parte hacia la línea de extrusión 1 y otra parte hacia la línea de extrusión 4. El acondicionamiento de la mezcla comienza con el pre-acondicionador (315.502.000, 317.005.000) en el cual se inyecta vapor seco saturado, agua, aceites y slurry (mezcla húmeda) a diferentes presiones y temperaturas según sea el caso, agua y aceite, en distintas etapas que incluye altas temperaturas y enfriado, para lograr las características óptimas y homogenización de la preparación. Los acondicionadores (315.503.000, 315.504.000, 317.006.000 y 317.007.000) terminan de preparar la mezcla del producto por medio de la cocción, esta serie de acondicionadores ayuda a una cocción lenta del producto para evitar la pérdida de nutrientes y mejorar la gelatinización.

4.2. Extruido: Esta etapa consiste en el moldeado continuo obligando al material a salir por una boquilla y es ejecutada por una máquina extrusora (315.510.000 y 317.050.000). El tratamiento térmico de comestibles y

forrajes es importante para aumentar el valor nutritivo. A diferencia de la peletización el proceso de extrusión incluye un proceso de cocción a alta temperatura y presión, en corto tiempo (5-10 segundos) producido por la disipación de la energía mecánica la cual es transferida a la mezcla por medio de los elementos del extrusor. Durante el proceso extrusor y a medida que se somete a la mezcla a alta presión y temperatura, y a las fuerzas de corte de los elementos actuantes, esta cambia hasta formar una masa visco-elástica con características similares a un plástico derretido. Por eso también se le conoce como un proceso de cocción termoplástico. Después del extruido la mezcla tiene entre 20 y 25% de humedad, esta mezcla es llevada por un transportador neumático compuesto por un ciclón (315.520.000 y 317.300.00) y ventilador (315.521.000 y 317.301.000) hacia la siguiente etapa.

4.3. Secado: Al salir la mezcla de la extrusora a humedades altas, es necesario usar un secador en cada una de las líneas de extrusión (EXTRUSION L1 Y EXTRUSION L4) para bajar la temperatura antes del enfriado, para esto se usa secadores (363.000.000; 364.000.000) que trabajan con aire que extraen del ambiente y pasa por los quemadores, esos quemadores se calientan con vapor de la caldera (575.002). La secadora tiene 10 diferentes niveles para eliminar humedad paulatinamente. El sistema de secado cuenta con 10 pisos, requiere un sistema de aire compuesto de 4 blowers (ventiladores de desplazamiento positivo) para entra en contacto con el producto, y un precoolers dentro del secador.

Dada la capacidad máxima con la que van a trabajar las extrusoras, es necesario un proceso más prolongado y con mayor tiempo de retención, esto se obtiene con la cantidad de niveles, y con el sistema de precoolers que se ha incorporado en el último nivel con el fin de asegurar las condiciones de secado y de esta forma el producto puede ir a la etapa posterior de enfriado con menor cantidad de humedad, es decir, que el producto entra al secador en el rango de 20% y 25% de humedad, y sale en el rango entre 11% y 13% de humedad. El propósito principal es reducir el nivel de humedad en el producto y para hacerlo estable en el almacenamiento y evitar la proliferación de hongos y bacterias.

Los secadores (363.000.000; 364.000.000) cuentan con 3 dryer exhauster systems (Sistemas de aspiración del secador), compuesto de válvulas, ventiladores (363.202.000, 363.302.000, 363.402.000, 364.102.000, 364.202.000, 364.302.000) y ciclones (363.200.000, 363.300.000, 363.400.000, 364.100.000, 364.200.000, 364.300.000), como se muestra en el diagrama, que retiran el aire húmedo del secador, 1 de ellos se encuentra al inicio del secador correspondiente a la entrada del producto al primer nivel y los otros 2 restantes corresponden a la salida de aire húmedo entre el nivel 2 del proceso. Este polvo o finos retorna al proceso de molienda como se indicó previamente por medio de tolva (363.605.000 y 363.608.000) y válvula rotativa (363.607.000 y 363.609.000).

4.4. Separación: Luego del secado el producto extruido continua por transportadores y pasa a la etapa de separación por medio de transportadores de cadenas (363.101.000 y 363.102.000) para la línea EXTRUSION L1 y de un transportador universal (364.002.000) en el caso de la línea de extrusión EXTRUSION L4. Esta etapa consiste en la clasificación del producto según el tamaño deseado o indicado por el estándar de producto, a través de una zaranda (418.001.000, EXTRUSION L4, para la EXTRUSION L1 se usa la zaranda existente).

La clasificación del producto en este proceso en dividirlo en tres tipos: producto fino, producto grueso y producto terminado (PT). Los productos finos y gruesos regresan al proceso de molienda para ser reprocesado; para el caso de la separación de la zaranda (418.001.000) de la línea 4 de extrusión, los productos descartados se recogen en una tolva (364.605.000) y su respectivo transportador de tornillo (364.606.000) y válvula rotativa (364.607.000) y para el caso de la zaranda existente de la línea 1 de extrusión, los productos descartados se recogen en una tolva (363.600.000) y su respectivo transportador de tornillo (363.601.000) y válvula rotativa (363.602.000).

4.5. Enfriado: Una vez clasificado el producto, sólo el producto terminado (PT) pasa a un enfriador de contraflujo (450.000 y 454.000.000) llevando el producto a temperatura ambiente y humedad en un rango de 12% a 10%. El enfriador también captura aire del ambiente para enfriar el producto en el compartimiento por medio de la circulación en contraflujo, es decir, en sentido contrario al ingreso del PT, este choque genera polvo que es recuperado por medio de ciclón (363.450.000, 454.100.000) y ventilador (363.452.000, 454.102.000) y recogido en una tolva (363.600.00 y 364.605.000) que lo dirige hacia la etapa de molienda fina para su reproceso.

4.6. Almacenamiento en tolvas: Una vez finalizado el proceso de producción, se procede a almacenar el producto en las tolvas de producto terminado (470.601.000, 470.602.000, 470.603.000 y 470.604.000) producido en la línea 4 de extrusión, 4 tolvas en total, estas tolvas van a estar conformadas de indicadores de nivel (470.601.010 – 470.604.010 y 470.601.020 - 470.604.020) y compuertas de salida (470.601.100 – 470.604.100) con sus alimentadores vibratorios (470.601.700 – 470.604.700) para transportar el producto a la etapa de tamizado para el producto terminado. El producto terminado de la Línea 1 de extrusión se almacena en tolvas existentes de la línea de ensacado existente.

4.7. Tamizado de producto terminado: Esta etapa consiste en la clasificación final del producto por medio de una zaranda (485.003.000) según el tamaño deseado o indicado por el estándar de producto para posteriormente pasar al proceso de ensacado y almacenar el producto no deseado en la tolva (364.600.000) para regresarlo al proceso de molienda por medio de los sistemas de retornos de finos para su reproceso.

5. Empaquetado: Este proceso de empaquetado recibe el producto terminado solo de la línea 4 de extrusión, lo producido de en las otras líneas se empaqueta en el sistema de empaquetado existente. El empaquetado se da en bolsas de 25 kg el producto es alimentado por un sistema de tolvas 495.400.000 y 495.401.000 para asegurar las especificaciones del producto terminado, para luego pasar a una ensacadora electrónica de precisión (495.409.000) con una capacidad de hasta 1000 sacos por hora, la cual dispone de báscula, transportadores, y una estación para detectar metales en el producto, en la cual en caso de detectarse será expulsado con un dispositivo de rechazo. Después del ensacado continua por transportadores planos y elevadores hacia un sistema de paletizado automático, que por medio de un brazo robot (495.410.000) los sacos son ubicados y distribuidos en un pallet, para continuar por el transportador y pasar al sistema de una maquina envolvente (495.411.000), que envuelve el pallet con los sacos con láminas de plástico, los cuales salen por el transportador de producto finalizado hasta ser recogidos. Los 3 equipos que trabajan en el proceso de ensacado están conectados entre sí por un sistema de transporte que ubica los sacos de manera continua para un sistema de ensacado y paletizado automático. El producto final de la línea el producto terminado ensacado en presentación de 25Kg.

Esta mercancía contiene sistemas generales que contribuyen al funcionamiento de algunas de las etapas del proceso productivo. Estos son:

Sistema de enfriamiento: Este sistema de enfriamiento se encuentra el chiller (999.999.001) y sus componentes como tanque (520.620), válvula (580.620.100) y una bomba de líquidos (580.621), este sistema sirve para enfriar el agua que se adiciona en las extrusoras de la línea 1 y línea 4 por medio de tuberías para asegurar las condiciones y especificaciones del producto extruido. El Chiller produce aire frío que se usa en los enfriadores para de las líneas de extrusión 1 y 4 (Etapa de Extrusión).

Sistema de líquido: En este sistema se están agregando bombas para la distribución de líquidos dentro de las etapas de Mezclado y Extruido especialmente en los acondicionadores y extrusoras por medio de tubos, para el acondicionamiento de los productos de dichos procesos. Las bombas, que se describirán en el plano de adición de líquido con los siguientes códigos: 580.660, 580.660, 580.650, 580.640, 580.630, 580.800.000, 565.404.000, 565.504.000, 565.804, 565.904, 570.921.000, 570.911.000, 570.520, 570.570, 570.722, 570.752, 530.105, 530.205, 530.120, 530.220. Este sistema de líquidos agrega lecitina de soya, aceite de pescado, mezcla de aceites, omega y agua.

Generación de aire comprimido: Es comprende de un compresor (585.200) su tanque (585.203), sensores del sistema (585.202) y secador (585.201), sirve para alimentar de aire comprimido a todos los equipos de la planta que lo requieran, como válvulas, transportadores, elevadores, compuertas, descarga de tolvas para su movimiento y operación. El aire comprimido se provee a todos los equipos por medio de tuberías.

Sistema de adición de vapor: El sistema de adición de vapor está compuesto por una caldera (575.002) que ayuda a la producción de vapor para la planta que se añade en la etapa de extrusión (pre-acondicionadores, extrusora y secador de las líneas 1 y 4 de extrusión) por medio de tubos y ductería para la preparación del alimento procesado. Al igual que en el sistema de adición de líquidos el vapor se asocia principalmente con el

proceso de extrusión.

Sistema de control y monitoreo: Los equipos son controlados desde el Centro de Control de Motores (CCM) que envía la señal de mando a las maquinarias y PLC de la planta donde están instalados todos los dispositivos eléctricos de cada equipo. El sistema permite realizar el control automático de todos los motores, monitoreo de todos los indicadores y señales de las máquinas y equipos auxiliares para garantizar el funcionamiento según los parámetros establecidos para producir y obtener productos de calidad, minimizando riesgos tanto para la seguridad del personal como de las instalaciones. PLC. En el sistema de control también se ha incluido programas/software como son SCADA y ACTEMIUM.

En lo que respecta a la secuencia que deben seguir las máquinas y equipos que forman una unidad funcional, es preciso indicar, que al ser el mezclador (210.562) el equipo principal del proceso de mezclado y al ser una máquina con la que ya cuenta el consultante y que no forma parte de la presente consulta, existe una interrupción de la secuencia del proceso productivo, por lo que se considera que el proceso de mezclado no forma parte de la unidad funcional y por ende sus máquinas y equipos deben ser excluidos de la misma.

La mercancía en consulta consiste en la ampliación de la capacidad productiva de una planta productora de alimento balanceado para camarón con la que ya cuenta el consultante, a través de la incorporación de un (1) sistema de recepción, acondicionamiento y dosificación de ingredientes, 2 líneas de molienda L1 y L4, 2 líneas de extrusión L1 y L4, 1 línea de ensacado; sistema de retorno de productos finos para reproceso en todas las líneas (4 líneas, las actuales de la planta y las de expansión), sin embargo, en la memoria técnica, listado de equipos y plano o diagrama, presentados, constan también máquinas y equipos que complementan a líneas de procesamiento ya existentes (por ejemplo líneas de molienda 2 y 3, líneas de extrusión 2 y 3, etc.), mismos que no tienen una secuencia o interconexión con las líneas de producción que comprenden la expansión, por lo que se considera que su función no contribuye de forma directa con el objetivo de la unidad funcional en consulta.

Todas las máquinas y equipos que intervienen en el funcionamiento de la mercancía en estudio se encuentran listadas en el ANEXO.

3. ANÁLISIS ARANCELARIO

La clasificación arancelaria de la mercancía descrita en el numeral 2 del presente informe, se fundamenta en las siguientes Reglas generales para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA):

“REGLA 1: los títulos de las secciones, de los capítulos o de los subcapítulos solo tienen un valor indicativo, ya que la clasificación está determinada legalmente por los textos de las partidas y de las notas de sección o de capítulo y, si no son contrarias a los textos de dichas partidas y notas, de acuerdo con las reglas siguientes”.

A fin de determinar la partida arancelaria aplicable para las mercancías analizadas, se toma en consideración lo siguiente:

(Notas Legales de la Sección XVI)

“...4. Cuando una máquina o una combinación de máquinas estén constituidas por elementos individualizados (incluso separados o unidos entre sí por tuberías, órganos de transmisión, cables eléctricos o de otro modo) para realizar conjuntamente una función netamente definida, comprendida en una de las partidas de los Capítulos 84 u 85, el conjunto se clasifica en la partida correspondiente a la función que realice...”

(Consideraciones Generales de la Sección XVI)

VII. UNIDADES FUNCIONALES

(Nota 4 de la Sección)

Esta Nota se aplica cuando una máquina o una combinación de máquinas está constituida por elementos individualizados diseñados para realizar conjuntamente una función netamente definida, comprendida en una de las partidas del Capítulo 84 o, más frecuentemente, del Capítulo 85. El hecho de que por razones de comodidad, por ejemplo, estos elementos estén separados o unidos entre sí por conductos (de aire, de gas comprimido, de aceite, etc.), de dispositivos de transmisión, cables eléctricos o de otro modo, no se opone a la clasificación del conjunto en la partida correspondiente a la función que realice.

Para la aplicación de esta Nota, los términos para realizar conjuntamente una función netamente definida alcanzan solamente a las máquinas o combinaciones de máquinas necesarias para realizar la función propia del conjunto que constituye la unidad funcional, con exclusión de las máquinas o aparatos que tengan funciones auxiliares y no contribuyan a la función del conjunto.

Constituyen principalmente unidades funcionales de esta clase, de acuerdo con esta Nota:

- 1) Los sistemas hidráulicos formados por un conjunto hidráulico (que comprende esencialmente una bomba hidráulica, un motor eléctrico, un dispositivo de mando por medio de válvulas y un depósito de aceite), por cilindros hidráulicos y por las tuberías necesarias para la conexión de los cilindros al conjunto hidráulico (partida 84.12).*
- 2) El material, máquinas y aparatos para la producción de frío cuyos elementos no formen un solo cuerpo y estén unidos entre sí por tuberías por las que circula un fluido refrigerante (partida 84.18).*
- 3) Las instalaciones de riego constituidas por una central con filtros, inyectoros y válvulas y canalizaciones primarias o secundarias, principalmente, enterradas, y una red de superficie (partida 84.24).*
- 4) Las máquinas de ordeñar en las que los diferentes elementos componentes (bomba de vacío, pulsador, cubiletes, ordeñadores y vasijas colectoras) están separados y unidos entre sí por canalizaciones flexibles o rígidas (partida 84.34).*
- 5) Las combinaciones de máquinas de cervecería que comprendan cubas de germinación, trituradores de malta, cubas de empastado, cubas de filtración, etc. (partida 84.38), excepto las máquinas auxiliares, tales como las máquinas de embotellar y de imprimir las etiquetas, por ejemplo, que deben seguir su propio régimen.*
- 6) Las combinaciones de máquinas para la clasificación de cartas constituidas esencialmente por grupos de pupitres de codificación, sistemas de preclasificación, clasificadores intermedios y clasificadores definitivos, dirigido el conjunto por una máquina para tratamiento o procesamiento de datos (partida 84.72).*
- 7) Las plantas asfálticas para recubrimientos bituminosos constituidas por la yuxtaposición de elementos individualizados, tales como dosificadores, transportadores, secadores, tolvas vibrantes, mezcladores, silos de almacenado y puestos de mando (partida 84.74).*
- 8) Las combinaciones de máquinas diseñadas para el montaje automático de lámparas de incandescencia cuyos elementos constitutivos estén unidos entre sí por transportadores, que lleven, principalmente, mecanismos para el trabajo en caliente del vidrio, bombas y unidades para el ensayo de las lámparas (partida 84.75).*
- 9) Los aparatos para soldar constituidos por las cabezas o pinzas de soldar y un transformador, generador o rectificador que suministra la corriente apropiada (partida 85.15).*
- 10) Los emisores de radiotelefonía portátil y sus micrófonos (partida 85.17).*
- 11) Los radares y sus unidades de alimentación, amplificadores, etc. (partida 85.26).*
- 12) Los sistemas de recepción de televisión vía satélite constituidos por un receptor, una antena parabólica, un dispositivo de control para la orientación de la antena, una bocina excitadora (guía ondas), un polarizador, un reductor de frecuencia de bajo nivel de ruido (LBN) y un mando a distancia infrarrojo (partida 85.28).*
- 13) Los aparatos de protección contra el robo, que consisten, por ejemplo, en un emisor de rayos infrarrojos y una célula fotoeléctrica con una sonería, etc. (partida 85.31).*

Hay que observar que los elementos constitutivos que no respondan a las condiciones establecidas en la Nota 4 de la Sección XVI siguen su propio régimen. Es principalmente el caso de los sistemas de vídeo vigilancia en circuito cerrado, formados por la combinación de un número variable de cámaras de televisión y de monitores de vídeo conectados por medio de cables coaxiales con un controlador del sistema, por conmutadores, por tableros receptores de audio y, eventualmente, por máquinas automáticas de tratamiento y procesamiento de datos (para guardar datos) y/o por aparatos de grabación o de reproducción de imagen y sonido (videos).”. (El subrayado no forma parte del texto original).

Considerando que la mercancía materia del presente análisis contiene; un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida que es el acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda, un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida que es la fabricación de alimento balanceado para camarón y un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida que es el ensacado de alimento balanceado para camarón; razón por la cual, para fines arancelarios, se considera la existencia de tres unidades funcionales que deben ser clasificadas por separado.

3.1. Máquinas que intervienen en el proceso de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda

Considerando que la mercancía materia del presente análisis consiste en un grupo de máquinas que forma parte de una unidad funcional que tiene el propósito de acondicionar la materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón obteniendo materia prima molida como resultado final del proceso, es necesario invocar a la segunda regla general de interpretación del Sistema Armonizado de la OMA:

“REGLA 2a): Cualquier referencia a un artículo en una partida determinada alcanza al artículo incluso incompleto o sin terminar, siempre que éste presente las características esenciales del artículo completo o terminado. Alcanza también al artículo completo o terminado, o considerado como tal en virtud de las disposiciones precedentes, cuando se presente desmontado o sin montar todavía”.

La mercancía en estudio se presenta desarmada e incompleta, ya que no cuenta con algunos transportadores de cadena, elevadores de cangilones, etc., equipos que tienen la función de transporte, la cual no afecta sustancialmente al proceso de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón, por lo que se considera que tampoco afecta el carácter esencial de la mercancía en estudio como unidad funcional para el acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón y por lo tanto en aplicación del literal a) de la Regla General de Interpretación del Sistema Armonizado No. 2, se debe clasificar como tal.

Por lo expuesto, es menester mencionar el texto de la partida 84.79:

84.79	Máquinas y aparatos mecánicos con función propia, no expresados ni comprendidos en otra parte de este Capítulo.
--------------	--

(Notas explicativas de la partida 84.79)

“Esta partida comprende las máquinas y aparatos mecánicos con una función propia y que no estén:

- a) Excluidos de este Capítulo por las Notas legales.*
- b) Comprendidos más específicamente en otros Capítulos.*
- c) Clasificados en otras partidas más específicas de este Capítulo porque:*

1°) No estén especializados ni por la función ni por el tipo.

2°) No sean específicos de ninguna de las industrias contempladas en estas partidas y no se apliquen en consecuencia en ninguna de dichas industrias.

3°) Puedan, por el contrario, utilizarse indiferentemente en dos (o más de dos) de estas industrias (máquinas de uso general).

Las máquinas y aparatos de esta partida se distinguen de las partes de máquinas o de aparatos que se clasifican de acuerdo con las disposiciones generales sobre la clasificación de partes por el hecho de tener una función propia.

Para la aplicación de las disposiciones precedentes, se considera que tienen una función propia:

A) Los dispositivos mecánicos, lleven o no motores o máquinas motrices, cuya función pueda llevarse a cabo de una manera diferenciada e independiente de cualquier otra máquina, aparato o artefacto.

Ejemplo: La humectación y deshumectación del aire son funciones propias, puesto que pueden realizarse mediante aparatos que funcionan independientemente de cualquier otro aparato o máquina.

Los deshumectadores de aire para montar en generadores de ozono son pues, cuando se importan separadamente, aparatos que tienen una función propia, que se clasifican por ello en esta partida.

B) Los dispositivos mecánicos que sólo pueden funcionar montados en otra máquina u otro aparato o artefacto, o incorporados a un conjunto más complejo, **con la condición**, sin embargo, de que su función:

1°) Sea distinta de la de la máquina, del aparato o del artefacto sobre el que deben montarse o de la del conjunto al que deben incorporarse, y

2°) Que no participe integral e indisolublemente en el funcionamiento de la máquina, del aparato, del artefacto o del conjunto.

Ejemplo: Un dispositivo mecánico cortador de urdimbre, para montar en una máquina de coser industrial con el fin de cortar automáticamente el hilo y permitir así que la máquina de coser funcione sin interrupción, es un aparato con función propia, puesto que no participa en la función de costura de la máquina. A falta de una partida más específica, tal aparato se clasifica en esta partida.

Por el contrario un carburador para motor de encendido por chispa no tiene función propia según la definición anterior aunque su función sea distinta de la del motor, puesto que esta función se integra en la del motor de la que en realidad sólo constituye una fase. Los carburadores presentados separadamente son pues partes de motor, que se clasifican por tanto en la **partida 84.09**.

Asimismo, los amortiguadores mecánicos o hidráulicos forman parte integrante de las máquinas o aparatos a los que están incorporados. Presentados aisladamente, estos amortiguadores se clasifican pues como partes de las máquinas o aparatos en los que habrán de montarse. Los amortiguadores para vehículos automóviles, aviones u otros vehículos se clasifican en la **Sección XVII**.

Aunque técnicamente muy dispares, los numerosos aparatos y máquinas de esta partida pueden, sin embargo, desde el punto de vista formal, agruparse como sigue:

I. MÁQUINAS Y APARATOS DE USO GENERAL

Forman parte de este grupo, principalmente:

1) Los tanques y otros recipientes, incluidas las cubas y tanques para electrólisis, equipados con dispositivos mecánicos (agitadores, etc.), que no sean reconocibles como destinados principalmente a una industria determinada y que no respondan, por otra parte, a la definición de cubas o recipientes de la **partida 84.19**. No se consideran aparatos mecánicos, las cubas y recipientes simplemente provistos de grifos, indicadores de nivel, manómetros o artículos análogos (régimen de la materia constitutiva).

2) Las prensas, tritadores, quebrantadores, mezcladores y malaxadores, sin aplicación específica...” (El subrayado no es parte del texto original).

Al tratarse de un grupo de máquinas, que trabajan en conjunto por un objetivo común o función principal como es el acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda, se determina que el conjunto debe clasificarse en la partida 84.79.

Enseguida, para determinar la subpartida arancelaria (10 dígitos) que le corresponde a las mercancías motivo de consulta, es necesario considerar la regla interpretativa 6 que en su parte pertinente cita:

“... REGLA 6: la clasificación de mercancías en las subpartidas de una misma partida está determinada legalmente por los textos de estas subpartidas y de las notas de subpartida así como, mutatis mutandis, por las reglas anteriores, bien entendido que solo pueden compararse subpartidas del mismo nivel. A efecto de esta regla, también se aplican las notas de sección y de capítulo, salvo disposición en contrario...”

Se presentan las subpartidas a ser consideradas en el análisis de clasificación:

8479.10.00.00	Máquinas y aparatos para obras públicas, la construcción o trabajos análogos
8479.20	- Máquinas y aparatos para extracción o preparación de grasas o aceites vegetales fijos o animales:
8479.20.10.00	- Para la extracción
8479.20.90.00	- Los demás
8479.30.00.00	- Prensas para fabricar tableros de partículas, fibra de madera u otras materias leñosas y demás máquinas y aparatos para el tratamiento de la madera o el corcho
8479.40.00.00	- Máquinas de cordelería o cablería
8479.50.00.00	- Robots industriales, no expresados ni comprendidos en otra parte
8479.60.00.00	- Aparatos de evaporación para refrigerar el aire
	- Pasarelas de embarque para pasajeros:
8479.71.00.00	- De los tipos utilizados en aeropuertos
8479.79.00.00	- Las demás
	- Las demás máquinas y aparatos:
8479.81.00.00	- Para el tratamiento del metal, incluidas las bobinadoras de hilos eléctricos
8479.82.00.00	- Para mezclar, amasar o sobar, quebrantar, triturar, pulverizar, cribar, tamizar, homogeneizar, emulsionar o agitar

Al compararse las subpartidas del mismo nivel, tal como lo define la Sexta Regla General para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), se considera su clasificación en la subpartida arancelaria “**8479.82.00.00 - - Para mezclar, amasar o sobar, quebrantar, triturar, pulverizar, cribar, tamizar, homogeneizar, emulsionar o agitar**”, debido a que la mercancía en estudio es una unidad funcional que tiene la función de acondicionar materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda.

3.2. Máquinas que intervienen en el proceso de fabricación de alimento balanceado para camarón

Considerando que la mercancía materia del presente análisis consiste en un grupo de máquinas que forma parte de una unidad funcional que tiene el propósito de fabricar alimento balanceado para camarón, es

necesario invocar a la segunda regla general de interpretación del Sistema Armonizado de la OMA:

“REGLA 2a): Cualquier referencia a un artículo en una partida determinada alcanza al artículo incluso incompleto o sin terminar, siempre que éste presente las características esenciales del artículo completo o terminado. Alcanza también al artículo completo o terminado, o considerado como tal en virtud de las disposiciones precedentes, cuando se presente desmontado o sin montar todavía”.

La mercancía en estudio se presenta incompleta, ya que no cuenta con algunos transportadores de cadena, elevadores de cangilones, zarandas, equipos que tienen la función de transporte y clasificación de granos, respectivamente, las cuales no afectan sustancialmente al proceso de fabricación de alimento balanceado para camarón, por lo que se considera que tampoco afecta el carácter esencial de la mercancía en estudio como unidad funcional para la fabricación de alimento balanceado para camarón y por lo tanto en aplicación del literal a) de la Regla General de Interpretación del Sistema Armonizado No. 2, se debe clasificar como tal.

Por lo expuesto, es menester mencionar el texto de la partida 84.38:

84.38	<i>Máquinas y aparatos, no expresados ni comprendidos en otra parte de este Capítulo, para la preparación o fabricación industrial de alimentos o bebidas, excepto las máquinas y aparatos para extracción o preparación de aceites o grasas, animales o vegetales fijos.</i>
--------------	--

(Notas explicativas de la partida 84.38)

*“Siempre que no estén expresados ni comprendidos en otra parte de este Capítulo, esta partida agrupa las máquinas y aparatos para la preparación o fabricación industrial de alimentos o de bebidas para el consumo inmediato o la preparación de conservas, y tanto si se trata de la alimentación humana como de la animal, **con excepción** de las máquinas y aparatos para la extracción o la preparación de aceites o grasas animales o vegetales fijos (**partida 84.79**). También se incluyen en esta partida las máquinas y aparatos de uso industrial o comercial, de los tipos utilizados en restaurantes o establecimientos similares.*

Es importante observar que un buen número de máquinas utilizadas con estos fines se clasifican de hecho en otras partidas, principalmente:

- a) Los aparatos de uso doméstico, tales como los aparatos de picar carne o las máquinas de cortar el pan (**partidas 82.10 u 85.09**).*
- b) Los hornos industriales o de laboratorio (**partidas 84.17 u 85.14**).*
- c) Los aparatos para cocción, secado (en estufa), torrefacción, esterilización, etc. (**partida 84.19**).*
- d) Las centrifugadoras y los filtros de la **partida 84.21**.*
- e) Las máquinas para limpiar o llenar recipientes, envasar o empaquetar mercancías, etc. (**partida 84.22**).*
- f) Las máquinas y aparatos para el tratamiento de cereales u hortalizas de vaina secas, etc. (**partida 84.37**).*

(...)

X. LAS DEMÁS MÁQUINAS Y APARATOS PARA LA PREPARACIÓN O LA FABRICACIÓN INDUSTRIAL DE ALIMENTOS O DE BEBIDAS

Entre las máquinas y aparatos comprendidos aquí, se pueden citar:

- 1) Los **aparatos acetificadores para hacer vinagre**, con dispositivos mecánicos.
- 2) Las **descascarilladoras y despulpadoras de café** (de cilindros, de discos o de cuchillas).
- 3) Las **máquinas para la extracción** del aceite esencial de la naranja mediante paso a través de cilindros con puntas.
- 4) Las **máquinas para cortar y enrollar las hojas de té...** (El subrayado no es parte del texto original).

Al tratarse de un grupo de máquinas, que trabajan en conjunto por un objetivo común o función principal la fabricación de alimento balanceado para camarón, se determina que el conjunto debe clasificarse en la partida 84.38.

Enseguida, para determinar la subpartida arancelaria (10 dígitos) que le corresponde a las mercancías motivo de consulta, es necesario considerar la regla interpretativa 6 que en su parte pertinente cita:

“... REGLA 6: la clasificación de mercancías en las subpartidas de una misma partida está determinada legalmente por los textos de estas subpartidas y de las notas de subpartida así como, *mutatis mutandis*, por las reglas anteriores, bien entendido que solo pueden compararse subpartidas del mismo nivel. A efecto de esta regla, también se aplican las notas de sección y de capítulo, salvo disposición en contrario...”

Se presentan las subpartidas a ser consideradas en el análisis de clasificación:

8438.10	- Máquinas y aparatos para panadería, pastelería, galletería o la fabricación de pastas alimenticias:
8438.10.10.00	- Para panadería, pastelería o galletería
8438.10.20.00	- Para la fabricación de pastas alimenticias
8438.20	- Máquinas y aparatos para confitería, elaboración de cacao o la fabricación de chocolate:
8438.20.10.00	- Para confitería
8438.20.20.00	- Para la elaboración del cacao o fabricación de chocolate
8438.30.00	- Máquinas y aparatos para la industria azucarera:
8438.30.00.10	- Regeneradores de jugo de caña de azúcar
8438.30.00.20	- Cubas de cristalización
8438.30.00.90	- Las demás
8438.40.00	- Máquinas y aparatos para la industria cervecera:
8438.40.00.10	- Cubas de germinación
8438.40.00.20	- Cubas de filtrado
8438.40.00.90	- Las demás
8438.50	- Máquinas y aparatos para la preparación de carne:
8438.50.10.00	- Para procesamiento automático de aves
8438.50.90.00	- Las demás
8438.60.00.00	- Máquinas y aparatos para la preparación de frutos u hortalizas
8438.80	- Las demás máquinas y aparatos:
8438.80.10.00	- Descascarilladoras y despulpadoras de café
8438.80.20.00	- Máquinas y aparatos para la preparación de pescado o de crustáceos, moluscos y demás invertebrados acuáticos
8438.80.90.00	- Las demás

Al compararse las subpartidas del mismo nivel, tal como lo define la Sexta Regla General para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), se considera su clasificación en la subpartida arancelaria “8438.80.90.00 - - Los demás”, debido a que la mercancía en

estudio es una unidad funcional que tiene la función de fabricar alimento balanceado para camarón.

3.3. Máquinas que intervienen en el proceso de ensacado de alimento balanceado para camarón

Considerando que la mercancía materia del presente análisis consiste en un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida, que en este caso es el envasado en sacos de alimento balanceado para camarón, es menester mencionar el texto de la partida 84.22:

84.22	Máquinas para lavar vajilla; máquinas y aparatos para limpiar o secar botellas o demás recipientes; máquinas y aparatos para llenar, cerrar, tapar, taponar o etiquetar botellas, botes o latas, cajas, sacos (bolsas) o demás continentes; máquinas y aparatos de capsular botellas, tarros, tubos y continentes análogos; las demás máquinas y aparatos para empaquetar o envolver mercancías (incluidas las de envolver con película termorretráctil); máquinas y aparatos para gasear bebidas.
-------	--

(Notas explicativas de la partida 84.22)

“Esta partida comprende las máquinas y aparatos para lavar la vajilla, vasos, cubiertos, etc. (lavavajillas) con dispositivos de secado o sin ellos, incluidos los modelos eléctricos, aunque sean de uso doméstico. Comprende igualmente las máquinas que sirven para limpiar o secar las botellas u otros recipientes, las máquinas para llenarlos, taponarlos o cerrarlos (incluso con dispositivo para gasear bebidas) y en términos generales, todas las máquinas y aparatos diseñados para ensacar, empaquetar o envasar (incluidas las de envolver con película termorretráctil) las mercancías para la venta, el transporte o el almacenado. Por tanto, este material comprende las máquinas y aparatos siguientes:

- 1) Para limpiar (con vapor o de otro modo), lavar, cepillar, enjuagar o secar botellas, tarros, frascos, lecheras, latas para conservas, platos o recipientes de desnatadoras, toneles u otros recipientes, incluso si tienen un dispositivo para desinfectar o esterilizar los recipientes.
- 2) Para llenar botellas, tarros, frascos, potes, tubos o ampollas, bidones o botes metálicos, cartonajes, sacos y bolsas de papel, sacos de tejido u otros continentes; estas máquinas suelen estar equipadas con mecanismos auxiliares de control automático del volumen o del peso y dispositivos para el taponado, cierre o precintado de los envases.
- 3) Para taponar o cerrar botellas, botellines, frascos, tarros, bicales, etc., por medio de tapones de corcho, de caucho, de cápsulas metálicas de taponar o encapsular, de tapas, anillos, bridas de sujeción, etc.; para engastar o soldar las tapas de las latas y botes metálicos...”. (El subrayado no es parte del texto original).

Al tratarse de un grupo de máquinas, que trabajan en conjunto por un objetivo común o función principal como es el envasado en sacos de alimento balanceado para camarón, se determina que el conjunto debe clasificarse en la partida 84.22.

Enseguida, para determinar la subpartida arancelaria (10 dígitos) que le corresponde a las mercancías motivo de consulta, es necesario considerar la regla interpretativa 6 que en su parte pertinente cita:

“... REGLA 6: la clasificación de mercancías en las subpartidas de una misma partida está determinada legalmente por los textos de estas subpartidas y de las notas de subpartida así como, mutatis mutandis, por las reglas anteriores, bien entendido que solo pueden compararse subpartidas del mismo nivel. A efecto de esta regla, también se aplican las notas de sección y de capítulo, salvo disposición en contrario...”

Se presentan las subpartidas a ser consideradas en el análisis de clasificación:

	- Máquinas para lavar vajilla:
8422.11.00.00	- De tipo doméstico
8422.19.00.00	- Las demás
8422.20.00.00	Máquinas y aparatos para limpiar o secar botellas o demás recipientes
8422.30	- Máquinas y aparatos para llenar, cerrar, tapar, taponar o etiquetar botellas, botes o latas, cajas, sacos (bolsas) o demás continentes; máquinas y aparatos de capsular botellas, tarros, tubos y continentes análogos; máquinas y aparatos para gasear bebidas:
8422.30.10.00	- Máquinas de llenado vertical con rendimiento inferior o igual a 40 unidades por minuto

Al compararse las subpartidas del mismo nivel, tal como lo define la Sexta Regla General para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), se considera su clasificación en la subpartida arancelaria “**8422.30.10.00 - - Máquinas de llenado vertical con rendimiento inferior o igual a 40 unidades por minuto**”, debido a que realiza el llenado de forma vertical de 16,67 sacos por minuto (1000 sacos por hora).

Todas las máquinas y equipos que intervienen en el funcionamiento de la mercancía en estudio se encuentran listadas en el ANEXO.

En lo que respecta al proceso de mezclado, al no formar parte de la consulta el equipo principal que es el mezclador, se considera que dicho proceso no forma parte de ninguna de las unidades funcionales antes citadas y por lo tanto los ítems del 470 al 477 del listado de equipos presentado, deben seguir su propio régimen arancelario (Ver ANEXO).

En lo que respecta a los ítems 6, 21, 22, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 682 y 684 del listado de equipos presentado, al tratarse de máquinas y equipos que no tienen interconexión con las unidades funcionales en estudio, se considera que su clasificación arancelaria se debe realizarse siguiendo su propio régimen arancelario (Ver ANEXO).

En lo que respecta al robot de paletizado (495.410.000) y a la máquina envolvente (495.411.000), al tratarse de máquinas cuya función no contribuye de forma directa en el objetivo que cumplen las tres unidades funcionales identificadas en la presente consulta, se considera no forman parte de las mismas y por lo tanto deben seguir su propio régimen arancelario (Ver ANEXO)...

III.- Criterio de clasificación

En virtud del análisis merceológico realizado a la información técnica (elementos contenidos en los documentos SENAE-DSG-2021-12524-E, SENAE-DSG-2021-12764-E y SENAE-DSG-2021-13298-E); en aplicación de la Primera, Segunda (literal a) y Sexta de las Reglas Generales y la nota legal 4 de la sección XVI para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), se concluye que la mercancía denominada comercialmente con el nombre de “planta para la producción de alimento balanceado para camarón - expansión”, se compone de tres unidades funcionales denominadas “sistema de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda”, “sistema de fabricación de alimento balanceado para camarón” y “sistema de ensacado de alimento balanceado de camarón”; unidades funcionales que se clasifican dentro del Arancel del Ecuador (Sexta Enmienda), como sigue:

Máquinas y elementos	Subpartidas arancelarias
Sistema de fabricación de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda. Ver ANEXO (1. Máquinas que intervienen en el proceso de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda)	8479.82.00.00 - - Para mezclar, amasar o sobar, quebrantar, triturar, pulverizar, cribar, tamizar, homogeneizar, emulsionar o agitar
Sistema de fabricación de alimento balanceado para camarón. Ver ANEXO (2. Máquinas que intervienen en el proceso de fabricación de alimento balanceado para camarón)	8438.80.90.00 - - Los demás
Sistema de ensacado de alimento balanceado de camarón. Ver ANEXO (3. Máquinas que intervienen en el proceso de fabricación de alimento balanceado para camarón)	8422.30.10.00 - - Máquinas de llenado vertical con rendimiento inferior o igual a 40 unidades por minuto

En lo que respecta al proceso de mezclado, al no formar parte de la consulta el equipo principal que es el mezclador, se considera que dicho proceso no forma parte de ninguna de las unidades funcionales antes citadas y por lo tanto los ítems del 470 al 477 del listado de equipos presentado, deben seguir su propio régimen arancelario (Ver ANEXO).

En lo que respecta a los ítems 6, 21, 22, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 682 y 684 del listado de equipos presentado, al tratarse de máquinas y equipos que no tienen interconexión con las unidades funcionales en estudio, por lo que su clasificación arancelaria debe realizarse siguiendo su propio régimen arancelario (Ver ANEXO).

En lo que respecta al robot de paletizado (495.410.000) y a la máquina envolvente (495.411.000), al tratarse de máquinas cuya función no contribuye de forma directa en el objetivo que cumplen las tres unidades funcionales identificadas en la presente consulta, se considera no forman parte de las mismas y por lo tanto deben seguir su propio régimen arancelario (Ver ANEXO).

Particular que comunico a usted, para los fines pertinentes.

Atentamente,

Documento firmado electrónicamente

Espc. Lenin Isaac Castro Pilapaña

SUBDIRECTOR GENERAL DE NORMATIVA ADUANERA



Firmado electrónicamente por:

**LENIN ISAAC
CASTRO
PILAPANA**

INFORME TÉCNICO No. DNR-DTA-JCC-FAFV-IF-2021-0716

Guayaquil, 17 de diciembre de 2021

Señor Ingeniero
Lenin Castro Pilapaña
Subdirector General de Normativa Aduanera
Servicio Nacional de Aduana del Ecuador
En su despacho.-

ASUNTO: Informe Técnico de Consulta de Clasificación Arancelaria / Mercancía: PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN - EXPANSIÓN, Marca: ANDRITZ, FANSUM, POLTS, GEELEN, YORK, BUHLER, ETC., Capacidad: 10000 TONELADAS POR AÑO / Solicitante: AQUACARGILL DEL ECUADOR CIA LTDA. / Documentos: SENAE-DSG-2021-12524-E, SENAE-DSG-2021-12764-E y SENAE-DSG-2021-13298-E

De mi consideración:

En atención al S/N ingresado con documento No. SENAE-DSG-2021-13298-E de 24 de noviembre de 2021, suscrito por el Sr. Sergio Suárez Peña, en calidad de representante legal de la compañía AQUACARGILL DEL ECUADOR CIA. LTDA., con RUC Nro. 0992926244001; documento que ha sido planteado en virtud del Art. 141 del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones (COPCI), en concordancia con los requisitos de la Consulta de Clasificación Arancelaria expuestos en los artículos 89, 90 y 91 del Reglamento al Título de la Facilitación Aduanera para el Comercio del Libro V del COPCI, documento mediante el cual presentan información requerida en virtud de las observaciones por incumplimiento de requisitos en documentos No. SENAE-DSG-2021-12524-E de 05 de noviembre de 2021 y SENAE-DSG-2021-12764-E de 11 de noviembre de 2021 y que fueron notificadas mediante Oficio No. SENAE-SGN-2021-1605-OF de fecha 19 de noviembre de 2021. Con los antecedentes expuestos y tomándose en consideración el Artículo 1721 del Código Civil Ecuatoriano junto a la Resolución Nro. SENAE-SENAE-2018-0173-RE del 09 de Noviembre de 2018 suscrita por la Abg. María Alejandra Muñoz Seminario – Directora General del Servicio Nacional de Aduana del Ecuador, en la cual se resuelve: “PRIMERO.- *Delegar al Subdirector General de Normativa del Servicio Nacional de Aduana del Ecuador, la competencia determinada en literal b) del artículo 216 del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones; esto es, absolver las consultas sobre el arancel de importaciones respecto de la clasificación arancelaria de las mercancías; y sobre la aplicación de normas del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones y sus Reglamentos, con sujeción a las disposiciones contempladas en el Código Tributario, absolución que tendrá efectos vinculantes respecto de quien formula la consulta; así como las demás gestiones inherentes a efectos de cumplir la delegación...*”.

Y, en aplicación del artículo 138 del Código Tributario, que manifiesta lo siguiente: “Art. 138.- *Efectos de la consulta.- La presentación de la consulta no exime del cumplimiento de deberes formales ni del pago de las obligaciones tributarias respectivas, conforme al criterio vertido en la consulta. Si los datos proporcionados para la consulta fueren exactos, la absolución obligará a la administración a partir de la fecha de notificación. De no serlo, no surtirá tal efecto. De considerar la administración tributaria, que no cuenta con los elementos de juicio necesarios para formar un criterio absolutorio completo, se tendrá por no presentada la consulta y se devolverá toda la documentación. Los sujetos pasivos o entidades consultantes, no podrán interponer reclamo, recurso o acción judicial alguna contra el acto que absuelva su consulta, ni la administración tributaria podrá alterar posteriormente su criterio vinculante, salvo el caso de que las informaciones o documentos que sustentaren la consulta resulten erróneos, de notoria falsedad o si la absolución contraviniera a disposición legal expresa. Sin perjuicio de ello los contribuyentes podrán ejercer sus derechos contra el o los actos de determinación o de liquidación de obligaciones tributarias dictados de acuerdo con los criterios expuestos en la absolución de la consulta*”.

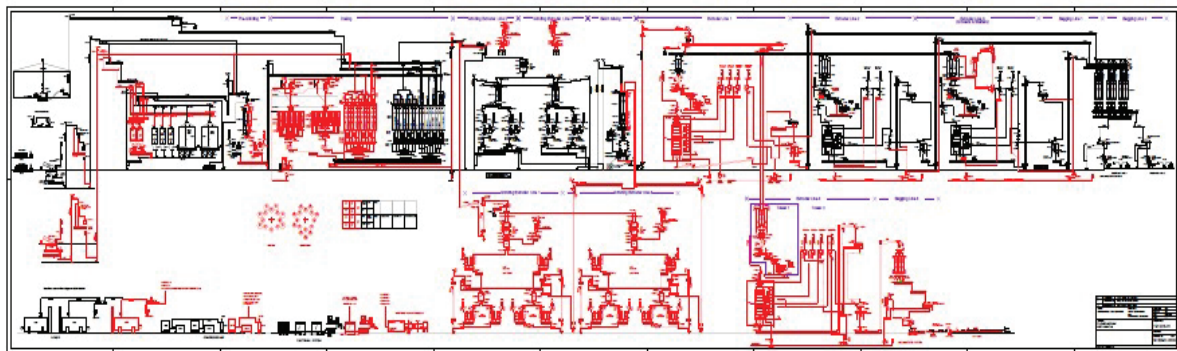
Con lo expuesto y considerando que la consulta cumple con los requisitos necesarios, se procede a realizar el análisis de clasificación arancelaria para la mercancía denominada comercialmente con el nombre de PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN - EXPANSIÓN, Marca: ANDRITZ, FANSUM, POLTS, GEELEN, YORK, BUHLER, ETC., Capacidad: 100.000 TONELADAS POR AÑO.

En virtud de lo solicitado, se procede a realizar el siguiente análisis:

1. INFORME SOBRE CONSULTA DE CLASIFICACIÓN ARANCELARIA

ÚLTIMA ENTREGA DE DOCUMENTACIÓN:	24 de noviembre de 2021
SOLICITANTE:	Sr. Sergio Suárez Peña Apoderado Especial de la empresa Aquacargill del Ecuador Cía. Ltda.
NOMBRE COMERCIAL DE LA MERCANCÍA:	PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN - EXPANSIÓN
MARCA:	ANDRITZ, FANSUM, POLTS, GEELEN, YORK, BUHLER, ETC.
FABRICANTES DE LA MERCANCÍA:	ANDRITZ, FANSUM, POLTS, GEELEN, YORK
DOCUMENTACIÓN ADJUNTA CONSIDERADA PARA EL ANÁLISIS	- Plano emitido por el consultante. - Descripción de etapas del proceso productivo. - Lista de equipos que conforman la mercancía en consulta. - Imágenes de los principales equipos que conforman la planta. - Especificaciones técnicas de algunos equipos que conforman a la mercancía en consulta.

2. DESCRIPCIÓN Y CARACTERÍSTICAS DE LA MERCANCÍA

Mercancía:	“PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN - EXPANSIÓN”	
Especificaciones Técnicas:		
Aplicaciones:	• Elaboración alimento balanceado para camarón.	
Equipos que componen la mercancía:	que la	Ver ANEXO
Fotografías:		
		
Plano presentado		

Con base a la información contenida en los documentos No. SENAE-DSG-2021-12524-E, SENAE-DSG-2021-12764-E y SENAE-DSG-2021-13298-E, se define que la mercancía de nombre comercial **“PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN - EXPANSIÓN”**, corresponde a la expansión de una planta de producción de alimento balanceado para camarón con la que

ya cuenta el consultante, la misma que se compone de un conjunto de máquinas que trabajan interrelacionadas con el objetivo de elaborar alimento balanceado para el consumo de camarones. Para el cumplimiento de este objetivo común, se somete a la materia prima a cinco procesos en los que cada una de las máquinas o elementos que conforman esta unidad funcional realiza una función diferente. Dichos procesos son los siguientes:

1. Acondicionamiento: En este proceso se retienen impurezas, se reduce el tamaño granular de los ingredientes y se dosifica la cantidad de los mismos previo a la molienda. Se divide en las siguientes etapas:

1.1. Recepción y transporte: Esta etapa consiste en la recepción de la materia prima al granel como granos (truck intake 2) en una tolva (115.400.000) que cuenta con un filtro de manga de auto limpieza (115.401.000) y un ventilador para la aspiración de polvo (115.402), esta materia prima al granel pasa por una serie de transportadores de cadena (115.403, 115.404, 115.405) para luego subir por un elevador de cangilones (115.415.000) y su filtro de mangas (115.415.800). La materia prima pasa por una válvula de 2 vías (115.417.000), de necesitar limpieza se dirige a una zaranda de limpieza (115.418.000) para eliminación de metales e impurezas, o en su defecto, es transportada directamente por un transportador de cadenas (115.121) pasando por un imán (115.419), se desplaza con un elevador de cangilones (115.422.000), válvulas (115.424.000, 115.425.000, 115.433.000, 115.434.000, 120.138.100, 120.138.200) y transportadores de cadena (115.432.000, 115.435.000, 120.011.000, 120.137.000, 120.138.000) y luego por acción de la válvula (115.424.000) conduce la materia prima hacia la pre molienda pudiendo pasar por silos temporales (120.140.000 y 120.150.000) o directamente al proceso de premolienda, dependiendo de la producción de ese día, capacidad o programación de la planta, bajo el control de la válvula de 2 vías (115.426.000) que la direcciona hacia dicha etapa. En el caso de la materia prima que se encuentra en los silos temporales (120.140.000 y 120.150.000), ésta es transportada hacia la premolienda a través de los transportadores de tornillo (120.141.000 y 120.151.000), los transportadores de cadena (120.152.000 y 120.153.000), los transportadores de cadena existentes (120.105, 120.106 y 120.000) y los elevadores de cangilones existentes (120.108 y 120.133).

1.2. Premolienda: La materia prima proveniente de la etapa anterior ingresa a las tolvas (210.013 y 210.014) donde es dosificada, pasa a una exclusiva alimentadora (210.045.000) y luego al molino de martillo (210.046), donde se reduce el tamaño de los granos más grandes y duros, y al filtro de aspiración de aire (210.050) para mejorar la eficiencia del trabajo. Una realizada la premolienda la materia prima es descargada en una tolva (210.052) y un tornillo sin fin (210.053). Esta premolienda se realiza con mallas entre 2,5mm a 3mm para el acondicionamiento de los ingredientes como trigo, DDG (granos secos destilado) y soya.

1.3. Dosificación: Una vez que la materia prima sale de la etapa de premolienda continua por transportadores existentes (210.060, 160.130) a la etapa de dosificación, en donde se dosifican las cantidades e ingredientes de la fórmula, dependiendo de las recetas establecidas y requeridas para el producto final que se está elaborando en ese lote. Esta etapa cuenta con sistemas de adición de ingredientes, los cuales pueden ser proveídos por medio de estaciones de vaciado manual de sacos de 20 o 40 kg (115.514.000, 115.531.000) hacia el sistema de nano y microingredientes o por el sistema de vaciado (115.504.000) de los productos que son recibidos en big bags o sacos de 1 de tonelada. El sistema de vaciado de sacos cuenta con filtros (115.516.000 y 115.532.000) para liberar presión de las tolvas y mejorar el flujo de los ingredientes que ingresa en los cabezales distribuidores rotativos (160.105.000 y 160.106.000) que llenarán las tolvas de dosificación, cada tolva está determinada para un producto específico. Una vez que las diferentes tolvas de la planta contienen las materias primas, inicia el proceso productivo con la dosificación de los diferentes ingredientes de acuerdo a la fórmula en uso, esto se hace automáticamente desde el cuarto de control por el operador de mezclado y de acuerdo a las necesidades de ingredientes que contemple la receta.

Las tolvas de dosificación se dividen en 3 grupos:

Tolvas de micro-ingredientes (161.401.000 a la 161.414.000)

Tolvas de nano-ingredientes (161.501.000 a la 161.516.000)

Tolvas de macro-ingredientes (161.171.000 a 161.180.000)

Cada tolva cuenta con su sistema de descarga de ingredientes y cada grupo de tolva cuenta con balanzas (160.310.400, 160.310.500, 160.310.600, 160.310.300) para controlar las cantidades de materias primas en las recetas.

En el caso de las tolvas de macro-ingredientes (161.171.000 a 161.180.000) cuentan con vibradores de fondo de silo (161.171.100 a 161.180.100), tolvas de descarga (160.171.500 a 160.180.500) y su transportador de tornillo (161.171.700 a 161.180.700).

Los diferentes ingredientes se descargan en el transportador de cadena (160.354) hacia el elevador (160.356) para dirigirlos a cualquiera de las líneas de molienda del siguiente proceso.

2. Molienda: En este proceso se reciben los ingredientes preparados desde el proceso de acondicionamiento por medio de los transportadores de conexión de la planta y se destacan las siguientes etapas:

2.1. Premezclado: La materia prima proveniente de la etapa anterior es redirigida hacia la línea de molienda 2 por acción de la válvula de dos vías (210.801.000), es transportada a través del transportador de cadenas (210.802.000) y un elevador de cangilones (210.804.000), siendo filtrada en su trayecto por los filtros de mangas (210.802.800 y 210.804.800), hacia la zaranda (210.805.000), en donde se retendrán impurezas, y la materia prima libre de impurezas a través de un transportador de cadenas (210.813.000), pasará a las tolvas batch de espera (210.810.000 y 210.900.000), a los mezcladores (210.811.000 y 210.901.000) y a la tolva de premezcla seca (210.812.000 y 210.902.000) de líneas de molienda 1 y 4, en donde se realizará un primer mezclado de todos los ingredientes, a excepción de los líquidos. El proceso de mezclado consiste en la homogenización de ingredientes según fórmula. Esta etapa de premezclado se considera un sistema de “batcheo secuencial” (de manera continua y dependiendo de la receta) donde se preparan mezclas de hasta 5 toneladas.

2.2. Molienda fina: El producto de la etapa anterior pasa a las tolvas (210.815.000 y 210.903.000) de donde salen luego de la apertura de las compuertas de descarga (210.812.300, 210.812.200, 210.902.300, 210.902.200), es transportado hacia las tolvas de descarga (210.829.000, 210.837.000, 210.869.000, 210.878.000, 210.929.000, 210.940.000, 210.969.000 y 210.978.000) y luego a la etapa de molienda, previo a la apertura de las compuertas de descarga (210.815.100, 210.815.200, 210.903.100 y 210.903.200), en donde la mezcla de ingredientes que necesiten reducir su tamaño de partícula pasan por un sistema de molinos de martillo con la finalidad de lograr la granulometría adecuada, estos tienen dos fases consecutivas, cada una con un tamaño de malla diferente. Tanto de la línea de molienda 1 como de la 4, están compuestos por dos fases de molienda, cada una con dos sistemas de molinos que trabajan en paralelo y que a su vez están compuestos principalmente por:

Fase 1: dos esclusas alimentadoras (210.820.000, 210.860.000, 210.910.000 y 210.960.000), dos molinos de martillo (210.821.000, 210.861.000, 210.911.000 y 210.961.000), 2 colectores (210.822.000, 210.862.000, 210.922.000 y 210.962.000), 2 filtros (210.823.000, 210.863.000, 210.923.000 y 210.963.000), 2 ventiladores (210.824.000, 210.864.000, 210.924.000 y 210.964.000), 2 tornillos sin fin (210.825.000, 210.865.000, 210.925.000 y 210.966.000) y 2 válvulas rotativas (210.826.000, 210.866.000, 210.926.000 y 210.966.000).

Fase 2: 2 tolvas (210.828.000, 210.868.000, 210.928.000 y 210.968.000), 4 tolvas de descarga (210.829.000, 210.837.000, 210.869.000, 210.878.000, 210.929.000, 210.937.000, 210.969.000 y 210.978.000), 4 esclusas alimentadoras (210.830.000, 210.840.000, 210.870.000, 210.880.000, 210.930.000, 210.940.000, 210.970.000 y 210.980.000), 4 molinos de martillo (210.831.000, 210.841.000, 210.871.000, 210.881.000, 210.931.000, 210.941.000, 210.971.000 y 210.981.000), 4 colectores (210.832.000, 210.842.000, 210.872.000, 210.882.000, 210.932.000, 210.842.000, 210.972.000 y 210.982.000), 4 filtros (210.833.000, 210.843.000, 210.873.000,

210.883.000, 210.933.000, 210.943.000, 210.973.000 y 210.983.000), 4 ventiladores (210.834.000, 210.844.000, 210.874.000, 210.884.000, 210.934.000, 210.944.000, 210.974.000 y 210.984.000), 4 tornillos sin fin (210.835.000, 210.845.000, 210.875.000, 210.885.000, 210.935.000, 210.945.000, 210.975.000 y 210.985.000) y 4 válvulas rotativas (210.836.000, 210.846.000, 210.876.000, 210.886.000, 210.936.000, 210.946.000, 210.976.000 y 210.986.000).

Cada línea de molienda tiene incorporado un sistema de recolección y retorno de productos finos, esto es con el fin ambiental de no dejar partículas flotando y además para aprovechar esta merma de polvos (DUST) y reincorporarla al proceso. El sistema consiste en un conjunto de elementos tales como filtros (363.700.100 y 364.700.100) para liberar presión de donde se va a depositar estos polvos finos, válvulas, tolvas y demás elementos.

Una vez culminada esta etapa el producto de la misma es transportado a través de un elevador de cangilones (210.847.000, 210.887.000, 210.947.000 y 210.987.000) hacia la siguiente etapa.

2.3. Tamizado de gruesos: El producto de la etapa anterior ingresa a una zaranda de rotación (210.849.000, 210.889.000, 210.949.000 y 210.989.000) que básicamente es un tamizado de gruesos con una malla de 0,6 - 0,8 mm, separando los gruesos para regresarlos nuevamente a la fase 2 de molienda, de esta manera se puede asegurar que la mezcla tenga la granulometría adecuada. El producto correctamente preparado continúa por medio de transportadores de cadena (210.851.000, 210.891.000, 210.892.000, 210.951.000, 210.991.000, 210.992.000, 210.894.000 y 210.994.000) y elevadores de cangilones (210.893.000 y 210.993.000) al siguiente proceso.

3. Mezclado: El producto del proceso anterior se almacena en la tolva (210.534.000) y en las tolvas existentes (210.531.000, 210.532.000 y 210.533.000) con respectivos sistemas de descarga hacia una tolva existente (210.560) y un sistema con uniones flexibles existentes (210.561 y 210.566) para su posterior mezclado. En esta etapa se adicionan los líquidos indicados en la fórmula en diferentes tiempos de mezclado para prevenir que el líquido se adhiera al mezclador causando bloques y también para asegurar la dispersión apropiada del líquido en la mezcladora existente (post mixing 210.562). Algunos de los líquidos que normalmente son adicionados son lecitina, aceite de pescado, aceite de soya, también se adicionan los siguientes micros PEGABIND, TIMOREX, GLUTEN, OMEGA 40, entre otros.

4. Extrusión: En este proceso se cocina y moldea al producto y se lo convierte en producto terminado por medio de las siguientes etapas:

4.1. Acondicionamiento: El producto del proceso anterior es transportado por transportadores de cadenas (210.592, 315.032.000, 315.033.000), pasando previamente por un magneto (315.000) y una zaranda existente (315.001), dividiendo el flujo, una parte hacia la línea de extrusión 1 y otra parte hacia la línea de extrusión 4. El acondicionamiento de la mezcla comienza con el pre-acondicionador (315.502.000, 317.005.000) en el cual se inyecta vapor seco saturado, agua, aceites y slurry (mezcla húmeda) a diferentes presiones y temperaturas según sea el caso, agua y aceite, en distintas etapas que incluye altas temperaturas y enfriado, para lograr las características óptimas y homogenización de la preparación. Los acondicionadores (315.503.000, 315.504.000, 317.006.000 y 317.007.000) terminan de preparar la mezcla del producto por medio de la cocción, esta serie de acondicionadores ayuda a una cocción lenta del producto para evitar la pérdida de nutrientes y mejorar la gelatinización.

4.2. Extruido: Esta etapa consiste en el moldeado continuo obligando al material a salir por una boquilla y es ejecutada por una máquina extrusora (315.510.000 y 317.050.000). El tratamiento térmico de comestibles y forrajes es importante para aumentar el valor nutritivo. A diferencia de la peletización el proceso de extrusión incluye un proceso de cocción a alta temperatura y presión, en corto tiempo (5-10 segundos) producido por la disipación de la energía mecánica la cual es transferida a la mezcla por medio de los elementos del extrusor.

Durante el proceso extrusor y a medida que se somete a la mezcla a alta presión y temperatura, y a las fuerzas de corte de los elementos actuantes, esta cambia hasta formar una masa visco-elástica con características similares a un plástico derretido. Por eso también se le conoce como un proceso de cocción termoplástico.

Después del extruido la mezcla tiene entre 20 y 25% de humedad, esta mezcla es llevada por un transportador neumático compuesto por un ciclón (315.520.000 y 317.300.00) y ventilador (315.521.000 y 317.301.000) hacia la siguiente etapa.

4.3. Secado: Al salir la mezcla de la extrusora a humedades altas, es necesario usar un secador en cada una de las líneas de extrusión (EXTRUSION L1 Y EXTRUSION L4) para bajar la temperatura antes del enfriado, para esto se usa secadores (363.000.000; 364.000.000) que trabajan con aire que extraen del ambiente y pasa por los quemadores, esos quemadores se calientan con vapor de la caldera (575.002). La secadora tiene 10 diferentes niveles para eliminar humedad paulatinamente. El sistema de secado cuenta con 10 pisos, requiere un sistema de aire compuesto de 4 blowers (ventiladores de desplazamiento positivo) para entra en contacto con el producto, y un precoolers dentro del secador.

Dada la capacidad máxima con la que van a trabajar las extrusoras, es necesario un proceso más prolongado y con mayor tiempo de retención, esto se obtiene con la cantidad de niveles, y con el sistema de precoolers que se ha incorporado en el último nivel con el fin de asegurar las condiciones de secado y de esta forma el producto puede ir a la etapa posterior de enfriado con menor cantidad de humedad, es decir, que el producto entra al secador en el rango de 20% y 25% de humedad, y sale en el rango entre 11% y 13% de humedad. El propósito principal es reducir el nivel de humedad en el producto y para hacerlo estable en el almacenamiento y evitar la proliferación de hongos y bacterias.

Los secadores (363.000.000; 364.000.000) cuentan con 3 dryer exhauster systems (Sistemas de aspiración del secador), compuesto de válvulas, ventiladores (363.202.000, 363.302.000, 363.402.000, 364.102.000, 364.202.000, 364.302.000) y ciclones (363.200.000, 363.300.000, 363.400.000, 364.100.000, 364.200.000, 364.300.000), como se muestra en el diagrama, que retiran el aire húmedo del secador, 1 de ellos se encuentra al inicio del secador correspondiente a la entrada del producto al primer nivel y los otros 2 restantes corresponden a la salida de aire húmedo entre el nivel 2 del proceso. Este polvo o finos retorna al proceso de molienda como se indicó previamente por medio de tolva (363.605.000 y 363.608.000) y válvula rotativa (363.607.000 y 363.609.000).

4.4. Separación: Luego del secado el producto extruido continua por transportadores y pasa a la etapa de separación por medio de transportadores de cadenas (363.101.000 y 363.102.000) para la línea EXTRUSION L1 y de un transportador universal (364.002.000) en el caso de la línea de extrusión EXTRUSION L4. Esta etapa consiste en la clasificación del producto según el tamaño deseado o indicado por el estándar de producto, a través de una zaranda (418.001.000, EXTRUSION L4, para la EXTRUSION L1 se usa la zaranda existente).

La clasificación del producto en este proceso en dividirlo en tres tipos: producto fino, producto grueso y producto terminado (PT). Los productos finos y gruesos regresan al proceso de molienda para ser reprocesado; para el caso de la separación de la zaranda (418.001.000) de la línea 4 de extrusión, los productos descartados se recogen en una tolva (364.605.000) y su respectivo transportador de tornillo (364.606.000) y válvula rotativa (364.607.000) y para el caso de la zaranda existente de la línea 1 de extrusión, los productos descartados se recogen en una tolva (363.600.000) y su respectivo transportador de tornillo (363.601.000) y válvula rotativa (363.602.000).

4.5. Enfriado: Una vez clasificado el producto, sólo el producto terminado (PT) pasa a un enfriador de contraflujo (450.000 y 454.000.000) llevando el producto a temperatura ambiente y humedad en un rango de 12% a 10%. El enfriador también captura aire del ambiente para enfriar el producto en el compartimiento por medio de la circulación en contraflujo, es decir, en sentido contrario al ingreso del PT, este choque genera polvo que es recuperado por medio de ciclón (363.450.000, 454.100.000) y ventilador (363.452.000, 454.102.000) y recogido en una tolva (363.600.00 y 364.605.000) que lo dirige hacia la etapa de molienda fina para su reproceso.

4.6. Almacenamiento en tolvas: Una vez finalizado el proceso de producción, se procede a almacenar el producto en las tolvas de producto terminado (470.601.000, 470.602.000, 470.603.000 y 470.604.000) producido en la línea 4 de extrusión, 4 tolvas en total, estas tolvas van a estar conformadas de indicadores de nivel (470.601.010 – 470.604.010 y 470.601.020 - 470.604.020) y compuertas de salida (470.601.100 – 470.604.100) con sus alimentadores vibratorios (470.601.700 – 470.604.700) para transportar el producto a la etapa de tamizado para el producto terminado. El producto terminado de la Línea 1 de extrusión se almacena en tolvas existentes de la línea de ensacado existente.

4.7. Tamizado de producto terminado: Esta etapa consiste en la clasificación final del producto por medio de una zaranda (485.003.000) según el tamaño deseado o indicado por el estándar de producto para posteriormente pasar al proceso de ensacado y almacenar el producto no deseado en la tolva (364.600.000) para regresarlo al proceso de molienda por medio de los sistemas de retornos de finos para su reproceso.

5. **Empaquetado:** Este proceso de empaquetado recibe el producto terminado solo de la línea 4 de extrusión, lo producido de en las otras líneas se empaqueta en el sistema de empaquetado existente. El empaquetado se da en bolsas de 25 kg el producto es alimentado por un sistema de tolvas 495.400.000 y 495.401.000 para asegurar las especificaciones del producto terminado, para luego pasar a una ensacadora electrónica de precisión (495.409.000) con una capacidad de hasta 1000 sacos por hora, la cual dispone de báscula, transportadores, y una estación para detectar metales en el producto, en la cual en caso de detectarse será expulsado con un dispositivo de rechazo. Después del ensacado continua por transportadores planos y elevadores hacia un sistema de paletizado automático, que por medio de un brazo robot (495.410.000) los sacos son ubicados y distribuidos en un pallet, para continuar por el transportador y pasar al sistema de una maquina envolvente (495.411.000), que envuelve el pallet con los sacos con láminas de plástico, los cuales salen por el transportador de producto finalizado hasta ser recogidos. Los 3 equipos que trabajan en el proceso de ensacado están conectados entre sí por un sistema de transporte que ubica los sacos de manera continua para un sistema de ensacado y paletizado automático. El producto final de la línea el producto terminado ensacado en presentación de 25Kg.

Esta mercancía contiene sistemas generales que contribuyen al funcionamiento de algunas de las etapas del proceso productivo. Estos son:

Sistema de enfriamiento: Este sistema de enfriamiento se encuentra el chiller (999.999.001) y sus componentes como tanque (520.620), válvula (580.620.100) y una bomba de líquidos (580.621), este sistema sirve para enfriar el agua que se adiciona en las extrusoras de la línea 1 y línea 4 por medio de tuberías para asegurar las condiciones y especificaciones del producto extruido. El Chiller produce aire frío que se usa en los enfriadores para de las líneas de extrusión 1 y 4 (Etapa de Extrusión).

Sistema de líquido: En este sistema se están agregando bombas para la distribución de líquidos dentro de las etapas de Mezclado y Extruido especialmente en los acondicionadores y extrusoras por medio de tubos, para el acondicionamiento de los productos de dichos procesos. Las bombas, que se describirán en el plano de adición de líquido con los siguientes códigos: 580.660, 580.660, 580.650, 580.640, 580.630, 580.800.000, 565.404.000, 565.504.000, 565.804, 565.904, 570.921.000, 570.911.000, 570.520, 570.570, 570.722, 570.752, 530.105, 530.205, 530.120, 530.220. Este sistema de líquidos agrega lecitina de soya, aceite de pescado, mezcla de aceites, omega y agua.

Generación de aire comprimido: Es comprende de un compresor (585.200) su tanque (585.203), sensores del sistema (585.202) y secador (585.201), sirve para alimentar de aire comprimido a todos los equipos de la planta que lo requieran, como válvulas, transportadores, elevadores, compuertas, descarga de tolvas para su movimiento y operación. El aire comprimido se provee a todos los equipos por medio de tuberías.

Sistema de adición de vapor: El sistema de adición de vapor está compuesto por una caldera (575.002) que ayuda a la producción de vapor para la planta que se añade en la etapa de extrusión (pre-acondicionadores, extrusora y secador de las líneas 1 y 4 de extrusión) por medio de tubos y ductería para la preparación del alimento procesado. Al igual que en el sistema de adición de líquidos el vapor se asocia principalmente con el proceso de extrusión.

Sistema de control y monitoreo: Los equipos son controlados desde el Centro de Control de Motores (CCM) que envía la señal de mando a las maquinarias y PLC de la planta donde están instalados todos los dispositivos eléctricos de cada equipo. El sistema permite realizar el control automático de todos los motores, monitoreo de todos los indicadores y señales de las máquinas y equipos auxiliares para garantizar el funcionamiento según los parámetros establecidos para producir y obtener productos de calidad, minimizando riesgos tanto para la seguridad del personal como de las instalaciones. PLC. En el sistema de control también se ha incluido programas/software como son SCADA y ACTEMIUM.

En lo que respecta a la secuencia que deben seguir las máquinas y equipos que forman una unidad funcional, es preciso indicar, que al ser el mezclador (210.562) el equipo principal del proceso de mezclado y al ser una máquina con la que ya cuenta el consultante y que no forma parte de la presente consulta, existe una interrupción de la secuencia del proceso productivo, por lo que se considera que el proceso de mezclado no forma parte de la unidad funcional y por ende sus máquinas y equipos deben ser excluidos de la misma.

La mercancía en consulta consiste en la ampliación de la capacidad productiva de una planta productora de alimento balanceado para camarón con la que ya cuenta el consultante, a través de la incorporación de un (1) sistema de recepción, acondicionamiento y dosificación de ingredientes, 2 líneas de molienda L1 y L4, 2 líneas de extrusión L1 y L4, 1 línea de ensacado; sistema de retorno de productos finos para reproceso en todas las líneas (4 líneas, las actuales de la planta y las de expansión), sin embargo, en la memoria técnica, listado de equipos y plano o diagrama, presentados, constan también máquinas y equipos que complementan a líneas de procesamiento ya existentes (por ejemplo líneas de molienda 2 y 3, líneas de extrusión 2 y 3, etc.), mismos que no tienen una secuencia o interconexión con las líneas de producción que comprenden la expansión, por lo que se considera que su función no contribuye de forma directa con el objetivo de la unidad funcional en consulta.

Todas las máquinas y equipos que intervienen en el funcionamiento de la mercancía en estudio se encuentran listadas en el ANEXO.

3. ANÁLISIS ARANCELARIO

La clasificación arancelaria de la mercancía descrita en el numeral 2 del presente informe, se fundamenta en las siguientes Reglas generales para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA):

“REGLA 1: los títulos de las secciones, de los capítulos o de los subcapítulos solo tienen un valor indicativo, ya que la clasificación está determinada legalmente por los textos de las partidas y de las notas de sección o de capítulo y, si no son contrarias a los textos de dichas partidas y notas, de acuerdo con las reglas siguientes”.

A fin de determinar la partida arancelaria aplicable para las mercancías analizadas, se toma en consideración lo siguiente:

(Notas Legales de la Sección XVI)

“...4. Cuando una máquina o una combinación de máquinas estén constituidas por elementos individualizados (incluso separados o unidos entre sí por tuberías, órganos de transmisión, cables eléctricos o de otro modo) para realizar conjuntamente una función netamente definida, comprendida en una de las partidas de los Capítulos 84 u 85, el conjunto se clasifica en la partida correspondiente a la función que realice...”

(Consideraciones Generales de la Sección XVI)

“VII. UNIDADES FUNCIONALES (Nota 4 de la Sección)

Esta Nota se aplica cuando una máquina o una combinación de máquinas está constituida por elementos individualizados diseñados para realizar conjuntamente una función netamente definida, comprendida en una de las partidas del Capítulo 84 o, más frecuentemente, del Capítulo 85. El hecho de que por razones de comodidad, por ejemplo, estos elementos estén separados o unidos entre sí por conductos (de aire, de gas comprimido, de aceite, etc.), de dispositivos de transmisión, cables eléctricos o de otro modo, no se opone a la clasificación del conjunto en la partida correspondiente a la función que realice.

Para la aplicación de esta Nota, los términos para realizar conjuntamente una función netamente definida alcanzan solamente a las máquinas o combinaciones de máquinas necesarias para realizar la función propia del conjunto que constituye la unidad funcional, con exclusión de las máquinas o aparatos que tengan funciones auxiliares y no contribuyan a la función del conjunto.

Constituyen principalmente unidades funcionales de esta clase, de acuerdo con esta Nota:

- 1) Los sistemas hidráulicos formados por un conjunto hidráulico (que comprende esencialmente una bomba hidráulica, un motor eléctrico, un dispositivo de mando por medio de válvulas y un depósito de aceite), por cilindros hidráulicos y por las tuberías necesarias para la conexión de los cilindros al conjunto hidráulico (partida 84.12).
- 2) El material, máquinas y aparatos para la producción de frío cuyos elementos no formen un solo cuerpo y estén unidos entre sí por tuberías por las que circula un fluido refrigerante (partida 84.18).
- 3) Las instalaciones de riego constituidas por una central con filtros, inyectores y válvulas y canalizaciones primarias o secundarias, principalmente, enterradas, y una red de superficie (partida 84.24).
- 4) Las máquinas de ordeñar en las que los diferentes elementos componentes (bomba de vacío, pulsador, cubiletes, ordeñadores y vasijas colectoras) están separados y unidos entre sí por canalizaciones flexibles o rígidas (partida 84.34).
- 5) Las combinaciones de máquinas de cervcería que comprendan cubas de germinación, trituradores de malta, cubas de empastado, cubas de filtración, etc. (partida 84.38), excepto las máquinas auxiliares, tales como las máquinas de embotellar y de imprimir las etiquetas, por ejemplo, que deben seguir su propio régimen.
- 6) Las combinaciones de máquinas para la clasificación de cartas constituidas esencialmente por grupos de pupitres de codificación, sistemas de preclasificación, clasificadores intermedios y clasificadores definitivos, dirigido el conjunto por una máquina para tratamiento o procesamiento de datos (partida 84.72).
- 7) Las plantas asfálticas para recubrimientos bituminosos constituidas por la yuxtaposición de elementos individualizados, tales como dosificadores, transportadores, secadores, tolvas vibrantes, mezcladores, silos de almacenado y puestos de mando (partida 84.74).
- 8) Las combinaciones de máquinas diseñadas para el montaje automático de lámparas de incandescencia cuyos elementos constitutivos estén unidos entre sí por transportadores, que lleven, principalmente, mecanismos para el trabajo en caliente del vidrio, bombas y unidades para el ensayo de las lámparas (partida 84.75).
- 9) Los aparatos para soldar constituidos por las cabezas o pinzas de soldar y un transformador, generador o rectificador que suministra la corriente apropiada (partida 85.15).
- 10) Los emisores de radiotelefonía portátil y sus micrófonos (partida 85.17).
- 11) Los radares y sus unidades de alimentación, amplificadores, etc. (partida 85.26).
- 12) Los sistemas de recepción de televisión vía satélite constituidos por un receptor, una antena parabólica, un dispositivo de control para la orientación de la antena, una bocina excitadora (guía ondas), un polarizador, un reductor de frecuencia de bajo nivel de ruido (LBN) y un mando a distancia infrarrojo (partida 85.28).
- 13) Los aparatos de protección contra el robo, que consisten, por ejemplo, en un emisor de rayos infrarrojos y una célula fotoeléctrica con una sonería, etc. (partida 85.31).

Hay que observar que los elementos constitutivos que no respondan a las condiciones establecidas en la Nota 4 de la Sección XVI siguen su propio régimen. Es principalmente el caso de los sistemas de vídeo vigilancia en circuito cerrado, formados por la

combinación de un número variable de cámaras de televisión y de monitores de vídeo conectados por medio de cables coaxiales con un controlador del sistema, por conmutadores, por tableros receptores de audio y, eventualmente, por máquinas automáticas de tratamiento y procesamiento de datos (para guardar datos) y/o por aparatos de grabación o de reproducción de imagen y sonido (videos).". (El subrayado no forma parte del texto original).

Considerando que la mercancía materia del presente análisis contiene; un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida que es el acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda, un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida que es la fabricación de alimento balanceado para camarón y un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida que es el ensacado de alimento balanceado para camarón; razón por la cual, para fines arancelarios, se considera la existencia de tres unidades funcionales que deben ser clasificadas por separado.

3.1. Máquinas que intervienen en el proceso de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda

Considerando que la mercancía materia del presente análisis consiste en un grupo de máquinas que forma parte de una unidad funcional que tiene el propósito de acondicionar la materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón obteniendo materia prima molida como resultado final del proceso, es necesario invocar a la segunda regla general de interpretación del Sistema Armonizado de la OMA:

"REGLA 2a): Cualquier referencia a un artículo en una partida determinada alcanza al artículo incluso incompleto o sin terminar, siempre que éste presente las características esenciales del artículo completo o terminado. Alcanza también al artículo completo o terminado, o considerado como tal en virtud de las disposiciones precedentes, cuando se presente desmontado o sin montar todavía".

La mercancía en estudio se presenta desarmada e incompleta, ya que no cuenta con algunos transportadores de cadena, elevadores de cangilones, etc., equipos que tienen la función de transporte, la cual no afecta sustancialmente al proceso de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón, por lo que se considera que tampoco afecta el carácter esencial de la mercancía en estudio como unidad funcional para el acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón y por lo tanto en aplicación del literal a) de la Regla General de Interpretación del Sistema Armonizado No. 2, se debe clasificar como tal.

Por lo expuesto, es menester mencionar el texto de la partida 84.79:

84.79	<i>Máquinas y aparatos mecánicos con función propia, no expresados ni comprendidos en otra parte de este Capítulo.</i>
--------------	---

(Notas explicativas de la partida 84.79)

"Esta partida comprende las máquinas y aparatos mecánicos con una función propia y que no estén:

- a) Excluidos de este Capítulo por las Notas legales.*
- b) Comprendidos más específicamente en otros Capítulos.*
- c) Clasificados en otras partidas más específicas de este Capítulo porque:*
 - 1º) No estén especializados ni por la función ni por el tipo.*
 - 2º) No sean específicos de ninguna de las industrias contempladas en estas partidas y no se apliquen en consecuencia en ninguna de dichas industrias.*
 - 3º) Puedan, por el contrario, utilizarse indiferentemente en dos (o más de dos) de estas industrias (máquinas de uso general).*

Las máquinas y aparatos de esta partida se distinguen de las partes de máquinas o de aparatos que se clasifican de acuerdo con las disposiciones generales sobre la clasificación de partes por el hecho de tener una función propia.

Para la aplicación de las disposiciones precedentes, se considera que tienen una función propia:

- A) *Los dispositivos mecánicos, lleven o no motores o máquinas motrices, cuya función pueda llevarse a cabo de una manera diferenciada e independiente de cualquier otra máquina, aparato o artefacto.*

Ejemplo: *La humectación y deshumectación del aire son funciones propias, puesto que pueden realizarse mediante aparatos que funcionan independientemente de cualquier otro aparato o máquina.*

Los deshumectadores de aire para montar en generadores de ozono son pues, cuando se importan separadamente, aparatos que tienen una función propia, que se clasifican por ello en esta partida.

- B) *Los dispositivos mecánicos que sólo pueden funcionar montados en otra máquina u otro aparato o artefacto, o incorporados a un conjunto más complejo, **con la condición**, sin embargo, de que su función:*

1º) *Sea distinta de la de la máquina, del aparato o del artefacto sobre el que deben montarse o de la del conjunto al que deben incorporarse, y*

2º) *Que no participe integral e indisolublemente en el funcionamiento de la máquina, del aparato, del artefacto o del conjunto.*

Ejemplo: *Un dispositivo mecánico cortador de urdimbre, para montar en una máquina de coser industrial con el fin de cortar automáticamente el hilo y permitir así que la máquina de coser funcione sin interrupción, es un aparato con función propia, puesto que no participa en la función de costura de la máquina. A falta de una partida más específica, tal aparato se clasifica en esta partida.*

*Por el contrario un carburador para motor de encendido por chispa no tiene función propia según la definición anterior aunque su función sea distinta de la del motor, puesto que esta función se integra en la del motor de la que en realidad sólo constituye una fase. Los carburadores presentados separadamente son pues partes de motor, que se clasifican por tanto en la **partida 84.09**.*

*Asimismo, los amortiguadores mecánicos o hidráulicos forman parte integrante de las máquinas o aparatos a los que están incorporados. Presentados aisladamente, estos amortiguadores se clasifican pues como partes de las máquinas o aparatos en los que habrán de montarse. Los amortiguadores para vehículos automóviles, aviones u otros vehículos se clasifican en la **Sección XVII**.*

Aunque técnicamente muy dispares, los numerosos aparatos y máquinas de esta partida pueden, sin embargo, desde el punto de vista formal, agruparse como sigue:

I. MÁQUINAS Y APARATOS DE USO GENERAL

Forman parte de este grupo, principalmente:

- 1) *Los tanques y otros recipientes, incluidas las cubas y tanques para electrólisis, equipados con dispositivos mecánicos (agitadores, etc.), que no sean reconocibles como destinados principalmente a una industria determinada y que no respondan, por otra parte, a la definición de cubas o recipientes de la **partida 84.19**. No se consideran aparatos mecánicos, las cubas y recipientes simplemente provistos de grifos, indicadores de nivel, manómetros o artículos análogos (régimen de la materia constitutiva).*
- 2) *Las prensas, trituradores, quebrantadores, mezcladores y malaxadores, sin aplicación específica...” (El subrayado no es parte del texto original).*

Al tratarse de un grupo de máquinas, que trabajan en conjunto por un objetivo común o función principal como es el acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda, se determina que el conjunto debe clasificarse en la partida 84.79.

Enseguida, para determinar la subpartida arancelaria (10 dígitos) que le corresponde a las mercancías motivo de consulta, es necesario considerar la regla interpretativa 6 que en su parte pertinente cita:

*“... REGLA 6: la clasificación de mercancías en las subpartidas de una misma partida está determinada legalmente por los textos de estas subpartidas y de las notas de subpartida así como, *mutatis mutandis*, por las reglas anteriores, bien entendido que solo pueden compararse subpartidas del mismo nivel. A efecto de esta regla, también se aplican las notas de sección y de capítulo, salvo disposición en contrario...”*

Se presentan las subpartidas a ser consideradas en el análisis de clasificación:

8479.10.00.00	- Máquinas y aparatos para obras públicas, la construcción o trabajos análogos
8479.20	- Máquinas y aparatos para extracción o preparación de grasas o aceites vegetales fijos o animales:
8479.20.10.00	-- Para la extracción
8479.20.90.00	-- Los demás
8479.30.00.00	- Prensas para fabricar tableros de partículas, fibra de madera u otras materias leñosas y demás máquinas y aparatos para el tratamiento de la madera o el corcho
8479.40.00.00	- Máquinas de cordelería o cablería
8479.50.00.00	- Robots industriales, no expresados ni comprendidos en otra parte
8479.60.00.00	- Aparatos de evaporación para refrigerar el aire
	- Pasarelas de embarque para pasajeros:
8479.71.00.00	-- De los tipos utilizados en aeropuertos
8479.79.00.00	-- Las demás
	- Las demás máquinas y aparatos:
8479.81.00.00	- - Para el tratamiento del metal, incluidas las bobinadoras de hilos eléctricos
8479.82.00.00	- - Para mezclar, amasar o sobar, quebrantar, triturar, pulverizar, cribar, tamizar, homogeneizar, emulsionar o agitar

Al compararse las subpartidas del mismo nivel, tal como lo define la Sexta Regla General para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), se considera su clasificación en la subpartida arancelaria **“8479.82.00.00 - - Para mezclar, amasar o sobar, quebrantar, triturar, pulverizar, cribar, tamizar, homogeneizar, emulsionar o agitar”**, debido a que la mercancía en estudio es una unidad funcional que tiene la función de acondicionar materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda.

3.2. Máquinas que intervienen en el proceso de fabricación de alimento balanceado para camarón

Considerando que la mercancía materia del presente análisis consiste en un grupo de máquinas que forma parte de una unidad funcional que tiene el propósito de fabricar alimento balanceado para camarón, es necesario invocar a la segunda regla general de interpretación del Sistema Armonizado de la OMA:

“REGLA 2a): Cualquier referencia a un artículo en una partida determinada alcanza al artículo incluso incompleto o sin terminar, siempre que éste presente las características esenciales del artículo completo o terminado. Alcanza también al artículo completo o terminado, o considerado como tal en virtud de las disposiciones precedentes, cuando se presente desmontado o sin montar todavía”.

La mercancía en estudio se presenta incompleta, ya que no cuenta con algunos transportadores de cadena, elevadores de cangilones, zarandas, equipos que tienen la función de transporte y clasificación de granos, respectivamente, las cuales no afectan sustancialmente al proceso de fabricación de alimento balanceado para camarón, por lo que se considera que tampoco afecta el carácter esencial de la mercancía en estudio como unidad

funcional para la fabricación de alimento balanceado para camarón y por lo tanto en aplicación del literal a) de la Regla General de Interpretación del Sistema Armonizado No. 2, se debe clasificar como tal.

Por lo expuesto, es menester mencionar el texto de la partida 84.38:

84.38	<i>Máquinas y aparatos, no expresados ni comprendidos en otra parte de este Capítulo, para la preparación o fabricación industrial de alimentos o bebidas, excepto las máquinas y aparatos para extracción o preparación de aceites o grasas, animales o vegetales fijos.</i>
--------------	--

(Notas explicativas de la partida 84.38)

“Siempre que no estén expresados ni comprendidos en otra parte de este Capítulo, esta partida agrupa las máquinas y aparatos para la preparación o fabricación industrial de alimentos o de bebidas para el consumo inmediato o la preparación de conservas, y tanto si se trata de la alimentación humana como de la animal, con excepción de las máquinas y aparatos para la extracción o la preparación de aceites o grasas animales o vegetales fijos (partida 84.79). También se incluyen en esta partida las máquinas y aparatos de uso industrial o comercial, de los tipos utilizados en restaurantes o establecimientos similares.

Es importante observar que un buen número de máquinas utilizadas con estos fines se clasifican de hecho en otras partidas, principalmente:

- a) Los aparatos de uso doméstico, tales como los aparatos de picar carne o las máquinas de cortar el pan (partidas 82.10 u 85.09).*
- b) Los hornos industriales o de laboratorio (partidas 84.17 u 85.14).*
- c) Los aparatos para cocción, secado (en estufa), torrefacción, esterilización, etc. (partida 84.19).*
- d) Las centrifugadoras y los filtros de la partida 84.21.*
- e) Las máquinas para limpiar o llenar recipientes, envasar o empaquetar mercancías, etc. (partida 84.22).*
- f) Las máquinas y aparatos para el tratamiento de cereales u hortalizas de vaina secas, etc. (partida 84.37).*

(...)

**X. LAS DEMÁS MÁQUINAS Y APARATOS PARA
LA PREPARACIÓN O LA FABRICACIÓN INDUSTRIAL
DE ALIMENTOS O DE BEBIDAS**

Entre las máquinas y aparatos comprendidos aquí, se pueden citar:

- 1) Los aparatos acetificadores para hacer vinagre, con dispositivos mecánicos.*
- 2) Las descascarilladoras y despulpadoras de café (de cilindros, de discos o de cuchillas).*
- 3) Las máquinas para la extracción del aceite esencial de la naranja mediante paso a través de cilindros con puntas.*
- 4) Las máquinas para cortar y enrollar las hojas de té...”* (El subrayado no es parte del texto original).

Al tratarse de un grupo de máquinas, que trabajan en conjunto por un objetivo común o función principal la fabricación de alimento balanceado para camarón, se determina que el conjunto debe clasificarse en la partida 84.38.

Enseguida, para determinar la subpartida arancelaria (10 dígitos) que le corresponde a las mercancías motivo de consulta, es necesario considerar la regla interpretativa 6 que en su parte pertinente cita:

“... REGLA 6: la clasificación de mercancías en las subpartidas de una misma partida está determinada legalmente por los textos de estas subpartidas y de las notas de subpartida así como, mutatis mutandis, por las reglas anteriores, bien entendido

que solo pueden compararse subpartidas del mismo nivel. A efecto de esta regla, también se aplican las notas de sección y de capítulo, salvo disposición en contrario...”

Se presentan las subpartidas a ser consideradas en el análisis de clasificación:

8438.10	- Máquinas y aparatos para panadería, pastelería, galletería o la fabricación de pastas alimenticias:
8438.10.10.00	- - Para panadería, pastelería o galletería
8438.10.20.00	- - Para la fabricación de pastas alimenticias
8438.20	- Máquinas y aparatos para confitería, elaboración de cacao o la fabricación de chocolate:
8438.20.10.00	- - Para confitería
8438.20.20.00	- - Para la elaboración del cacao o fabricación de chocolate
8438.30.00	- Máquinas y aparatos para la industria azucarera:
8438.30.00.10	- - Regeneradores de jugo de caña de azúcar
8438.30.00.20	- - Cubas de cristalización
8438.30.00.90	- - Las demás
8438.40.00	- Máquinas y aparatos para la industria cervecera:
8438.40.00.10	- - Cubas de germinación
8438.40.00.20	- - Cubas de filtrado
8438.40.00.90	- - Las demás
8438.50	- Máquinas y aparatos para la preparación de carne:
8438.50.10.00	- - Para procesamiento automático de aves
8438.50.90.00	- - Las demás
8438.60.00.00	- Máquinas y aparatos para la preparación de frutos u hortalizas
8438.80	- Las demás máquinas y aparatos:
8438.80.10.00	- - Descascarilladoras y despulpadoras de café
8438.80.20.00	- - Máquinas y aparatos para la preparación de pescado o de crustáceos, moluscos y demás invertebrados acuáticos
8438.80.90.00	- - Las demás

Al compararse las subpartidas del mismo nivel, tal como lo define la Sexta Regla General para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), se considera su clasificación en la subpartida arancelaria “**8438.80.90.00 - - Los demás**”, debido a que la mercancía en estudio es una unidad funcional que tiene la función de fabricar alimento balanceado para camarón.

3.3. Máquinas que intervienen en el proceso de ensacado de alimento balanceado para camarón

Considerando que la mercancía materia del presente análisis consiste en un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida, que en este caso es el envasado en sacos de alimento balanceado para camarón, es menester mencionar el texto de la partida 84.22:

84.22	Máquinas para lavar vajilla; máquinas y aparatos para limpiar o secar botellas o demás recipientes; máquinas y aparatos para llenar, cerrar, tapar, taponar o etiquetar botellas, botes o latas, cajas, sacos (bolsas) o demás continentes; máquinas y aparatos de capsular botellas, tarros, tubos y continentes análogos; las demás máquinas y aparatos para empaquetar o envolver mercancías (incluidas las de envolver con película termorretráctil); máquinas y aparatos para gasear bebidas.
-------	---

(Notas explicativas de la partida 84.22)

“Esta partida comprende las máquinas y aparatos para lavar la vajilla, vasos, cubiertos, etc. (lavavajillas) con dispositivos de secado o sin ellos, incluidos los modelos eléctricos, aunque sean de uso doméstico. Comprende igualmente las máquinas que sirven para limpiar o secar las botellas u otros recipientes, las máquinas para llenarlos, taponarlos o cerrarlos (incluso con dispositivo para gasear bebidas) y en términos generales, todas las máquinas y aparatos diseñados para ensacar, empaquetar o envasar (incluidas las de envolver con película termorretráctil) las mercancías para la venta, el transporte o el almacenado. Por tanto, este material comprende las máquinas y aparatos siguientes:

- 1) Para limpiar (con vapor o de otro modo), lavar, cepillar, enjuagar o secar botellas, tarros, frascos, lecheras, latas para conservas, platos o recipientes de desnatadoras, toneles u otros recipientes, incluso si tienen un dispositivo para desinfectar o esterilizar los recipientes.
- 2) Para llenar botellas, tarros, frascos, potes, tubos o ampollas, bidones o botes metálicos, cartonajes, sacos y bolsas de papel, sacos de tejido u otros continentes; estas máquinas suelen estar equipadas con mecanismos auxiliares de control automático del volumen o del peso y dispositivos para el taponado, cierre o precintado de los envases.
- 3) Para taponar o cerrar botellas, botellines, frascos, tarros, bicales, etc., por medio de tapones de corcho, de caucho, de cápsulas metálicas de taponar o encapsular, de tapas, anillos, bridas de sujeción, etc.; para engastar o soldar las tapas de las latas y botes metálicos...”. (El subrayado no es parte del texto original).

Al tratarse de un grupo de máquinas, que trabajan en conjunto por un objetivo común o función principal como es el envasado en sacos de alimento balanceado para camarón, se determina que el conjunto debe clasificarse en la partida 84.22.

Enseguida, para determinar la subpartida arancelaria (10 dígitos) que le corresponde a las mercancías motivo de consulta, es necesario considerar la regla interpretativa 6 que en su parte pertinente cita:

“... REGLA 6: la clasificación de mercancías en las subpartidas de una misma partida está determinada legalmente por los textos de estas subpartidas y de las notas de subpartida así como, *mutatis mutandis*, por las reglas anteriores, bien entendido que solo pueden compararse subpartidas del mismo nivel. A efecto de esta regla, también se aplican las notas de sección y de capítulo, salvo disposición en contrario...”

Se presentan las subpartidas a ser consideradas en el análisis de clasificación:

	- Máquinas para lavar vajilla:
8422.11.00.00	- - De tipo doméstico
8422.19.00.00	- - Las demás
8422.20.00.00	- Máquinas y aparatos para limpiar o secar botellas o demás recipientes
8422.30	- Máquinas y aparatos para llenar, cerrar, tapar, taponar o etiquetar botellas, botes o latas, cajas, sacos (bolsas) o demás continentes; máquinas y aparatos de capsular botellas, tarros, tubos y continentes análogos; máquinas y aparatos para gasear bebidas:
8422.30.10.00	- - Máquinas de llenado vertical con rendimiento inferior o igual a 40 unidades por minuto

Al compararse las subpartidas del mismo nivel, tal como lo define la Sexta Regla General para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), se considera su clasificación en la subpartida arancelaria **“8422.30.10.00 - - Máquinas de llenado vertical con rendimiento inferior o igual a 40 unidades por minuto”**, debido a que realiza el llenado de forma vertical de 16,67 sacos por minuto (1000 sacos por hora).

Todas las máquinas y equipos que intervienen en el funcionamiento de la mercancía en estudio se encuentran listadas en el ANEXO.

En lo que respecta al proceso de mezclado, al no formar parte de la consulta el equipo principal que es el mezclador, se considera que dicho proceso no forma parte de ninguna de las unidades funcionales antes citadas y por lo tanto los ítems del 470 al 477 del listado de equipos presentado, deben seguir su propio régimen arancelario (Ver ANEXO).

En lo que respecta a los ítems 6, 21, 22, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 682 y 684 del listado de equipos presentado, al tratarse de máquinas y equipos que no tienen interconexión con las unidades funcionales en estudio, se considera que su clasificación arancelaria se debe realizarse siguiendo su propio régimen arancelario (Ver ANEXO).

En lo que respecta al robot de paletizado (495.410.000) y a la máquina envolvente (495.411.000), al tratarse de máquinas cuya función no contribuye de forma directa en el objetivo que cumplen las tres unidades funcionales identificadas en la presente consulta, se considera no forman parte de las mismas y por lo tanto deben seguir su propio régimen arancelario (Ver ANEXO).

4. CONCLUSIÓN

En virtud del análisis merceológico realizado a la información técnica (elementos contenidos en los documentos SENAE-DSG-2021-12524-E, SENAE-DSG-2021-12764-E y SENAE-DSG-2021-13298-E); en aplicación de la **Primera, Segunda (literal a) y Sexta** de las Reglas Generales y la nota legal 4 de la sección XVI para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), se concluye que la mercancía denominada comercialmente con el nombre de “**planta para la producción de alimento balanceado para camarón - expansión**”, se compone de tres unidades funcionales denominadas “sistema de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda”, “sistema de fabricación de alimento balanceado para camarón y “sistema de ensacado de alimento balanceado de camarón”; unidades funcionales que se clasifican dentro del Arancel del Ecuador (Sexta Enmienda), como sigue:

Máquinas y elementos	Subpartidas arancelarias
Sistema de fabricación de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda. Ver ANEXO (1. Máquinas que intervienen en el proceso de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda)	8479.82.00.00 - - Para mezclar, amasar o sobar, quebrantar, triturar, pulverizar, cribar, tamizar, homogeneizar, emulsionar o agitar
Sistema de fabricación de alimento balanceado para camarón. Ver ANEXO (2. Máquinas que intervienen en el proceso de fabricación de alimento balanceado para camarón)	8438.80.90.00 - - Las demás
Sistema de ensacado de alimento balanceado de camarón. Ver ANEXO (3. Máquinas que intervienen en el proceso de fabricación de alimento balanceado para camarón)	8422.30.10.00 - - Máquinas de llenado vertical con rendimiento inferior o igual a 40 unidades por minuto

En lo que respecta al proceso de mezclado, al no formar parte de la consulta el equipo principal que es el mezclador, se considera que dicho proceso no forma parte de ninguna de las unidades funcionales antes citadas y por lo tanto los ítems del 470 al 477 del listado de equipos presentado, deben seguir su propio régimen arancelario (Ver ANEXO).

En lo que respecta a los ítems 6, 21, 22, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 682 y 684 del listado de equipos presentado, al tratarse de máquinas y equipos que no tienen interconexión con las unidades funcionales en estudio, por lo que su clasificación arancelaria debe realizarse siguiendo su propio régimen arancelario (Ver ANEXO).

En lo que respecta al robot de paletizado (495.410.000) y a la máquina envoladora (495.411.000), al tratarse de máquinas cuya función no contribuye de forma directa en el objetivo que cumplen las tres unidades funcionales identificadas en la presente consulta, se considera no forman parte de las mismas y por lo tanto deben seguir su propio régimen arancelario (Ver ANEXO).

Particular que comunico para los fines pertinentes.

Atentamente,

 Firmado electrónicamente por: FRANCISCO ALBERTO FARFÁN VERA	CLAUDIA ISABEL BUITRÓN BOLANOS Firmado digitalmente por CLAUDIA ISABEL BUITRÓN BOLANOS Fecha: 2021.12.17 17:52:42 -05'00'	 Firmado electrónicamente por: PEDRO JAVIER VELASCO VELIZ	 Firmado electrónicamente por: RAUL FABRIZIO REYES DE LUCA
Elaborado por:	Revisado por:	Supervisado por:	Aprobado por:
Mgs. Francisco Farfán Vera <i>Especialista en Técnica Aduanera</i>	Mgs. Claudia Buitrón Bolaños <i>Jefe de Clasificación</i>	Lcdo. Pedro Velasco Véliz <i>Director de Técnicas Aduaneras (e)</i>	Abg. Raúl Reyes De Luca <i>Director Nacional de Gestión de Riesgos y Técnica Aduanera</i>
Fecha de elaboración: 03/12/2021			

Oficio Nro. SENAE-SGN-2021-1750-OF**Guayaquil, 17 de diciembre de 2021**

Asunto: Se deja sin efecto Oficio No. SENAE-SGN-2021-1748-OF/ Consulta de Clasificación Arancelaria / PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN a EXPANSIÓN / AQUACARGILL DEL ECUADOR CIA LTDA.

Sr
Sergio Javier Suarez Peña
En su Despacho

De mi consideración:

Con relación al Oficio No. SENAE-SGN-2021-1748-OF de 17 de diciembre de 2021, en el que se absuelve consulta de clasificación arancelaria realizada mediante Documentos No. SENAE-DSG-2021-12524-E, SENAE-DSG-2021-12764-E y SENAE-DSG-2021-13298-E por parte del Sr. Sergio Suárez Peña, en calidad de representante legal de la compañía AQUACARGILL DEL ECUADOR CIA. LTDA, informo a usted lo siguiente:

Al momento de la elaboración del informe técnico No. DNR-DTA-JCC-FAFV-2021-0689 de fecha 7 de diciembre de 2021, y el Oficio No. SENAE-SGN-2021-1748-OF, de 17 de diciembre de 2021, se cometió un lapsus calami que se detalla a continuación:

Donde dice:

“...4. CONCLUSIÓN
(...)

Máquinas y elementos	Subpartidas arancelarias
Sistema de fabricación de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda. Ver ANEXO (1. Máquinas que intervienen en el proceso de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda)	8479.82.00.00 - - Para mezclar, amasar o sobar, quebrantar, triturar, pulverizar, cribar, tamizar, homogeneizar, emulsionar o agitar
Sistema de fabricación de alimento balanceado para camarón. Ver ANEXO (2. Máquinas que intervienen en el proceso de fabricación de alimento balanceado para camarón)	8422.30.10.00 - - Máquinas de llenado vertical con rendimiento inferior o igual a 40 unidades por minuto
Sistema de ensacado de alimento balanceado de camarón. Ver ANEXO (3. Máquinas que intervienen en el proceso de fabricación de alimento balanceado para camarón)	8422.30.10.00 - - Máquinas de llenado vertical con rendimiento inferior o igual a 40 unidades por minuto

...”.

Debe decir:

“...4. CONCLUSIÓN
(...)

Máquinas y elementos	Subpartidas arancelarias
Sistema de fabricación de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda. Ver ANEXO (1. Máquinas que intervienen en el proceso de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda)	8479.82.00.00 - - Para mezclar, amasar o sobar, quebrantar, triturar, pulverizar, cribar, tamizar, homogeneizar, emulsionar o agitar
Sistema de fabricación de alimento balanceado para camarón. Ver ANEXO (2. Máquinas que intervienen en el proceso de fabricación de alimento balanceado para camarón)	8438.80.90.00 - - Las demás
Sistema de ensacado de alimento balanceado de camarón. Ver ANEXO (3. Máquinas que intervienen en el proceso de fabricación de alimento balanceado para camarón)	8422.30.10.00 - - Máquinas de llenado vertical con rendimiento inferior o igual a 40 unidades por minuto

...”.

En virtud de lo expuesto, se deja sin efecto el Oficio No. DNR-DTA-JCC-FAFV-2021-0689 del 7 de diciembre de 2021 y el Oficio N° SENAE-SGN-2021-1748-OF. En su reemplazo, se emite el informe técnico No. DNR-DTA-JCC-FAFV-2021-0716 de 17 de diciembre de 2021 y el Oficio No. SENAE-SGN-2021-1749-OF en la misma fecha.

Particular que comunico a usted, para los fines pertinentes.

Atentamente,

Documento firmado electrónicamente

Espc. Lenin Isaac Castro Pilapaña

SUBDIRECTOR GENERAL DE NORMATIVA ADUANERA



Firmado electrónicamente por:

**LENIN ISAAC
CASTRO
PILAPANA**

INFORME TÉCNICO No. DNR-DTA-JCC-FAFV-IF-2021-0716

Guayaquil, 17 de diciembre de 2021

Señor Ingeniero
Lenin Castro Pilapaña
Subdirector General de Normativa Aduanera
Servicio Nacional de Aduana del Ecuador
En su despacho.-

ASUNTO: Informe Técnico de Consulta de Clasificación Arancelaria / Mercancía: PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN - EXPANSIÓN, Marca: ANDRITZ, FANSUM, POLTS, GEELEN, YORK, BUHLER, ETC., Capacidad: 10000 TONELADAS POR AÑO / Solicitante: AQUACARGILL DEL ECUADOR CIA LTDA. / Documentos: SENAE-DSG-2021-12524-E, SENAE-DSG-2021-12764-E y SENAE-DSG-2021-13298-E

De mi consideración:

En atención al S/N ingresado con documento No. SENAE-DSG-2021-13298-E de 24 de noviembre de 2021, suscrito por el Sr. Sergio Suárez Peña, en calidad de representante legal de la compañía AQUACARGILL DEL ECUADOR CIA. LTDA., con RUC Nro. 0992926244001; documento que ha sido planteado en virtud del Art. 141 del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones (COPCI), en concordancia con los requisitos de la Consulta de Clasificación Arancelaria expuestos en los artículos 89, 90 y 91 del Reglamento al Título de la Facilitación Aduanera para el Comercio del Libro V del COPCI, documento mediante el cual presentan información requerida en virtud de las observaciones por incumplimiento de requisitos en documentos No. SENAE-DSG-2021-12524-E de 05 de noviembre de 2021 y SENAE-DSG-2021-12764-E de 11 de noviembre de 2021 y que fueron notificadas mediante Oficio No. SENAE-SGN-2021-1605-OF de fecha 19 de noviembre de 2021. Con los antecedentes expuestos y tomándose en consideración el Artículo 1721 del Código Civil Ecuatoriano junto a la Resolución Nro. SENAE-SENAE-2018-0173-RE del 09 de Noviembre de 2018 suscrita por la Abg. María Alejandra Muñoz Seminario – Directora General del Servicio Nacional de Aduana del Ecuador, en la cual se resuelve: “PRIMERO.- *Delegar al Subdirector General de Normativa del Servicio Nacional de Aduana del Ecuador, la competencia determinada en literal b) del artículo 216 del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones; esto es, absolver las consultas sobre el arancel de importaciones respecto de la clasificación arancelaria de las mercancías; y sobre la aplicación de normas del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones y sus Reglamentos, con sujeción a las disposiciones contempladas en el Código Tributario, absolución que tendrá efectos vinculantes respecto de quien formula la consulta; así como las demás gestiones inherentes a efectos de cumplir la delegación...*”.

Y, en aplicación del artículo 138 del Código Tributario, que manifiesta lo siguiente: “Art. 138.- *Efectos de la consulta.- La presentación de la consulta no exime del cumplimiento de deberes formales ni del pago de las obligaciones tributarias respectivas, conforme al criterio vertido en la consulta. Si los datos proporcionados para la consulta fueren exactos, la absolución obligará a la administración a partir de la fecha de notificación. De no serlo, no surtirá tal efecto. De considerar la administración tributaria, que no cuenta con los elementos de juicio necesarios para formar un criterio absolutorio completo, se tendrá por no presentada la consulta y se devolverá toda la documentación. Los sujetos pasivos o entidades consultantes, no podrán interponer reclamo, recurso o acción judicial alguna contra el acto que absuelva su consulta, ni la administración tributaria podrá alterar posteriormente su criterio vinculante, salvo el caso de que las informaciones o documentos que sustentaren la consulta resulten erróneos, de notoria falsedad o si la absolución contraviere a disposición legal expresa. Sin perjuicio de ello los contribuyentes podrán ejercer sus derechos contra el o los actos de determinación o de liquidación de obligaciones tributarias dictados de acuerdo con los criterios expuestos en la absolución de la consulta*”.

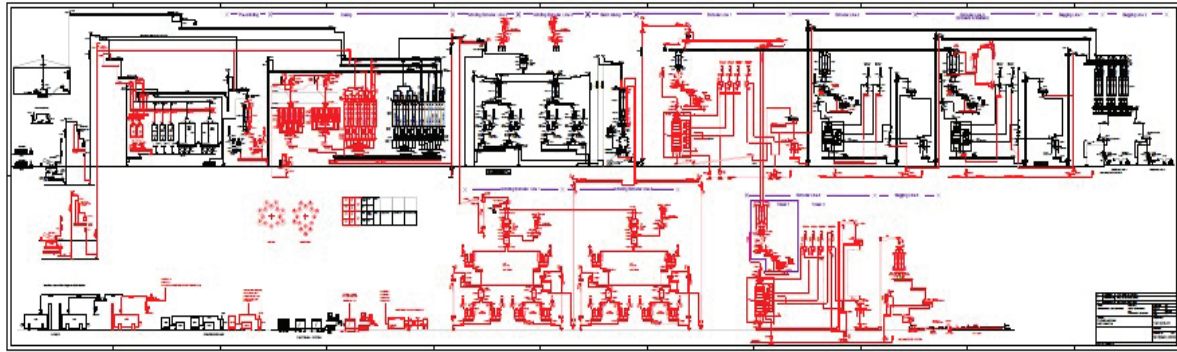
Con lo expuesto y considerando que la consulta cumple con los requisitos necesarios, se procede a realizar el análisis de clasificación arancelaria para la mercancía denominada comercialmente con el nombre de PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN - EXPANSIÓN, Marca: ANDRITZ, FANSUM, POLTS, GEELEN, YORK, BUHLER, ETC., Capacidad: 100.000 TONELADAS POR AÑO.

En virtud de lo solicitado, se procede a realizar el siguiente análisis:

1. INFORME SOBRE CONSULTA DE CLASIFICACIÓN ARANCELARIA

ÚLTIMA ENTREGA DE DOCUMENTACIÓN:	24 de noviembre de 2021
SOLICITANTE:	Sr. Sergio Suárez Peña Apoderado Especial de la empresa Aquacargill del Ecuador Cía. Ltda.
NOMBRE COMERCIAL DE LA MERCANCÍA:	PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN - EXPANSIÓN
MARCA:	ANDRITZ, FANSUM, POLTS, GEELEN, YORK, BUHLER, ETC.
FABRICANTES DE LA MERCANCÍA:	ANDRITZ, FANSUM, POLTS, GEELEN, YORK
DOCUMENTACIÓN ADJUNTA CONSIDERADA PARA EL ANÁLISIS	- Plano emitido por el consultante. - Descripción de etapas del proceso productivo. - Lista de equipos que conforman la mercancía en consulta. - Imágenes de los principales equipos que conforman la planta. - Especificaciones técnicas de algunos equipos que conforman a la mercancía en consulta.

2. DESCRIPCIÓN Y CARACTERÍSTICAS DE LA MERCANCÍA

Mercancía:	“PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN - EXPANSIÓN”	
Especificaciones Técnicas:		
Aplicaciones:	• Elaboración alimento balanceado para camarón.	
Equipos que componen la mercancía:	que la	Ver ANEXO
Fotografías:		
		
Plano presentado		

Con base a la información contenida en los documentos No. SENAE-DSG-2021-12524-E, SENAE-DSG-2021-12764-E y SENAE-DSG-2021-13298-E, se define que la mercancía de nombre comercial **“PLANTA PARA LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTO BALANCEADO PARA CAMARÓN - EXPANSIÓN”**, corresponde a la expansión de una planta de producción de alimento balanceado para camarón con la que

ya cuenta el consultante, la misma que se compone de un conjunto de máquinas que trabajan interrelacionadas con el objetivo de elaborar alimento balanceado para el consumo de camarones. Para el cumplimiento de este objetivo común, se somete a la materia prima a cinco procesos en los que cada una de las máquinas o elementos que conforman esta unidad funcional realiza una función diferente. Dichos procesos son los siguientes:

1. Acondicionamiento: En este proceso se retienen impurezas, se reduce el tamaño granular de los ingredientes y se dosifica la cantidad de los mismos previo a la molienda. Se divide en las siguientes etapas:

1.1. Recepción y transporte: Esta etapa consiste en la recepción de la materia prima al granel como granos (truck intake 2) en una tolva (115.400.000) que cuenta con un filtro de manga de auto limpieza (115.401.000) y un ventilador para la aspiración de polvo (115.402), esta materia prima al granel pasa por una serie de transportadores de cadena (115.403, 115.404, 115.405) para luego subir por un elevador de cangilones (115.415.000) y su filtro de mangas (115.415.800). La materia prima pasa por una válvula de 2 vías (115.417.000), de necesitar limpieza se dirige a una zaranda de limpieza (115.418.000) para eliminación de metales e impurezas, o en su defecto, es transportada directamente por un transportador de cadenas (115.121) pasando por un imán (115.419), se desplaza con un elevador de cangilones (115.422.000), válvulas (115.424.000, 115.425.000, 115.433.000, 115.434.000, 120.138.100, 120.138.200) y transportadores de cadena (115.432.000, 115.435.000, 120.011.000, 120.137.000, 120.138.000) y luego por acción de la válvula (115.424.000) conduce la materia prima hacia la pre molienda pudiendo pasar por silos temporales (120.140.000 y 120.150.000) o directamente al proceso de premolienda, dependiendo de la producción de ese día, capacidad o programación de la planta, bajo el control de la válvula de 2 vías (115.426.000) que la direcciona hacia dicha etapa. En el caso de la materia prima que se encuentra en los silos temporales (120.140.000 y 120.150.000), ésta es transportada hacia la premolienda a través de los transportadores de tornillo (120.141.000 y 120.151.000), los transportadores de cadena (120.152.000 y 120.153.000), los transportadores de cadena existentes (120.105, 120.106 y 120.000) y los elevadores de cangilones existentes (120.108 y 120.133).

1.2. Premolienda: La materia prima proveniente de la etapa anterior ingresa a las tolvas (210.013 y 210.014) donde es dosificada, pasa a una exclusiva alimentadora (210.045.000) y luego al molino de martillo (210.046), donde se reduce el tamaño de los granos más grandes y duros, y al filtro de aspiración de aire (210.050) para mejorar la eficiencia del trabajo. Una vez realizada la premolienda la materia prima es descargada en una tolva (210.052) y un tornillo sin fin (210.053). Esta premolienda se realiza con mallas entre 2,5mm a 3mm para el acondicionamiento de los ingredientes como trigo, DDG (granos secos destilado) y soya.

1.3. Dosificación: Una vez que la materia prima sale de la etapa de premolienda continua por transportadores existentes (210.060, 160.130) a la etapa de dosificación, en donde se dosifican las cantidades e ingredientes de la fórmula, dependiendo de las recetas establecidas y requeridas para el producto final que se está elaborando en ese lote. Esta etapa cuenta con sistemas de adición de ingredientes, los cuales pueden ser proveídos por medio de estaciones de vaciado manual de sacos de 20 o 40 kg (115.514.000, 115.531.000) hacia el sistema de nano y microingredientes o por el sistema de vaciado (115.504.000) de los productos que son recibidos en big bags o sacos de 1 de tonelada. El sistema de vaciado de sacos cuenta con filtros (115.516.000 y 115.532.000) para liberar presión de las tolvas y mejorar el flujo de los ingredientes que ingresa en los cabezales distribuidores rotativos (160.105.000 y 160.106.000) que llenarán las tolvas de dosificación, cada tolva está determinada para un producto específico. Una vez que las diferentes tolvas de la planta contienen las materias primas, inicia el proceso productivo con la dosificación de los diferentes ingredientes de acuerdo a la fórmula en uso, esto se hace automáticamente desde el cuarto de control por el operador de mezclado y de acuerdo a las necesidades de ingredientes que contemple la receta.

Las tolvas de dosificación se dividen en 3 grupos:

Tolvas de micro-ingredientes (161.401.000 a la 161.414.000)

Tolvas de nano-ingredientes (161.501.000 a la 161.516.000)

Tolvas de macro-ingredientes (161.171.000 a 161.180.000)

Cada tolva cuenta con su sistema de descarga de ingredientes y cada grupo de tolva cuenta con balanzas (160.310.400, 160.310.500, 160.310.600, 160.310.300) para controlar las cantidades de materias primas en las recetas.

En el caso de las tolvas de macro-ingredientes (161.171.000 a 161.180.000) cuentan con vibradores de fondo de silo (161.171.100 a 161.180.100), tolvas de descarga (160.171.500 a 160.180.500) y su transportador de tornillo (161.171.700 a 161.180.700).

Los diferentes ingredientes se descargan en el transportador de cadena (160.354) hacia el elevador (160.356) para dirigirlos a cualquiera de las líneas de molienda del siguiente proceso.

2. Molienda: En este proceso se reciben los ingredientes preparados desde el proceso de acondicionamiento por medio de los transportadores de conexión de la planta y se destacan las siguientes etapas:

2.1. Premezclado: La materia prima proveniente de la etapa anterior es redirigida hacia la línea de molienda 2 por acción de la válvula de dos vías (210.801.000), es transportada a través del transportador de cadenas (210.802.000) y un elevador de cangilones (210.804.000), siendo filtrada en su trayecto por los filtros de mangas (210.802.800 y 210.804.800), hacia la zaranda (210.805.000), en donde se retendrán impurezas, y la materia prima libre de impurezas a través de un transportador de cadenas (210.813.000), pasará a las tolvas batch de espera (210.810.000 y 210.900.000), a los mezcladores (210.811.000 y 210.901.000) y a la tolva de premezcla seca (210.812.000 y 210.902.000) de líneas de molienda 1 y 4, en donde se realizará un primer mezclado de todos los ingredientes, a excepción de los líquidos. El proceso de mezclado consiste en la homogenización de ingredientes según fórmula. Esta etapa de premezclado se considera un sistema de “batcheo secuencial” (de manera continua y dependiendo de la receta) donde se preparan mezclas de hasta 5 toneladas.

2.2. Molienda fina: El producto de la etapa anterior pasa a las tolvas (210.815.000 y 210.903.000) de donde salen luego de la apertura de las compuertas de descarga (210.812.300, 210.812.200, 210.902.300, 210.902.200), es transportado hacia las tolvas de descarga (210.829.000, 210.837.000, 210.869.000, 210.878.000, 210.929.000, 210.940.000, 210.969.000 y 210.978.000) y luego a la etapa de molienda, previo a la apertura de las compuertas de descarga (210.815.100, 210.815.200, 210.903.100 y 210.903.200), en donde la mezcla de ingredientes que necesiten reducir su tamaño de partícula pasan por un sistema de molinos de martillo con la finalidad de lograr la granulometría adecuada, estos tienen dos fases consecutivas, cada una con un tamaño de malla diferente. Tanto de la línea de molienda 1 como de la 4, están compuestos por dos fases de molienda, cada una con dos sistemas de molinos que trabajan en paralelo y que a su vez están compuestos principalmente por:

Fase 1: dos esclusas alimentadoras (210.820.000, 210.860.000, 210.910.000 y 210.960.000), dos molinos de martillo (210.821.000, 210.861.000, 210.911.000 y 210.961.000), 2 colectores (210.822.000, 210.862.000, 210.922.000 y 210.962.000), 2 filtros (210.823.000, 210.863.000, 210.923.000 y 210.963.000), 2 ventiladores (210.824.000, 210.864.000, 210.924.000 y 210.964.000), 2 tornillos sin fin (210.825.000, 210.865.000, 210.925.000 y 210.966.000) y 2 válvulas rotativas (210.826.000, 210.866.000, 210.926.000 y 210.966.000).

Fase 2: 2 tolvas (210.828.000, 210.868.000, 210.928.000 y 210.968.000), 4 tolvas de descarga (210.829.000, 210.837.000, 210.869.000, 210.878.000, 210.929.000, 210.937.000, 210.969.000 y 210.978.000), 4 esclusas alimentadoras (210.830.000, 210.840.000, 210.870.000, 210.880.000, 210.930.000, 210.940.000, 210.970.000 y 210.980.000), 4 molinos de martillo (210.831.000, 210.841.000, 210.871.000, 210.881.000, 210.931.000, 210.941.000, 210.971.000 y 210.981.000), 4 colectores (210.832.000, 210.842.000, 210.872.000, 210.882.000, 210.932.000, 210.842.000, 210.972.000 y 210.982.000), 4 filtros (210.833.000, 210.843.000, 210.873.000,

210.883.000, 210.933.000, 210.943.000, 210.973.000 y 210.983.000), 4 ventiladores (210.834.000, 210.844.000, 210.874.000, 210.884.000, 210.934.000, 210.944.000, 210.974.000 y 210.984.000), 4 tornillos sin fin (210.835.000, 210.845.000, 210.875.000, 210.885.000, 210.935.000, 210.945.000, 210.975.000 y 210.985.000) y 4 válvulas rotativas (210.836.000, 210.846.000, 210.876.000, 210.886.000, 210.936.000, 210.946.000, 210.976.000 y 210.986.000).

Cada línea de molienda tiene incorporado un sistema de recolección y retorno de productos finos, esto es con el fin ambiental de no dejar partículas flotando y además para aprovechar esta merma de polvos (DUST) y reincorporarla al proceso. El sistema consiste en un conjunto de elementos tales como filtros (363.700.100 y 364.700.100) para liberar presión de donde se va a depositar estos polvos finos, válvulas, tolvas y demás elementos.

Una vez culminada esta etapa el producto de la misma es transportado a través de un elevador de cangilones (210.847.000, 210.887.000, 210.947.000 y 210.987.000) hacia la siguiente etapa.

2.3. Tamizado de gruesos: El producto de la etapa anterior ingresa a una zaranda de rotación (210.849.000, 210.889.000, 210.949.000 y 210.989.000) que básicamente es un tamizado de gruesos con una malla de 0,6 - 0,8 mm, separando los gruesos para regresarlos nuevamente a la fase 2 de molienda, de esta manera se puede asegurar que la mezcla tenga la granulometría adecuada. El producto correctamente preparado continúa por medio de transportadores de cadena (210.851.000, 210.891.000, 210.892.000, 210.951.000, 210.991.000, 210.992.000, 210.894.000 y 210.994.000) y elevadores de cangilones (210.893.000 y 210.993.000) al siguiente proceso.

3. Mezclado: El producto del proceso anterior se almacena en la tolva (210.534.000) y en las tolvas existentes (210.531.000, 210.532.000 y 210.533.000) con respectivos sistemas de descarga hacia una tolva existente (210.560) y un sistema con uniones flexibles existentes (210.561 y 210.566) para su posterior mezclado.

En esta etapa se adicionan los líquidos indicados en la fórmula en diferentes tiempos de mezclado para prevenir que el líquido se adhiera al mezclador causando bloques y también para asegurar la dispersión apropiada del líquido en la mezcladora existente (post mixing 210.562). Algunos de los líquidos que normalmente son adicionados son lecitina, aceite de pescado, aceite de soya, también se adicionan los siguientes micros PEGABIND, TIMOREX, GLUTEN, OMEGA 40, entre otros.

4. Extrusión: En este proceso se cocina y moldea al producto y se lo convierte en producto terminado por medio de las siguientes etapas:

4.1. Acondicionamiento: El producto del proceso anterior es transportado por transportadores de cadenas (210.592, 315.032.000, 315.033.000), pasando previamente por un magneto (315.000) y una zaranda existente (315.001), dividiendo el flujo, una parte hacia la línea de extrusión 1 y otra parte hacia la línea de extrusión 4. El acondicionamiento de la mezcla comienza con el pre-acondicionador (315.502.000, 317.005.000) en el cual se inyecta vapor seco saturado, agua, aceites y slurry (mezcla húmeda) a diferentes presiones y temperaturas según sea el caso, agua y aceite, en distintas etapas que incluye altas temperaturas y enfriado, para lograr las características óptimas y homogenización de la preparación. Los acondicionadores (315.503.000, 315.504.000, 317.006.000 y 317.007.000) terminan de preparar la mezcla del producto por medio de la cocción, esta serie de acondicionadores ayuda a una cocción lenta del producto para evitar la pérdida de nutrientes y mejorar la gelatinización.

4.2. Extruido: Esta etapa consiste en el moldeado continuo obligando al material a salir por una boquilla y es ejecutada por una máquina extrusora (315.510.000 y 317.050.000). El tratamiento térmico de comestibles y forrajes es importante para aumentar el valor nutritivo. A diferencia de la peletización el proceso de extrusión incluye un proceso de cocción a alta temperatura y presión, en corto tiempo (5-10 segundos) producido por la disipación de la energía mecánica la cual es transferida a la mezcla por medio de los elementos del extrusor.

Durante el proceso extrusor y a medida que se somete a la mezcla a alta presión y temperatura, y a las fuerzas de corte de los elementos actuantes, esta cambia hasta formar una masa visco-elástica con características similares a un plástico derretido. Por eso también se le conoce como un proceso de cocción termoplástico.

Después del extruido la mezcla tiene entre 20 y 25% de humedad, esta mezcla es llevada por un transportador neumático compuesto por un ciclón (315.520.000 y 317.300.00) y ventilador (315.521.000 y 317.301.000) hacia la siguiente etapa.

4.3. Secado: Al salir la mezcla de la extrusora a humedades altas, es necesario usar un secador en cada una de las líneas de extrusión (EXTRUSION L1 Y EXTRUSION L4) para bajar la temperatura antes del enfriado, para esto se usa secadores (363.000.000; 364.000.000) que trabajan con aire que extraen del ambiente y pasa por los quemadores, esos quemadores se calientan con vapor de la caldera (575.002). La secadora tiene 10 diferentes niveles para eliminar humedad paulatinamente. El sistema de secado cuenta con 10 pisos, requiere un sistema de aire compuesto de 4 blowers (ventiladores de desplazamiento positivo) para entra en contacto con el producto, y un precooler dentro del secador.

Dada la capacidad máxima con la que van a trabajar las extrusoras, es necesario un proceso más prolongado y con mayor tiempo de retención, esto se obtiene con la cantidad de niveles, y con el sistema de precooler que se ha incorporado en el último nivel con el fin de asegurar las condiciones de secado y de esta forma el producto puede ir a la etapa posterior de enfriado con menor cantidad de humedad, es decir, que el producto entra al secador en el rango de 20% y 25% de humedad, y sale en el rango entre 11% y 13% de humedad. El propósito principal es reducir el nivel de humedad en el producto y para hacerlo estable en el almacenamiento y evitar la proliferación de hongos y bacterias.

Los secadores (363.000.000; 364.000.000) cuentan con 3 dryer exhauster systems (Sistemas de aspiración del secador), compuesto de válvulas, ventiladores (363.202.000, 363.302.000, 363.402.000, 364.102.000, 364.202.000, 364.302.000) y ciclones (363.200.000, 363.300.000, 363.400.000, 364.100.000, 364.200.000, 364.300.000), como se muestra en el diagrama, que retiran el aire húmedo del secador, 1 de ellos se encuentra al inicio del secador correspondiente a la entrada del producto al primer nivel y los otros 2 restantes corresponden a la salida de aire húmedo entre el nivel 2 del proceso. Este polvo o finos retorna al proceso de molienda como se indicó previamente por medio de tolva (363.605.000 y 363.608.000) y válvula rotativa (363.607.000 y 363.609.000).

4.4. Separación: Luego del secado el producto extruido continua por transportadores y pasa a la etapa de separación por medio de transportadores de cadenas (363.101.000 y 363.102.000) para la línea EXTRUSION L1 y de un transportador universal (364.002.000) en el caso de la línea de extrusión EXTRUSION L4. Esta etapa consiste en la clasificación del producto según el tamaño deseado o indicado por el estándar de producto, a través de una zaranda (418.001.000, EXTRUSION L4, para la EXTRUSION L1 se usa la zaranda existente).

La clasificación del producto en este proceso en dividirlo en tres tipos: producto fino, producto grueso y producto terminado (PT). Los productos finos y gruesos regresan al proceso de molienda para ser reprocesado; para el caso de la separación de la zaranda (418.001.000) de la línea 4 de extrusión, los productos descartados se recogen en una tolva (364.605.000) y su respectivo transportador de tornillo (364.606.000) y válvula rotativa (364.607.000) y para el caso de la zaranda existente de la línea 1 de extrusión, los productos descartados se recogen en una tolva (363.600.000) y su respectivo transportador de tornillo (363.601.000) y válvula rotativa (363.602.000).

4.5. Enfriado: Una vez clasificado el producto, sólo el producto terminado (PT) pasa a un enfriador de contraflujo (450.000 y 454.000.000) llevando el producto a temperatura ambiente y humedad en un rango de 12% a 10%. El enfriador también captura aire del ambiente para enfriar el producto en el compartimiento por medio de la circulación en contraflujo, es decir, en sentido contrario al ingreso del PT, este choque genera polvo que es recuperado por medio de ciclón (363.450.000, 454.100.000) y ventilador (363.452.000, 454.102.000) y recogido en una tolva (363.600.00 y 364.605.000) que lo dirige hacia la etapa de molienda fina para su reproceso.

4.6. Almacenamiento en tolvas: Una vez finalizado el proceso de producción, se procede a almacenar el producto en las tolvas de producto terminado (470.601.000, 470.602.000, 470.603.000 y 470.604.000) producido en la línea 4 de extrusión, 4 tolvas en total, estas tolvas van a estar conformadas de indicadores de nivel (470.601.010 – 470.604.010 y 470.601.020 - 470.604.020) y compuertas de salida (470.601.100 – 470.604.100) con sus alimentadores vibratorios (470.601.700 – 470.604.700) para transportar el producto a la etapa de tamizado para el producto terminado. El producto terminado de la Línea 1 de extrusión se almacena en tolvas existentes de la línea de ensacado existente.

4.7. Tamizado de producto terminado: Esta etapa consiste en la clasificación final del producto por medio de una zaranda (485.003.000) según el tamaño deseado o indicado por el estándar de producto para posteriormente pasar al proceso de ensacado y almacenar el producto no deseado en la tolva (364.600.000) para regresarlo al proceso de molienda por medio de los sistemas de retornos de finos para su reproceso.

5. **Empaquetado:** Este proceso de empaquetado recibe el producto terminado solo de la línea 4 de extrusión, lo producido de en las otras líneas se empaqueta en el sistema de empaquetado existente. El empaquetado se da en bolsas de 25 kg el producto es alimentado por un sistema de tolvas 495.400.000 y 495.401.000 para asegurar las especificaciones del producto terminado, para luego pasar a una ensacadora electrónica de precisión (495.409.000) con una capacidad de hasta 1000 sacos por hora, la cual dispone de báscula, transportadores, y una estación para detectar metales en el producto, en la cual en caso de detectarse será expulsado con un dispositivo de rechazo. Después del ensacado continua por transportadores planos y elevadores hacia un sistema de paletizado automático, que por medio de un brazo robot (495.410.000) los sacos son ubicados y distribuidos en un pallet, para continuar por el transportador y pasar al sistema de una maquina envolvente (495.411.000), que envuelve el pallet con los sacos con láminas de plástico, los cuales salen por el transportador de producto finalizado hasta ser recogidos. Los 3 equipos que trabajan en el proceso de ensacado están conectados entre sí por un sistema de transporte que ubica los sacos de manera continua para un sistema de ensacado y paletizado automático. El producto final de la línea el producto terminado ensacado en presentación de 25Kg.

Esta mercancía contiene sistemas generales que contribuyen al funcionamiento de algunas de las etapas del proceso productivo. Estos son:

Sistema de enfriamiento: Este sistema de enfriamiento se encuentra el chiller (999.999.001) y sus componentes como tanque (520.620), válvula (580.620.100) y una bomba de líquidos (580.621), este sistema sirve para enfriar el agua que se adiciona en las extrusoras de la línea 1 y línea 4 por medio de tuberías para asegurar las condiciones y especificaciones del producto extruido. El Chiller produce aire frío que se usa en los enfriadores para de las líneas de extrusión 1 y 4 (Etapa de Extrusión).

Sistema de líquido: En este sistema se están agregando bombas para la distribución de líquidos dentro de las etapas de Mezclado y Extruido especialmente en los acondicionadores y extrusoras por medio de tubos, para el acondicionamiento de los productos de dichos procesos. Las bombas, que se describirán en el plano de adición de líquido con los siguientes códigos: 580.660, 580.660, 580.650, 580.640, 580.630, 580.800.000, 565.404.000, 565.504.000, 565.804, 565.904, 570.921.000, 570.911.000, 570.520, 570.570, 570.722, 570.752, 530.105, 530.205, 530.120, 530.220. Este sistema de líquidos agrega lecitina de soya, aceite de pescado, mezcla de aceites, omega y agua.

Generación de aire comprimido: Es comprende de un compresor (585.200) su tanque (585.203), sensores del sistema (585.202) y secador (585.201), sirve para alimentar de aire comprimido a todos los equipos de la planta que lo requieran, como válvulas, transportadores, elevadores, compuertas, descarga de tolvas para su movimiento y operación. El aire comprimido se provee a todos los equipos por medio de tuberías.

Sistema de adición de vapor: El sistema de adición de vapor está compuesto por una caldera (575.002) que ayuda a la producción de vapor para la planta que se añade en la etapa de extrusión (pre-acondicionadores, extrusora y secador de las líneas 1 y 4 de extrusión) por medio de tubos y ductería para la preparación del alimento procesado. Al igual que en el sistema de adición de líquidos el vapor se asocia principalmente con el proceso de extrusión.

Sistema de control y monitoreo: Los equipos son controlados desde el Centro de Control de Motores (CCM) que envía la señal de mando a las maquinarias y PLC de la planta donde están instalados todos los dispositivos eléctricos de cada equipo. El sistema permite realizar el control automático de todos los motores, monitoreo de todos los indicadores y señales de las máquinas y equipos auxiliares para garantizar el funcionamiento según los parámetros establecidos para producir y obtener productos de calidad, minimizando riesgos tanto para la seguridad del personal como de las instalaciones. PLC. En el sistema de control también se ha incluido programas/software como son SCADA y ACTEMIUM.

En lo que respecta a la secuencia que deben seguir las máquinas y equipos que forman una unidad funcional, es preciso indicar, que al ser el mezclador (210.562) el equipo principal del proceso de mezclado y al ser una máquina con la que ya cuenta el consultante y que no forma parte de la presente consulta, existe una interrupción de la secuencia del proceso productivo, por lo que se considera que el proceso de mezclado no forma parte de la unidad funcional y por ende sus máquinas y equipos deben ser excluidos de la misma.

La mercancía en consulta consiste en la ampliación de la capacidad productiva de una planta productora de alimento balanceado para camarón con la que ya cuenta el consultante, a través de la incorporación de un (1) sistema de recepción, acondicionamiento y dosificación de ingredientes, 2 líneas de molienda L1 y L4, 2 líneas de extrusión L1 y L4, 1 línea de ensacado; sistema de retorno de productos finos para reproceso en todas las líneas (4 líneas, las actuales de la planta y las de expansión), sin embargo, en la memoria técnica, listado de equipos y plano o diagrama, presentados, constan también máquinas y equipos que complementan a líneas de procesamiento ya existentes (por ejemplo líneas de molienda 2 y 3, líneas de extrusión 2 y 3, etc.), mismos que no tienen una secuencia o interconexión con las líneas de producción que comprenden la expansión, por lo que se considera que su función no contribuye de forma directa con el objetivo de la unidad funcional en consulta.

Todas las máquinas y equipos que intervienen en el funcionamiento de la mercancía en estudio se encuentran listadas en el ANEXO.

3. ANÁLISIS ARANCELARIO

La clasificación arancelaria de la mercancía descrita en el numeral 2 del presente informe, se fundamenta en las siguientes Reglas generales para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA):

“REGLA 1: los títulos de las secciones, de los capítulos o de los subcapítulos solo tienen un valor indicativo, ya que la clasificación está determinada legalmente por los textos de las partidas y de las notas de sección o de capítulo y, si no son contrarias a los textos de dichas partidas y notas, de acuerdo con las reglas siguientes”.

A fin de determinar la partida arancelaria aplicable para las mercancías analizadas, se toma en consideración lo siguiente:

(Notas Legales de la Sección XVI)

“...4. Cuando una máquina o una combinación de máquinas estén constituidas por elementos individualizados (incluso separados o unidos entre sí por tuberías, órganos de transmisión, cables eléctricos o de otro modo) para realizar conjuntamente una función netamente definida, comprendida en una de las partidas de los Capítulos 84 u 85, el conjunto se clasifica en la partida correspondiente a la función que realice...”

(Consideraciones Generales de la Sección XVI)

“VII. UNIDADES FUNCIONALES

(Nota 4 de la Sección)

Esta Nota se aplica cuando una máquina o una combinación de máquinas está constituida por elementos individualizados diseñados para realizar conjuntamente una función netamente definida, comprendida en una de las partidas del Capítulo 84 o, más frecuentemente, del Capítulo 85. El hecho de que por razones de comodidad, por ejemplo, estos elementos estén separados o unidos entre sí por conductos (de aire, de gas comprimido, de aceite, etc.), de dispositivos de transmisión, cables eléctricos o de otro modo, no se opone a la clasificación del conjunto en la partida correspondiente a la función que realice.

Para la aplicación de esta Nota, los términos para realizar conjuntamente una función netamente definida alcanzan solamente a las máquinas o combinaciones de máquinas necesarias para realizar la función propia del conjunto que constituye la unidad funcional, con exclusión de las máquinas o aparatos que tengan funciones auxiliares y no contribuyan a la función del conjunto.

Constituyen principalmente unidades funcionales de esta clase, de acuerdo con esta Nota:

- 1) Los sistemas hidráulicos formados por un conjunto hidráulico (que comprende esencialmente una bomba hidráulica, un motor eléctrico, un dispositivo de mando por medio de válvulas y un depósito de aceite), por cilindros hidráulicos y por las tuberías necesarias para la conexión de los cilindros al conjunto hidráulico (partida 84.12).
- 2) El material, máquinas y aparatos para la producción de frío cuyos elementos no formen un solo cuerpo y estén unidos entre sí por tuberías por las que circula un fluido refrigerante (partida 84.18).
- 3) Las instalaciones de riego constituidas por una central con filtros, inyectores y válvulas y canalizaciones primarias o secundarias, principalmente, enterradas, y una red de superficie (partida 84.24).
- 4) Las máquinas de ordeñar en las que los diferentes elementos componentes (bomba de vacío, pulsador, cubiletes, ordeñadores y vasijas colectoras) están separados y unidos entre sí por canalizaciones flexibles o rígidas (partida 84.34).
- 5) Las combinaciones de máquinas de cervecería que comprendan cubas de germinación, trituradores de malta, cubas de empastado, cubas de filtración, etc. (partida 84.38), excepto las máquinas auxiliares, tales como las máquinas de embotellar y de imprimir las etiquetas, por ejemplo, que deben seguir su propio régimen.
- 6) Las combinaciones de máquinas para la clasificación de cartas constituidas esencialmente por grupos de pupitres de codificación, sistemas de preclasificación, clasificadores intermedios y clasificadores definitivos, dirigido el conjunto por una máquina para tratamiento o procesamiento de datos (partida 84.72).
- 7) Las plantas asfálticas para recubrimientos bituminosos constituidas por la yuxtaposición de elementos individualizados, tales como dosificadores, transportadores, secadores, tolvas vibrantes, mezcladores, silos de almacenado y puestos de mando (partida 84.74).
- 8) Las combinaciones de máquinas diseñadas para el montaje automático de lámparas de incandescencia cuyos elementos constitutivos estén unidos entre sí por transportadores, que lleven, principalmente, mecanismos para el trabajo en caliente del vidrio, bombas y unidades para el ensayo de las lámparas (partida 84.75).
- 9) Los aparatos para soldar constituidos por las cabezas o pinzas de soldar y un transformador, generador o rectificador que suministra la corriente apropiada (partida 85.15).
- 10) Los emisores de radiotelefonía portátil y sus micrófonos (partida 85.17).
- 11) Los radares y sus unidades de alimentación, amplificadores, etc. (partida 85.26).
- 12) Los sistemas de recepción de televisión vía satélite constituidos por un receptor, una antena parabólica, un dispositivo de control para la orientación de la antena, una bocina excitadora (guía ondas), un polarizador, un reductor de frecuencia de bajo nivel de ruido (LBN) y un mando a distancia infrarrojo (partida 85.28).
- 13) Los aparatos de protección contra el robo, que consisten, por ejemplo, en un emisor de rayos infrarrojos y una célula fotoeléctrica con una sonería, etc. (partida 85.31).

Hay que observar que los elementos constitutivos que no respondan a las condiciones establecidas en la Nota 4 de la Sección XVI siguen su propio régimen. Es principalmente el caso de los sistemas de vídeo vigilancia en circuito cerrado, formados por la

combinación de un número variable de cámaras de televisión y de monitores de vídeo conectados por medio de cables coaxiales con un controlador del sistema, por conmutadores, por tableros receptores de audio y, eventualmente, por máquinas automáticas de tratamiento y procesamiento de datos (para guardar datos) y/o por aparatos de grabación o de reproducción de imagen y sonido (videos).”. (El subrayado no forma parte del texto original).

Considerando que la mercancía materia del presente análisis contiene; un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida que es el acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda, un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida que es la fabricación de alimento balanceado para camarón y un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida que es el ensacado de alimento balanceado para camarón; razón por la cual, para fines arancelarios, se considera la existencia de tres unidades funcionales que deben ser clasificadas por separado.

3.1. Máquinas que intervienen en el proceso de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda

Considerando que la mercancía materia del presente análisis consiste en un grupo de máquinas que forma parte de una unidad funcional que tiene el propósito de acondicionar la materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón obteniendo materia prima molida como resultado final del proceso, es necesario invocar a la segunda regla general de interpretación del Sistema Armonizado de la OMA:

“REGLA 2a): Cualquier referencia a un artículo en una partida determinada alcanza al artículo incluso incompleto o sin terminar, siempre que éste presente las características esenciales del artículo completo o terminado. Alcanza también al artículo completo o terminado, o considerado como tal en virtud de las disposiciones precedentes, cuando se presente desmontado o sin montar todavía”.

La mercancía en estudio se presenta desarmada e incompleta, ya que no cuenta con algunos transportadores de cadena, elevadores de cangilones, etc., equipos que tienen la función de transporte, la cual no afecta sustancialmente al proceso de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón, por lo que se considera que tampoco afecta el carácter esencial de la mercancía en estudio como unidad funcional para el acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón y por lo tanto en aplicación del literal a) de la Regla General de Interpretación del Sistema Armonizado No. 2, se debe clasificar como tal.

Por lo expuesto, es menester mencionar el texto de la partida 84.79:

84.79	<i>Máquinas y aparatos mecánicos con función propia, no expresados ni comprendidos en otra parte de este Capítulo.</i>
--------------	---

(Notas explicativas de la partida 84.79)

“Esta partida comprende las máquinas y aparatos mecánicos con una función propia y que no estén:

- a) Excluidos de este Capítulo por las Notas legales.*
- b) Comprendidos más específicamente en otros Capítulos.*
- c) Clasificados en otras partidas más específicas de este Capítulo porque:*
 - 1º No estén especializados ni por la función ni por el tipo.*
 - 2º No sean específicos de ninguna de las industrias contempladas en estas partidas y no se apliquen en consecuencia en ninguna de dichas industrias.*
 - 3º Puedan, por el contrario, utilizarse indiferentemente en dos (o más de dos) de estas industrias (máquinas de uso general).*

Las máquinas y aparatos de esta partida se distinguen de las partes de máquinas o de aparatos que se clasifican de acuerdo con las disposiciones generales sobre la clasificación de partes por el hecho de tener una función propia.

Para la aplicación de las disposiciones precedentes, se considera que tienen una función propia:

- A) *Los dispositivos mecánicos, lleven o no motores o máquinas motrices, cuya función pueda llevarse a cabo de una manera diferenciada e independiente de cualquier otra máquina, aparato o artefacto.*

Ejemplo: *La humectación y deshumectación del aire son funciones propias, puesto que pueden realizarse mediante aparatos que funcionan independientemente de cualquier otro aparato o máquina.*

Los deshumectadores de aire para montar en generadores de ozono son pues, cuando se importan separadamente, aparatos que tienen una función propia, que se clasifican por ello en esta partida.

- B) *Los dispositivos mecánicos que sólo pueden funcionar montados en otra máquina u otro aparato o artefacto, o incorporados a un conjunto más complejo, **con la condición**, sin embargo, de que su función:*

1º) *Sea distinta de la de la máquina, del aparato o del artefacto sobre el que deben montarse o de la del conjunto al que deben incorporarse, y*

2º) *Que no participe integral e indisolublemente en el funcionamiento de la máquina, del aparato, del artefacto o del conjunto.*

Ejemplo: *Un dispositivo mecánico cortador de urdimbre, para montar en una máquina de coser industrial con el fin de cortar automáticamente el hilo y permitir así que la máquina de coser funcione sin interrupción, es un aparato con función propia, puesto que no participa en la función de costura de la máquina. A falta de una partida más específica, tal aparato se clasifica en esta partida.*

*Por el contrario un carburador para motor de encendido por chispa no tiene función propia según la definición anterior aunque su función sea distinta de la del motor, puesto que esta función se integra en la del motor de la que en realidad sólo constituye una fase. Los carburadores presentados separadamente son pues partes de motor, que se clasifican por tanto en la **partida 84.09**.*

*Asimismo, los amortiguadores mecánicos o hidráulicos forman parte integrante de las máquinas o aparatos a los que están incorporados. Presentados aisladamente, estos amortiguadores se clasifican pues como partes de las máquinas o aparatos en los que habrán de montarse. Los amortiguadores para vehículos automóviles, aviones u otros vehículos se clasifican en la **Sección XVII**.*

Aunque técnicamente muy dispares, los numerosos aparatos y máquinas de esta partida pueden, sin embargo, desde el punto de vista formal, agruparse como sigue:

I. MÁQUINAS Y APARATOS DE USO GENERAL

Forman parte de este grupo, principalmente:

- 1) *Los tanques y otros recipientes, incluidas las cubas y tanques para electrólisis, equipados con dispositivos mecánicos (agitadores, etc.), que no sean reconocibles como destinados principalmente a una industria determinada y que no respondan, por otra parte, a la definición de cubas o recipientes de la **partida 84.19**. No se consideran aparatos mecánicos, las cubas y recipientes simplemente provistos de grifos, indicadores de nivel, manómetros o artículos análogos (régimen de la materia constitutiva).*
- 2) *Las prensas, trituradores, quebrantadores, mezcladores y malaxadores, sin aplicación específica...”* (El subrayado no es parte del texto original).

Al tratarse de un grupo de máquinas, que trabajan en conjunto por un objetivo común o función principal como es el acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda, se determina que el conjunto debe clasificarse en la partida 84.79.

Enseguida, para determinar la subpartida arancelaria (10 dígitos) que le corresponde a las mercancías motivo de consulta, es necesario considerar la regla interpretativa 6 que en su parte pertinente cita:

*“... REGLA 6: la clasificación de mercancías en las subpartidas de una misma partida está determinada legalmente por los textos de estas subpartidas y de las notas de subpartida así como, *mutatis mutandis*, por las reglas anteriores, bien entendido que solo pueden compararse subpartidas del mismo nivel. A efecto de esta regla, también se aplican las notas de sección y de capítulo, salvo disposición en contrario...”*

Se presentan las subpartidas a ser consideradas en el análisis de clasificación:

8479.10.00.00	- Máquinas y aparatos para obras públicas, la construcción o trabajos análogos
8479.20	- Máquinas y aparatos para extracción o preparación de grasas o aceites vegetales fijos o animales:
8479.20.10.00	-- Para la extracción
8479.20.90.00	-- Los demás
8479.30.00.00	- Prensas para fabricar tableros de partículas, fibra de madera u otras materias leñosas y demás máquinas y aparatos para el tratamiento de la madera o el corcho
8479.40.00.00	- Máquinas de cordelería o cablería
8479.50.00.00	- Robots industriales, no expresados ni comprendidos en otra parte
8479.60.00.00	- Aparatos de evaporación para refrigerar el aire
	- Pasarelas de embarque para pasajeros:
8479.71.00.00	-- De los tipos utilizados en aeropuertos
8479.79.00.00	-- Las demás
	- Las demás máquinas y aparatos:
8479.81.00.00	- - Para el tratamiento del metal, incluidas las bobinadoras de hilos eléctricos
8479.82.00.00	- - Para mezclar, amasar o sobar, quebrantar, triturar, pulverizar, cribar, tamizar, homogeneizar, emulsionar o agitar

Al compararse las subpartidas del mismo nivel, tal como lo define la Sexta Regla General para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), se considera su clasificación en la subpartida arancelaria **“8479.82.00.00 - - Para mezclar, amasar o sobar, quebrantar, triturar, pulverizar, cribar, tamizar, homogeneizar, emulsionar o agitar”**, debido a que la mercancía en estudio es una unidad funcional que tiene la función de acondicionar materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda.

3.2. Máquinas que intervienen en el proceso de fabricación de alimento balanceado para camarón

Considerando que la mercancía materia del presente análisis consiste en un grupo de máquinas que forma parte de una unidad funcional que tiene el propósito de fabricar alimento balanceado para camarón, es necesario invocar a la segunda regla general de interpretación del Sistema Armonizado de la OMA:

“REGLA 2a): Cualquier referencia a un artículo en una partida determinada alcanza al artículo incluso incompleto o sin terminar, siempre que éste presente las características esenciales del artículo completo o terminado. Alcanza también al artículo completo o terminado, o considerado como tal en virtud de las disposiciones precedentes, cuando se presente desmontado o sin montar todavía”.

La mercancía en estudio se presenta incompleta, ya que no cuenta con algunos transportadores de cadena, elevadores de cangilones, zarandas, equipos que tienen la función de transporte y clasificación de granos, respectivamente, las cuales no afectan sustancialmente al proceso de fabricación de alimento balanceado para camarón, por lo que se considera que tampoco afecta el carácter esencial de la mercancía en estudio como unidad

funcional para la fabricación de alimento balanceado para camarón y por lo tanto en aplicación del literal a) de la Regla General de Interpretación del Sistema Armonizado No. 2, se debe clasificar como tal.

Por lo expuesto, es menester mencionar el texto de la partida 84.38:

84.38 *Máquinas y aparatos, no expresados ni comprendidos en otra parte de este Capítulo, para la preparación o fabricación industrial de alimentos o bebidas, excepto las máquinas y aparatos para extracción o preparación de aceites o grasas, animales o vegetales fijos.*

(Notas explicativas de la partida 84.38)

“Siempre que no estén expresados ni comprendidos en otra parte de este Capítulo, esta partida agrupa las máquinas y aparatos para la preparación o fabricación industrial de alimentos o de bebidas para el consumo inmediato o la preparación de conservas, y tanto si se trata de la alimentación humana como de la animal, con excepción de las máquinas y aparatos para la extracción o la preparación de aceites o grasas animales o vegetales fijos (partida 84.79). También se incluyen en esta partida las máquinas y aparatos de uso industrial o comercial, de los tipos utilizados en restaurantes o establecimientos similares.

Es importante observar que un buen número de máquinas utilizadas con estos fines se clasifican de hecho en otras partidas, principalmente:

- a) Los aparatos de uso doméstico, tales como los aparatos de picar carne o las máquinas de cortar el pan (partidas 82.10 u 85.09).*
- b) Los hornos industriales o de laboratorio (partidas 84.17 u 85.14).*
- c) Los aparatos para cocción, secado (en estufa), torrefacción, esterilización, etc. (partida 84.19).*
- d) Las centrifugadoras y los filtros de la partida 84.21.*
- e) Las máquinas para limpiar o llenar recipientes, envasar o empaquetar mercancías, etc. (partida 84.22).*
- f) Las máquinas y aparatos para el tratamiento de cereales u hortalizas de vaina secas, etc. (partida 84.37).*

(...)

**X. LAS DEMÁS MÁQUINAS Y APARATOS PARA
LA PREPARACIÓN O LA FABRICACIÓN INDUSTRIAL
DE ALIMENTOS O DE BEBIDAS**

Entre las máquinas y aparatos comprendidos aquí, se pueden citar:

- 1) Los aparatos acetificadores para hacer vinagre, con dispositivos mecánicos.*
- 2) Las descascarilladoras y despulpadoras de café (de cilindros, de discos o de cuchillas).*
- 3) Las máquinas para la extracción del aceite esencial de la naranja mediante paso a través de cilindros con puntas.*
- 4) Las máquinas para cortar y enrollar las hojas de té...” (El subrayado no es parte del texto original).*

Al tratarse de un grupo de máquinas, que trabajan en conjunto por un objetivo común o función principal la fabricación de alimento balanceado para camarón, se determina que el conjunto debe clasificarse en la partida 84.38.

Enseguida, para determinar la subpartida arancelaria (10 dígitos) que le corresponde a las mercancías motivo de consulta, es necesario considerar la regla interpretativa 6 que en su parte pertinente cita:

“... REGLA 6: la clasificación de mercancías en las subpartidas de una misma partida está determinada legalmente por los textos de estas subpartidas y de las notas de subpartida así como, mutatis mutandis, por las reglas anteriores, bien entendido

que solo pueden compararse subpartidas del mismo nivel. A efecto de esta regla, también se aplican las notas de sección y de capítulo, salvo disposición en contrario...”

Se presentan las subpartidas a ser consideradas en el análisis de clasificación:

8438.10	- Máquinas y aparatos para panadería, pastelería, galletería o la fabricación de pastas alimenticias:
8438.10.10.00	- - Para panadería, pastelería o galletería
8438.10.20.00	- - Para la fabricación de pastas alimenticias
8438.20	- Máquinas y aparatos para confitería, elaboración de cacao o la fabricación de chocolate:
8438.20.10.00	- - Para confitería
8438.20.20.00	- - Para la elaboración del cacao o fabricación de chocolate
8438.30.00	- Máquinas y aparatos para la industria azucarera:
8438.30.00.10	- - Regeneradores de jugo de caña de azúcar
8438.30.00.20	- - Cubas de cristalización
8438.30.00.90	- - Las demás
8438.40.00	- Máquinas y aparatos para la industria cervecera:
8438.40.00.10	- - Cubas de germinación
8438.40.00.20	- - Cubas de filtrado
8438.40.00.90	- - Las demás
8438.50	- Máquinas y aparatos para la preparación de carne:
8438.50.10.00	- - Para procesamiento automático de aves
8438.50.90.00	- - Las demás
8438.60.00.00	- Máquinas y aparatos para la preparación de frutos u hortalizas
8438.80	- Las demás máquinas y aparatos:
8438.80.10.00	- - Descascarilladoras y despulpadoras de café
8438.80.20.00	- - Máquinas y aparatos para la preparación de pescado o de crustáceos, moluscos y demás invertebrados acuáticos
8438.80.90.00	- - Las demás

Al compararse las subpartidas del mismo nivel, tal como lo define la Sexta Regla General para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), se considera su clasificación en la subpartida arancelaria **“8438.80.90.00 - - Los demás”**, debido a que la mercancía en estudio es una unidad funcional que tiene la función de fabricar alimento balanceado para camarón.

3.3. Máquinas que intervienen en el proceso de ensacado de alimento balanceado para camarón

Considerando que la mercancía materia del presente análisis consiste en un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida, que en este caso es el envasado en sacos de alimento balanceado para camarón, es menester mencionar el texto de la partida 84.22:

84.22	<i>Máquinas para lavar vajilla; máquinas y aparatos para limpiar o secar botellas o demás recipientes; máquinas y aparatos para llenar, cerrar, tapar, taponar o etiquetar botellas, botes o latas, cajas, sacos (bolsas) o demás continentes; máquinas y aparatos de capsular botellas, tarros, tubos y continentes análogos; las demás máquinas y aparatos para empaquetar o envolver mercancías (incluidas las de envolver con película termorretráctil); máquinas y aparatos para gasear bebidas.</i>
--------------	--

(Notas explicativas de la partida 84.22)

“Esta partida comprende las máquinas y aparatos para lavar la vajilla, vasos, cubiertos, etc. (lavaravajillas) con dispositivos de secado o sin ellos, incluidos los modelos eléctricos, aunque sean de uso doméstico. Comprende igualmente las máquinas que sirven para limpiar o secar las botellas u otros recipientes, las máquinas para llenarlos, taponarlos o cerrarlos (incluso con dispositivo para gasear bebidas) y en términos generales, todas las máquinas y aparatos diseñados para ensacar, empaquetar o envasar (incluidas las de envolver con película termorretráctil) las mercancías para la venta, el transporte o el almacenado. Por tanto, este material comprende las máquinas y aparatos siguientes:

- 1) Para limpiar (con vapor o de otro modo), lavar, cepillar, enjuagar o secar botellas, tarros, frascos, lecheras, latas para conservas, platos o recipientes de desnatadoras, toneles u otros recipientes, incluso si tienen un dispositivo para desinfectar o esterilizar los recipientes.
- 2) Para llenar botellas, tarros, frascos, potes, tubos o ampollas, bidones o botes metálicos, cartonajes, sacos y bolsas de papel, sacos de tejido u otros continentes; estas máquinas suelen estar equipadas con mecanismos auxiliares de control automático del volumen o del peso y dispositivos para el taponado, cierre o precintado de los envases.
- 3) Para taponar o cerrar botellas, botellines, frascos, tarros, bicales, etc., por medio de tapones de corcho, de caucho, de cápsulas metálicas de taponar o encapsular, de tapas, anillos, bridas de sujeción, etc.; para engastar o soldar las tapas de las latas y botes metálicos...”. (El subrayado no es parte del texto original).

Al tratarse de un grupo de máquinas, que trabajan en conjunto por un objetivo común o función principal como es el envasado en sacos de alimento balanceado para camarón, se determina que el conjunto debe clasificarse en la partida 84.22.

Enseguida, para determinar la subpartida arancelaria (10 dígitos) que le corresponde a las mercancías motivo de consulta, es necesario considerar la regla interpretativa 6 que en su parte pertinente cita:

“... REGLA 6: la clasificación de mercancías en las subpartidas de una misma partida está determinada legalmente por los textos de estas subpartidas y de las notas de subpartida así como, *mutatis mutandis*, por las reglas anteriores, bien entendido que solo pueden compararse subpartidas del mismo nivel. A efecto de esta regla, también se aplican las notas de sección y de capítulo, salvo disposición en contrario...”

Se presentan las subpartidas a ser consideradas en el análisis de clasificación:

	- Máquinas para lavar vajilla:
8422.11.00.00	- - De tipo doméstico
8422.19.00.00	- - Las demás
8422.20.00.00	- Máquinas y aparatos para limpiar o secar botellas o demás recipientes
8422.30	- Máquinas y aparatos para llenar, cerrar, tapar, taponar o etiquetar botellas, botes o latas, cajas, sacos (bolsas) o demás continentes; máquinas y aparatos de capsular botellas, tarros, tubos y continentes análogos; máquinas y aparatos para gasear bebidas:
8422.30.10.00	- - Máquinas de llenado vertical con rendimiento inferior o igual a 40 unidades por minuto

Al compararse las subpartidas del mismo nivel, tal como lo define la Sexta Regla General para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), se considera su clasificación en la subpartida arancelaria “**8422.30.10.00 - - Máquinas de llenado vertical con rendimiento inferior o igual a 40 unidades por minuto**”, debido a que realiza el llenado de forma vertical de 16,67 sacos por minuto (1000 sacos por hora).

Todas las máquinas y equipos que intervienen en el funcionamiento de la mercancía en estudio se encuentran listadas en el ANEXO.

En lo que respecta al proceso de mezclado, al no formar parte de la consulta el equipo principal que es el mezclador, se considera que dicho proceso no forma parte de ninguna de las unidades funcionales antes citadas y por lo tanto los ítems del 470 al 477 del listado de equipos presentado, deben seguir su propio régimen arancelario (Ver ANEXO).

En lo que respecta a los ítems 6, 21, 22, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 682 y 684 del listado de equipos presentado, al tratarse de máquinas y equipos que no tienen interconexión con las unidades funcionales en estudio, se considera que su clasificación arancelaria se debe realizar siguiendo su propio régimen arancelario (Ver ANEXO).

En lo que respecta al robot de paletizado (495.410.000) y a la máquina envolvente (495.411.000), al tratarse de máquinas cuya función no contribuye de forma directa en el objetivo que cumplen las tres unidades funcionales identificadas en la presente consulta, se considera no forman parte de las mismas y por lo tanto deben seguir su propio régimen arancelario (Ver ANEXO).

4. CONCLUSIÓN

En virtud del análisis merceológico realizado a la información técnica (elementos contenidos en los documentos SENAE-DSG-2021-12524-E, SENAE-DSG-2021-12764-E y SENAE-DSG-2021-13298-E); en aplicación de la **Primera, Segunda (literal a) y Sexta** de las Reglas Generales y la nota legal 4 de la sección XVI para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), se concluye que la mercancía denominada comercialmente con el nombre de “**planta para la producción de alimento balanceado para camarón - expansión**”, se compone de tres unidades funcionales denominadas “sistema de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda”, “sistema de fabricación de alimento balanceado para camarón” y “sistema de ensacado de alimento balanceado de camarón”; unidades funcionales que se clasifican dentro del Arancel del Ecuador (Sexta Enmienda), como sigue:

Máquinas y elementos	Subpartidas arancelarias
Sistema de fabricación de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda. Ver ANEXO (1. Máquinas que intervienen en el proceso de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento balanceado para camarón a través de la molienda)	8479.82.00.00 - - Para mezclar, amasar o sobar, quebrantar, triturar, pulverizar, cribar, tamizar, homogeneizar, emulsionar o agitar
Sistema de fabricación de alimento balanceado para camarón. Ver ANEXO (2. Máquinas que intervienen en el proceso de fabricación de alimento balanceado para camarón)	8438.80.90.00 - - Las demás
Sistema de ensacado de alimento balanceado de camarón. Ver ANEXO (3. Máquinas que intervienen en el proceso de fabricación de alimento balanceado para camarón)	8422.30.10.00 - - Máquinas de llenado vertical con rendimiento inferior o igual a 40 unidades por minuto

En lo que respecta al proceso de mezclado, al no formar parte de la consulta el equipo principal que es el mezclador, se considera que dicho proceso no forma parte de ninguna de las unidades funcionales antes citadas y por lo tanto los ítems del 470 al 477 del listado de equipos presentado, deben seguir su propio régimen arancelario (Ver ANEXO).

En lo que respecta a los ítems 6, 21, 22, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 682 y 684 del listado de equipos presentado, al tratarse de máquinas y equipos que no tienen interconexión con las unidades funcionales en estudio, por lo que su clasificación arancelaria debe realizarse siguiendo su propio régimen arancelario (Ver ANEXO).

En lo que respecta al robot de paletizado (495.410.000) y a la máquina envoladora (495.411.000), al tratarse de máquinas cuya función no contribuye de forma directa en el objetivo que cumplen las tres unidades funcionales identificadas en la presente consulta, se considera no forman parte de las mismas y por lo tanto deben seguir su propio régimen arancelario (Ver ANEXO).

Particular que comunico para los fines pertinentes.

Atentamente,

 Firmado electrónicamente por: FRANCISCO ALBERTO FARFAN VERA	 Firmado digitalmente por CLAUDIA ISABEL BUITRON BOLANOS Fecha: 2021.12.17 17:52:42 -05'00'	 Firmado electrónicamente por: PEDRO JAVIER VELASCO VELIZ	 Firmado electrónicamente por: RAUL FABRIZIO REYES DE LUCA
Elaborado por:	Revisado por:	Supervisado por:	Aprobado por:
Mgs. Francisco Farfán Vera <i>Especialista en Técnica Aduanera</i>	Mgs. Claudia Buitrón Bolaños <i>Jefe de Clasificación</i>	Lcdo. Pedro Velasco Véliz <i>Director de Técnicas Aduaneras (e)</i>	Abg. Raúl Reyes De Luca <i>Director Nacional de Gestión de Riesgos y Técnica Aduanera</i>
Fecha de elaboración: 03/12/2021			

Oficio Nro. SENAE-SGN-2021-1765-OF**Guayaquil, 21 de diciembre de 2021**

Asunto: Informe Técnico de Consulta de Clasificación Arancelaria / Mercancía: TRAMAGESIC, en presentación: FRASCO AMPOLLA DE VIDRIO DE 20 ML., Marca: LABORATORIO GALMEDIC, Modelo: SIN MODELO/ Solicitante: AMBAVET-AMBATO VETERINARIA CIA. LTDA., / Documentos: SENAE-DSG-2021-12198-E y SENAE-DSG-2021-13040-E.

Señor Licenciado
German Salomon Tello Páez
En su Despacho

De mi consideración:

Reciba un cordial saludo del Servicio Nacional de Aduana del Ecuador - SENAE.

En atención a su Oficio sin número, ingresado al Servicio Nacional de Aduana del Ecuador mediante hoja de trámite No. SENAE-DSG-2021-13040-E, de fecha 17 de noviembre de 2021, documento suscrito por señor German Tello Páez, en calidad de Representante Legal de la compañía AMBAVET-AMBATO VETERINARIA CIA. LTDA., con Registro Único de Contribuyentes No. 1890153824001, y en ejercicio de las facultades delegadas mediante resolución N° SENAE-SENAE-2018-0173-RE del 9 de noviembre de 2018, debo manifestar lo siguiente:

I.- De la revisión a la Consulta de Clasificación planteada, se ha podido determinar que ésta cumple los requisitos establecidos en los artículos 89, 90 y 91 del Reglamento al Título de la Facilitación Aduanera para el Comercio del Libro V del COPCI.

II.- Por parte de la Dirección de Técnica Aduanera - SENAE, ha emitido el **Informe Técnico No. DNR-DTA-JCC-GDN-IF-2021-0696**, donde consta la revisión y el análisis efectuado sobre las mercancías objeto de consulta de clasificación arancelaria, según detalle siguiente:

En virtud de lo solicitado, se procede a realizar el siguiente análisis:

“...1.- INFORME SOBRE CONSULTA DE CLASIFICACIÓN ARANCELARIA:

Fecha de última entrega de documentación:	17 de noviembre de 2021
Solicitante:	Sr. German Tello Páez, en calidad de Representante Legal de la compañía AMBAVET-AMBATO VETERINARIA CIA. LTDA., con Registro Único de Contribuyentes No. 1890153824001
Nombre comercial de la mercancía:	TRAMAGESIC
Fabricante:	LABORATORIO GALMEDIC
Presentación	FRASCO AMPOLLA DE VIDRIO DE 20 ML
Material presentado	- Solicitud de consulta de clasificación arancelaria. - Información técnica de la mercancía emitida por el fabricante. - Fotografía de la mercancía motivo de consulta.

2.- ANÁLISIS MERCEOLÓGICO:

Según la documentación técnica de fabricante, se detallan las siguientes características de la mercancía motivo de consulta:

NOMBRE COMERCIAL:
TRAMAGESIC
FORMA FARMACEUTICA:
Solución Inyectable.
ESPECIFICACIONES:
Aspecto: Liquido
Color : Incoloro
Ph: 5.0-7.0
COMPOSICIÓN:
Cada 100 ml contiene:
Tramadol HCl 5g
Excipientes c.s.p..... 100 ml.
CLASIFICACIÓN:
Analgésico
INDICACIONES:
Indicado para el tratamiento y prevención del dolor, tanto de tipo visceral como somático, y de moderado a severo (fracturas, luxaciones, traumatismos, osteoartritis, tumores), agudo o crónico. Se indica también como medicación pre-quirúrgica, a fin de proporcionar una buena analgesia durante la cirugía y de favorecer la recuperación del paciente. Para aliviar el dolor post quirúrgico.
ESPECIES ANIMALES:
Equinos, caninos y felinos.
VIA Y FORMA DE ADMINISTRACIÓN:
(Parenteral, oral, instalaciones, equipos, instrumentales u otras).
Vías de administración.
Caninos y Felinos: Inyectable subcutáneo, intramuscular o endovenosa lenta.
Equinos: Inyectable endovenosa lenta (10 minutos como mínimo) o epidural.
PRESENTACIÓN:
Frasco ampolla de Vidrio de 20 ml
DOSIFICACIÓN:
Caninos y felinos: 1 a 3 mg/kg (equivalente aproximadamente a 0,20 ml a 0,60 ml por cada 10 kg de peso vivo).
Equinos: 1 mg/kg (equivalente aproximadamente a 2 ml por cada 100 kg de peso vivo.)
IMAGEN REFERENCIAL DE LA MERCANCÍA:
(Ver en el informe técnico adjunto)

***Información Técnica de la información adjunta en los documentos No. SENAE-DSG-2021-12198-E y SENAE-DSG-2021-13040-E**

Con base en la información contenida en los documentos No SENAE-DSG-2021-12198-E y SENAE-DSG-2021-13040-E; se define que la mercancía de nombre comercial "TRAMAGESIC", del fabricante: LABORATORIO GALMEDIC. en presentación: FRASCO AMPOLLA DE VIDRIO DE 20 ML, es un medicamento analgésico para uso veterinario compuesto de 5% de tramadol, se administra por vía subcutáneo, intramuscular o endovenosa lenta, indicado para el tratamiento y prevención del dolor, tanto de tipo visceral como somático., por lo que merceológicamente se determina que esta mercancía se trata de un medicamento de uso veterinario.

3.- ANÁLISIS ARANCELARIO:

La clasificación arancelaria de la mercancía descrita en el numeral 2 del presente informe, se fundamenta en las siguientes Reglas generales para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización

Mundial de Aduanas (OMA):

REGLA 1: los títulos de las secciones, de los capítulos o de los subcapítulos solo tienen un valor indicativo, ya que la clasificación está determinada legalmente por los textos de las partidas y de las notas de sección o de capítulo y, si no son contrarias a los textos de dichas partidas y notas, de acuerdo con las reglas siguientes.

A fin de realizar el análisis de clasificación arancelaria se considera, el texto de la partida arancelaria 30.04 sugerida por el consultante y su respectiva nota explicativa de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), que indica:

● **TEXTO DE LA PARTIDA 30.04**

30.04	Medicamentos (excepto los productos de las partidas 30.02, 30.05 ó 30.06) constituidos por productos mezclados o sin mezclar, preparados para usos terapéuticos o profilácticos, dosificados (incluidos los destinados a ser administrados por vía transdérmica) o acondicionados para la venta al por menor.
-------	---

● **NOTA EXPLICATIVA DE LA PARTIDA 30.04 DE LA ORGANIZACIÓN MUNDIAL DE ADUANAS (OMA)**

“Esta partida comprende los medicamentos constituidos por productos mezclados o sin mezclar siempre que se presenten:

- 1. Dosificados, es decir, repartidos uniformemente en las cantidades que deben emplearse para fines terapéuticos o profilácticos. Se presentan generalmente en ampollas (por ejemplo, el agua bidestilada en ampollas de 1,25 cm³ a 10 cm³ que se utilizan directamente para el tratamiento de ciertas enfermedades, principalmente el etilismo o el coma diabético, o como disolventes para la preparación de disoluciones medicinales inyectables), sellos, comprimidos, pastillas o tabletas, medicamentos dosificados para administrarse por vía transdérmica, o incluso en polvo, si se presentan en bolsitas dosificadas.*
- 2. Acondicionados para la venta al por menor para usos terapéuticos o profilácticos. Se consideran como tales los productos (por ejemplo, el bicarbonato de sodio y el polvo de tamarindo) que por su acondicionamiento y principalmente por la presencia en cualquier forma de indicaciones apropiadas (naturaleza de las afecciones contra las que deben emplearse, modo de usarlos, posología, etc.) son identificables como destinados a la venta directa a los usuarios sin otro acondicionamiento (particulares, hospitales, etc.), para utilizarlos con los fines anteriormente indicados.*

Estas indicaciones (en cualquier idioma) pueden incorporarse al recipiente o al envase, a los prospectos unidos al producto o de cualquier otro modo, y es insuficiente para clasificarlo aquí la sola mención del grado de pureza del producto (farmacéutica u otra).

Por el contrario, incluso en ausencia de indicaciones, se consideran acondicionados para la venta al por menor para usos terapéuticos o profilácticos, los productos sin mezclar cuando se presenten en formas características que no dejen lugar a dudas sobre su utilización...”

Los argumentos técnicos- arancelarios facilitan entender que la mercancía denominada comercialmente “TRAMAGESIC”, del fabricante: LABORATORIO GALMEDIC, en presentación: FRASCO AMPOLLA DE VIDRIO DE 20 ML, es un medicamento analgésico para uso veterinario compuesto de 5% de tramadol, se administra por vía subcutáneo, intramuscular o endovenosa lenta, indicado para el tratamiento y prevención del dolor, tanto de tipo visceral como somático, dosificado y acondicionado para la venta al por menor. Con base en los textos arancelarios expuestos y en concordancia con las características técnicas de la mercancía, en aplicación de la Primera Regla interpretativa, a la mercancía motivo de consulta le corresponde clasificarse en la partida arancelaria 30.04, cuyo texto dice: “Medicamentos (excepto los productos de las partidas 30.02,

30.05 ó 30.06) constituidos por productos mezclados o sin mezclar, preparados para usos terapéuticos o profilácticos, dosificados (incluidos los destinados a ser administrados por vía transdérmica) o acondicionados para la venta al por menor”.

Enseguida, para determinar la subpartida arancelaria (10 dígitos) que le corresponde a la mercancía motivo de consulta, es necesario considerar la regla interpretativa 6, misma que en su parte pertinente, cita:

REGLA 6: la clasificación de mercancías en las subpartidas de una misma partida está determinada legalmente por los textos de estas subpartidas y de las notas de subpartida así como, mutatis mutandis, por las reglas anteriores, bien entendido que solo pueden compararse subpartidas del mismo nivel. A efecto de esta regla, también se aplican las notas de sección y de capítulo, salvo disposición en contrario.

Se detallan las subpartidas a considerarse en el análisis de clasificación:

30.04	Medicamentos (excepto los productos de las partidas 30.02, 30.05 ó 30.06) constituidos por productos mezclados o sin mezclar, preparados para usos terapéuticos o profilácticos, dosificados (incluidos los destinados a ser administrados por vía transdérmica) o acondicionados para la venta al por menor.
3004.90	- Los demás:
3004.90.10.00	- - Sustitutos sintéticos del plasma humano
	- - Los demás medicamentos para uso humano:
3004.90.30.00	- - Los demás medicamentos para uso veterinario

Revisados los textos de subpartida y comparadas las subpartidas del mismo nivel, tal como define la Sexta Regla Interpretativa, considerando las características de la mercancía se define que, la misma es un medicamento analgésico para uso veterinario compuesto de 5% de tramadol, por lo tanto, se determina la clasificación arancelaria en la subpartida “**3004.90.30.00- - Los demás medicamentos para uso veterinario...**”.

III. CRITERIO DE CLASIFICACIÓN ARANCELARIA

En virtud del análisis merceológico y arancelario aplicado a la información técnica del fabricante LABORATORIO GALMEDIC, (Elementos contenidos en los documentos Nos. SENAE-DSG-2021-12198-E y SENAE-DSG-2021-13040-E); se concluye que en aplicación de las Reglas Generales para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA) 1 y 6, para la mercancía denominada comercialmente como “TRAMAGESIC”, en presentación FRASCO AMPOLLA DE VIDRIO DE 20 ML, es un medicamento analgésico para uso veterinario compuesto de 5% de tramadol, se administra por vía subcutáneo, intramuscular o endovenosa lenta, indicado para el tratamiento y prevención del dolor, tanto de tipo visceral como somático, dosificado y acondicionado para la venta al por menor, se clasifica dentro del Arancel del Ecuador (Sexta Enmienda), Capítulo 30, en la partida arancelaria 30.04, subpartida “**3004.90.30.00- - Los demás medicamentos para uso veterinario**”.

Se adjunta al presente el Informe Técnico Nro. DNR-DTA-JCC-GDN-IF-2021-0696, para las consideraciones del caso.

Particular que comunico a usted, para los fines pertinentes.

Nota: Que la Dirección de Secretaría General - SENAE proceda con la notificación, conforme a los datos registrados por el usuario que constan en la petición adjunta en documentos asociados del presente quipux.

Atentamente,

Documento firmado electrónicamente

Espc. Lenin Isaac Castro Pilapaña

SUBDIRECTOR GENERAL DE NORMATIVA ADUANERA



Firmado electrónicamente por:

**LENIN ISAAC
CASTRO
PILAPANA**

INFORME TÉCNICO No. DNR-DTA-JCC-GDN-IF-2021-0696

Guayaquil, 10 de diciembre de 2021

Ingeniero
Lenin Isaac Castro Pilapaña
Subdirector General de Normativa Aduanera
Servicio Nacional de Aduana del Ecuador
En su despacho. -

Asunto: Informe Técnico de Consulta de Clasificación Arancelaria / Mercancía: TRAMAGESIC, en presentación: FRASCO AMPOLLA DE VIDRIO DE 20 ML., Marca: LABORATORIO GALMEDIC, Modelo: SIN MODELO/ Solicitante: AMBAVET-AMBATO VETERINARIA CIA. LTDA., / Documentos: SENAE-DSG-2021-12198-E y SENAE-DSG-2021-13040-E.

De mi consideración:

En atención al Oficio sin número ingresado con documento No. : SENAE-DSG-2021-13040-E de 17 de noviembre de 2021, suscrito por el Sr. German Tello Páez, en calidad de Representante Legal de la compañía AMBAVET-AMBATO VETERINARIA CIA. LTDA., con Registro Único de Contribuyentes No. 1890153824001; oficio que contiene la subsanación de observaciones por incumplimiento de requisitos de consulta de clasificación, cuyo plazo de subsanación venció en diciembre 07 de 2021, por lo tanto, documento que ha sido planteado en virtud del Art. 141 del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones (COPCI), en concordancia con los requisitos de la Consulta de Clasificación Arancelaria expuestos en los artículos 89, 90 y 91 del Reglamento al Título de la Facilitación Aduanera para el Comercio del Libro V del COPCI, documentos mediante los cuales presentan información requerida en virtud de las observaciones por incumplimiento de requisitos en el documento No. SENAE-DSG-2021-12198-E de 27 de octubre de 2021 y que fueron notificadas mediante Oficio No. SENAE-SGN-2021-1549-OF de 11 de noviembre de 2021. Con los antecedentes expuestos y tomándose en consideración el Artículo 1721 del Código Civil Ecuatoriano junto a la Resolución Nro. SENAE-SENAE-2018-0173-RE del 09 de Noviembre de 2018 suscrita por la Abg. María Alejandra Muñoz Seminario – Directora General del Servicio Nacional de Aduana del Ecuador, en la cual se resuelve: “PRIMERO.- *Delegar al Subdirector General de Normativa del Servicio Nacional de Aduana del Ecuador, la competencia determinada en literal b) del artículo 216 del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones; esto es, absolver las consultas sobre el arancel de importaciones respecto de la clasificación arancelaria de las mercancías; y sobre la aplicación de normas del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones y sus Reglamentos, con sujeción a las disposiciones contempladas en el Código Tributario, absolución que tendrá efectos vinculantes respecto de quien formula la consulta; así como las demás gestiones inherentes a efectos de cumplir la delegación.*”.

Y, en aplicación del artículo 138 del Código Tributario, que manifiesta lo siguiente: “Art. 138.- *Efectos de la consulta.- La presentación de la consulta no exime del cumplimiento de deberes formales ni del pago de las obligaciones tributarias respectivas, conforme al criterio vertido en la consulta. Si los datos proporcionados para la consulta fueren exactos, la absolución obligará a la administración a partir de la fecha de notificación. De no serlo, no surtirá tal efecto. De considerar la administración tributaria, que no cuenta con los elementos de juicio necesarios para formar un criterio absolutorio completo, se tendrá por no presentada la consulta y se devolverá toda la documentación. Los sujetos pasivos o entidades consultantes, no podrán interponer reclamo, recurso o acción judicial alguna contra el acto que absuelva su consulta, ni la administración tributaria podrá alterar posteriormente su criterio vinculante, salvo el caso de que las informaciones o documentos que sustentaren la consulta resulten erróneos, de notoria falsedad o si la absolución contraviniera a disposición legal expresa. Sin perjuicio de ello los contribuyentes podrán ejercer sus derechos contra el o los actos de determinación o de liquidación de obligaciones tributarias dictados de acuerdo con los criterios expuestos en la absolución de la consulta*”.

Con lo expuesto y considerando que la consulta cumple con los requisitos necesarios, se procede a realizar el análisis de clasificación arancelaria para la mercancía denominada comercialmente con el nombre de

“TRAMAGESIC” en presentación FRASCO AMPOLLA DE VIDRIO DE 20 ML, Marca: LABORATORIO GALMEDIC, Fabricante: LABORATORIO GALMEDIC

En virtud de lo solicitado, se procede a realizar el siguiente análisis:

1.- INFORME SOBRE CONSULTA DE CLASIFICACIÓN ARANCELARIA:

Fecha de última entrega de documentación:	17 de noviembre de 2021
Solicitante:	Sr. German Tello Páez, en calidad de Representante Legal de la compañía AMBAVET-AMBATO VETERINARIA CIA. LTDA., con Registro Único de Contribuyentes No. 1890153824001
Nombre comercial de la mercancía:	TRAMAGESIC
Fabricante:	LABORATORIO GALMEDIC
Presentación	FRASCO AMPOLLA DE VIDRIO DE 20 ML
Material presentado	- Solicitud de consulta de clasificación arancelaria. - Información técnica de la mercancía emitida por el fabricante. - Fotografía de la mercancía motivo de consulta.

2.- ANÁLISIS MERCEOLÓGICO:

Según la documentación técnica de fabricante, se detallan las siguientes características de la mercancía motivo de consulta:

NOMBRE COMERCIAL:
TRAMAGESIC
FORMA FARMACEUTICA:
Solución Inyectable.
ESPECIFICACIONES:
Aspecto: Líquido
Color : Incoloro
Ph: 5.0-7.0
COMPOSICIÓN:
Cada 100 ml contiene:
Tramadol HCl 5g
Excipientes c.s.p..... 100 ml.
CLASIFICACIÓN:
Analgésico
INDICACIONES:
Indicado para el tratamiento y prevención del dolor, tanto de tipo visceral como somático, y de moderado a severo (fracturas, luxaciones, traumatismos, osteoartritis, tumores), agudo o crónico. Se indica también como medicación pre-quirúrgica, a fin de proporcionar una buena analgesia durante la cirugía y de favorecer la recuperación del paciente. Para aliviar el dolor post quirúrgico.
ESPECIES ANIMALES:
Equinos, caninos y felinos.
VIA Y FORMA DE ADMINISTRACIÓN:

(Parenteral, oral, instalaciones, equipos, instrumentales u otras).

Vías de administración.

Caninos y Felinos: Inyectable subcutáneo, intramuscular o endovenosa lenta.

Equinos: Inyectable endovenosa lenta (10 minutos como mínimo) o epidural.

PRESENTACIÓN:

Frasco ampolla de Vidrio de 20 ml

DOSIFICACIÓN:

Caninos y felinos: 1 a 3 mg/kg (equivalente aproximadamente a 0,20 ml a 0,60 ml por cada 10 kg de peso vivo).

Equinos: 1 mg/kg (equivalente aproximadamente a 2 ml por cada 100 kg de peso vivo.)

IMAGEN REFERENCIAL DE LA MERCANCÍA:



**Información Técnica de la información adjunta en los documentos No. SENAE-DSG-2021-12198-E y SENAE-DSG-2021-13040-E*

Con base en la información contenida en los documentos No SENAE-DSG-2021-12198-E y SENAE-DSG-2021-13040-E; se define que la mercancía de nombre comercial "TRAMAGESIC", del fabricante: LABORATORIO GALMEDIC. en presentación: FRASCO AMPOLLA DE VIDRIO DE 20 ML, es un medicamento analgésico para uso veterinario compuesto de 5% de tramadol, se administra por vía subcutáneo, intramuscular o endovenosa lenta, indicado para el tratamiento y prevención del dolor, tanto de tipo visceral como somático., por lo que merceológicamente se determina que esta mercancía se trata de un medicamento de uso veterinario.

3.- ANÁLISIS ARANCELARIO:

La clasificación arancelaria de la mercancía descrita en el numeral 2 del presente informe, se fundamenta en las siguientes Reglas generales para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA):

REGLA 1: los títulos de las secciones, de los capítulos o de los subcapítulos solo tienen un valor indicativo, ya que la clasificación está determinada legalmente por los textos de las partidas y de las notas de sección o de capítulo y, si no son contrarias a los textos de dichas partidas y notas, de acuerdo con las reglas siguientes.

A fin de realizar el análisis de clasificación arancelaria se considera, el texto de la partida arancelaria 30.04 sugerida por el consultante y su respectiva nota explicativa de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), que indica:

- **TEXTO DE LA PARTIDA 30.04**

30.04	<i>Medicamentos (excepto los productos de las partidas 30.02, 30.05 ó 30.06) constituidos por productos mezclados o sin mezclar, preparados para usos terapéuticos o profilácticos, dosificados (incluidos los destinados a ser administrados por vía transdérmica) o acondicionados para la venta al por menor.</i>
-------	--

- **NOTA EXPLICATIVA DE LA PARTIDA 30.04 DE LA ORGANIZACIÓN MUNDIAL DE ADUANAS (OMA)**

“Esta partida comprende los medicamentos constituidos por productos mezclados o sin mezclar siempre que se presenten:

- Dosificados, es decir, repartidos uniformemente en las cantidades que deben emplearse para fines terapéuticos o profilácticos. Se presentan generalmente en ampollas (por ejemplo, el agua bidestilada en ampollas de 1,25 cm³ a 10 cm³ que se utilizan directamente para el tratamiento de ciertas enfermedades, principalmente el etilismo o el coma diabético, o como disolventes para la preparación de disoluciones medicinales inyectables), sellos, comprimidos, pastillas o tabletas, medicamentos dosificados para administrarse por vía transdérmica, o incluso en polvo, si se presentan en bolsitas dosificadas.*
- Acondicionados para la venta al por menor para usos terapéuticos o profilácticos. Se consideran como tales los productos (por ejemplo, el bicarbonato de sodio y el polvo de tamarindo) que por su acondicionamiento y principalmente por la presencia en cualquier forma de indicaciones apropiadas (naturaleza de las afecciones contra las que deben emplearse, modo de usarlos, posología, etc.) son identificables como destinados a la venta directa a los usuarios sin otro acondicionamiento (particulares, hospitales, etc.), para utilizarlos con los fines anteriormente indicados.*

Estas indicaciones (en cualquier idioma) pueden incorporarse al recipiente o al envase, a los prospectos unidos al producto o de cualquier otro modo, y es insuficiente para clasificarlo aquí la sola mención del grado de pureza del producto (farmacéutica u otra).

Por el contrario, incluso en ausencia de indicaciones, se consideran acondicionados para la venta al por menor para usos terapéuticos o profilácticos, los productos sin mezclar cuando se presenten en formas características que no dejen lugar a dudas sobre su utilización..”

Los argumentos técnicos- arancelarios facilitan entender que la mercancía denominada comercialmente “TRAMAGESIC”, del fabricante: LABORATORIO GALMEDIC., en presentación: FRASCO AMPOLLA DE VIDRIO DE 20 ML, es un medicamento analgésico para uso veterinario compuesto de 5% de tramadol, se administra por vía subcutáneo, intramuscular o endovenosa lenta, indicado para el tratamiento y prevención del dolor, tanto de tipo visceral como somático., dosificado y acondicionado para la venta al por menor. Con base en los textos arancelarios expuestos y en concordancia con las características técnicas de la mercancía, en aplicación de la Primera Regla interpretativa, a la mercancía motivo de consulta le corresponde clasificarse en la partida arancelaria 30.04, cuyo texto dice: “*Medicamentos (excepto los productos de las partidas 30.02, 30.05 ó 30.06) constituidos por productos mezclados o sin mezclar, preparados para usos terapéuticos o profilácticos, dosificados (incluidos los destinados a ser administrados por vía transdérmica) o acondicionados para la venta al por menor.*”.

Enseguida, para determinar la subpartida arancelaria (10 dígitos) que le corresponde a la mercancía motivo de consulta, es necesario considerar la regla interpretativa 6 que en su parte pertinente cita:

REGLA 6: la clasificación de mercancías en las subpartidas de una misma partida está determinada legalmente por los textos de estas subpartidas y de las notas de subpartida así como, mutatis mutandis, por las reglas anteriores, bien entendido que solo pueden compararse subpartidas del mismo nivel. A efecto de esta regla, también se aplican las notas de sección y de capítulo, salvo disposición en contrario.

Se detallan las subpartidas a considerarse en el análisis de clasificación:

30.04	Medicamentos (excepto los productos de las partidas 30.02, 30.05 ó 30.06) constituidos por productos mezclados o sin mezclar, preparados para usos terapéuticos o profilácticos, dosificados (incluidos los destinados a ser administrados por vía transdérmica) o acondicionados para la venta al por menor.
3004.90	- Los demás:
3004.90.10.00	-- Sustitutos sintéticos del plasma humano
	-- Los demás medicamentos para uso humano:
3004.90.30.00	-- Los demás medicamentos para uso veterinario

Revisados los textos de subpartida y comparadas las subpartidas del mismo nivel, tal como define la Sexta Regla Interpretativa, considerando las características de la mercancía se define que, la misma es un medicamento analgésico para uso veterinario compuesto de 5% de tramadol., por lo tanto, se determina la clasificación arancelaria en la subpartida “**3004.90.30.00- - Los demás medicamentos para uso veterinario.**”

4. CONCLUSIÓN

En virtud del análisis merceológico y arancelario aplicado a la información técnica del fabricante LABORATORIO GALMEDIC., (Elementos contenidos en los documentos SENAE-DSG-2021-12198-E y SENAE-DSG-2021-13040-E); se concluye que en aplicación de las Reglas Generales para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA) 1 y 6, para la mercancía denominada comercialmente como “TRAMAGESIC”, en presentación FRASCO AMPOLLA DE VIDRIO DE 20 ML., es un medicamento analgésico para uso veterinario compuesto de 5% de tramadol, se administra por vía subcutáneo, intramuscular o endovenosa lenta, indicado para el tratamiento y prevención del dolor, tanto de tipo visceral como somático., dosificado y acondicionado para la venta al por menor., se clasifica dentro del Arancel del Ecuador (Sexta Enmienda), Capítulo 30, en la partida arancelaria 30.04, subpartida “**3004.90.30.00- - Los demás medicamentos para uso veterinario.**”

Particular que comunico para los fines pertinentes.

Atentamente,

 Firmado electrónicamente por: GUSTAVO WILMER DEL ROSARIO NORIEGA	CLAUDIA ISABEL BUITRON BOLAÑOS Firmado digitalmente por CLAUDIA ISABEL BUITRON BOLAÑOS Fecha: 2021.12.15 11:09:10 -05'00'	 Firmado electrónicamente por: PEDRO JAVIER VELASCO VELIZ	 Firmado electrónicamente por: RAUL FABRIZIO REYES DE LUCA
Elaborado por:	Revisado por:	Supervisado por:	Aprobado por:
QF. Gustavo Del Rosario Noriega Especialista Laboratorista 1	Mgs. Claudia Buitron Bolaños Jefe de Clasificación	Lcd. Pedro Velasco Veliz Director de Técnica Aduanera	Ab. Raúl Fabrizio Reyes De Luca Director Nacional de Gestión de Riesgos y Técnica Aduanera

Oficio Nro. SENAE-SGN-2021-1770-OF

Guayaquil, 22 de diciembre de 2021

Asunto: Informe técnico de consulta de clasificación arancelaria / Mercancía: Oxivia C 100 DR; Marca: KEMIN; Presentación: Saco de 25 Kg; Fabricante: KEMIN EUROPA N.V. / Solicitante: Sr. Carlos Eduardo Díaz Pinto / Documentos: SENAE-DNR-2021-0274-E y SENAE-DSG-2021-13428-E.

Señor
Carlos Eduardo Díaz Pinto
En su Despacho

De mi consideración:

Reciba un cordial saludo del Servicio Nacional de Aduana del Ecuador - SENAE.

En atención a su oficio sin número, ingresado al Servicio Nacional de Aduana del Ecuador con hojas de trámites Nos. SENAE-DNR-2021-0274-E y SENAE-DSG-2021-13428-E, de fecha 26 de noviembre de 2021, documentos suscritos por el señor Carlos Eduardo Díaz Pinto, por sus propios derechos, con cédula de identidad # 0963050562, y en ejercicio de las facultades delegadas mediante resolución Nro. SENAE-SENAE-2018-0173-RE, del 9 de noviembre de 2018, debo manifestar lo siguiente:

I.- De la revisión a la Consulta de Clasificación planteada, se ha podido determinar que esta cumple los requisitos establecidos en los artículos 89, 90 y 91 del Reglamento al Título de la Facilitación Aduanera para el Comercio del Libro V del COPCI.

II.- Por parte de la Dirección de Técnica Aduanera - SENAE, ha emitido el **Informe Técnico No. DNR-DTA-JCC-ALT-IF-2021-0705**, donde consta la revisión y el análisis efectuado sobre la mercancía objeto de consulta de clasificación arancelaria, según detalle siguiente:

"...I.- Informe sobre consulta de clasificación arancelaria:

Fecha de última entrega de documentación:	26 de noviembre de 2021
Solicitante:	Sr. Carlos Eduardo Díaz Pinto, por sus propios derechos, con cédula de identidad Nro. 0963050562
Nombre comercial de la mercancía:	Oxivia C 100 DR
Marca:	KEMIN
Presentación	Saco de 25 Kg
Fabricante de la mercancía:	KEMIN EUROPA N.V.
Material presentado	- Solicitud de consulta de clasificación arancelaria. - Información técnica de la mercancía emitida por el fabricante. - Fotografía de la mercancía motivo de consulta con nombre y firma de responsabilidad.

2.- Análisis merceológico:

Conforme la documentación técnica de fabricante, se detallan las siguientes características de la mercancía motivo de consulta:

Descripción:

Premezcla antioxidante en polvo para la estabilización de grasas y aceites, para la prevención de pérdida de calidad por causa de la rancidez oxidativa en alimentos balanceados para peces o camarones.

Ingredientes:

Butilhidroxianisol (BHA), propilgalato, ácido cítrico y cristobalita.

IMÁGEN EN INFORME TÉCNICO ADJUNTO

Análisis Típico:

Apariencia: Polvo Blanco

pH (solución acuosa 5%): 2,0 – 2,8

Densidad aparente empacada (g/ml): 0,670 – 0,820

Butilhidroxianisol (BHA) min 9,50 – 10,50 %

Propilgalato: min. 9,50 – 10,50%

Uso sugerido (dosificación): Agregar entre 0,25 – 1 Kg de Oxivia C 100 DR por cada tonelada de alimento balanceado de peces o camarones. El profesional responsable de la fabricación del alimento puede decidir la dosificación más apropiada, dependiendo de la formula particular y desafíos oxidativos presentados.

Beneficios:

- Preservación superior del valor nutritivo de los alimentos balanceados.
- Mayor tiempo de vida útil y conservación de su frescura.
- Sistema con los beneficios sinérgicos de múltiples antioxidantes.
- Solución libre de etoxiquina y de BHT.

Presentación:

Saco de 25 Kg.

Fotografía de forma de presentación:

IMÁGEN EN INFORME TÉCNICO ADJUNTO

*Información técnica adjunta a documento Nro. SENAE-DNR-2021-0274-E y SENAE-DSG-2021-13428-E.

Con base en la información de ficha técnica del fabricante, contenida en documentos Nro. SENAE-DNR-2021-0274-E y SENAE-DSG-2021-13428-E, se define que la mercancía de nombre comercial Oxivia C 100 DR, es una mezcla de agentes antioxidantes formulado para alimentos balanceados para peces o camarones, compuesta por una combinación de Butilhidroxianisol (antioxidante), propilgalato (antioxidante), ácido cítrico (antioxidante) y cristobalita (carrier), se administra en mezcla para la prevención de pérdida de calidad por causa de rancidez oxidativa del alimento; por lo que merceológicamente se determina que esta mercancía es una preparación de antioxidantes que se mezcla con los alimentos de uso acuícola, considerada como una premezcla.

3.- Análisis Arancelario:

La clasificación arancelaria de la mercancía descrita en el numeral 2 del presente informe, se fundamenta en las siguientes Reglas Generales para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA):

Regla 1: Los títulos de las Secciones, de los Capítulos o de los Subcapítulos sólo tienen un valor indicativo, ya que la clasificación está determinada legalmente por los textos de las partidas y de las Notas de Sección o de Capítulo y, si no son contrarias a los textos de dichas partidas y Notas, de acuerdo con las reglas siguientes.

A fin de determinar si la partida arancelaria 23.09, sugerida por el consultante, es aplicable para la mercancía analizada, el texto de la partida 23.09 y las notas explicativas de la partida 23.09 que se citan a continuación:

· **Texto de partida 23.09**

“Preparaciones de los tipos utilizados para la alimentación de los animales”.

*Notas explicativas de partida 23.09***“...C. PREPARACIONES PARA LA PRODUCCIÓN DE LOS PIENSOS «COMPLETOS» O «COMPLEMENTARIOS» DESCRITOS EN LOS APARTADOS A Y B ANTERIORES**

Estas preparaciones, denominadas **premezclas**, son, en general, composiciones de carácter complejo que comprenden un conjunto de elementos (llamados a veces aditivos), cuya naturaleza y proporciones están fijadas en orden a una producción zootécnica determinada. Estos elementos son de tres clases:

- 1) los que favorecen la digestión y, de forma más general, la utilización de los alimentos por el animal y salvaguardan su estado de salud: vitaminas o provitaminas, aminoácidos, antibióticos, coccidiostáticos, oligoelementos, emulsionantes, sustancias saboreadoras y aperitivas, etc.;
- 2) los destinados a asegurar la conservación de los alimentos, en particular de las grasas que contiene, hasta su consumo por el animal: estabilizantes, antioxidantes, etc.;
- 3) los que desempeñan el papel de soporte y pueden consistir en una o varias sustancias orgánicas nutritivas (entre otros, harina, harina de mandioca (yuca) o de soja (soya), moyuelos, levadura, residuos diversos de las industrias alimentarias) o en sustancias inorgánicas (por ejemplo: magnesita, creta, caolín, sal, fosfatos).

Para asegurar que las sustancias citadas en el párrafo 1) anterior se dispersen y se mezclen homogéneamente en el compuesto alimenticio al que se agregan, es necesario fijar la proporción de estas sustancias y la naturaleza del soporte. (Subrayado fuera del texto original).

En virtud de lo antes expuesto, la mercancía motivo de consulta es una mezcla de agentes antioxidantes formulado para alimentos balanceados para peces o camarones, compuesta por una combinación de Butilhidroxianisol (antioxidante), propilgalato (antioxidante), ácido cítrico (antioxidante) y cristobalita (carrier), se administra en mezcla para la prevención de pérdida de calidad por causa de rancidez oxidativa del alimento, con base a los textos arancelarios expuestos y en concordancia con las características técnicas de la mercancía, en aplicación de la **Primera Regla** interpretativa, a la mercancía motivo de consulta le corresponde clasificarse en la partida arancelaria 23.09, cuyo texto dice: **“Preparaciones de los tipos utilizados para la alimentación de los animales”**.

Con fundamento en lo expuesto, para determinar la subpartida arancelaria (10 dígitos) que le corresponde a la mercancía motivo de consulta, es necesario considerar la regla interpretativa 6, que en su parte pertinente, cita:

Regla 6: La clasificación de mercancías en las subpartidas de una misma partida está determinada legalmente por los textos de estas subpartidas y de las Notas de subpartida así como, *mutatis mutandis*, por las Reglas anteriores, bien entendido que sólo pueden compararse subpartidas del mismo nivel. A efectos de esta Regla, también se aplican las Notas de Sección y de Capítulo, salvo disposición en contrario.

En virtud de la citada regla interpretativa, se examinarán las subpartidas arancelarias comprendidas dentro de la partida 23.09:

23.09	Preparaciones de los tipos utilizados para la alimentación de los animales.
2309.10	- Alimentos para perros o gatos, acondicionados para la venta al por menor:
2309.90	- Las demás:
2309.90.10.00	- Preparaciones forrajeras con adición de melazas o de azúcar
2309.90.20	- - Premezclas:
2309.90.20.10	- - Para uso acuícola
2309.90.20.90	- - Los demás
2309.90.30.00	- Sustitutos de la leche para alimentación de terneros
2309.90.90	- - Las demás:

Al compararse las subpartidas del mismo nivel, tal como lo define la Sexta Regla General para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), considerando las características de la mercancía, es una premezcla formulada con una combinación de ingredientes antioxidantes, se administra en mezcla para la prevención de pérdida de calidad por causa de rancidez oxidativa del alimento de peces y camarones, por lo tanto, se determina la clasificación arancelaria en la subpartida “2309.90.20.10 - - - Para uso acuícola”.

4.- Muestra

La muestra física recibida con oficio Nro. SENAE-DSG-2021-13428-E, será devuelta con la respuesta a la presente solicitud (...)."

III.- Criterio de Clasificación arancelaria.-

En virtud del análisis merceológico y arancelario aplicado a la información técnica emitida por el fabricante KEMIN EUROPA N.V. (elementos contenidos en documentos Nos. SENAE-DNR-2021-0274-E y SENAE-DSG-2021-13428-E); se concluye que, en aplicación de las Reglas Generales para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA) 1 y 6, para la mercancía denominada comercialmente con el nombre de Oxivia C 100 DR, de marca KEMIN, en presentación de Saco de 25 Kg, es una premezcla formulada con una combinación de Butilhidroxianisol (antioxidante), propilgalato (antioxidante), ácido cítrico (antioxidante) y cristobalita (carrier), se administra en mezcla para la prevención de pérdida de calidad por causa de rancidez oxidativa del alimento de peces y camarones; por lo tanto, se clasifica dentro del Arancel del Ecuador (Sexta Enmienda), en la partida arancelaria 23.09, subpartida arancelaria “2309.90.20.10 - - - Para uso acuícola”.

Se adjunta al presente el Informe Técnico Nro. DNR-DTA-JCC-ALT-IF-2021-0705, para las consideraciones del caso.

Particular que comunico a usted, para los fines pertinentes.

Nota: Que la Dirección de Secretaría General - SENAE proceda con la notificación, conforme a los datos registrados por el usuario que constan en la petición adjunta en documentos asociados del presente quipux.

Atentamente,

Documento firmado electrónicamente

Espc. Lenin Isaac Castro Pilapaña

SUBDIRECTOR GENERAL DE NORMATIVA ADUANERA



Firmado electrónicamente por:
**LENIN ISAAC
CASTRO
PILAPANA**

INFORME TÉCNICO Nro. DNR-DTA-JCC-ALT-IF-2021-0705

Guayaquil, 15 de diciembre de 2021

Señor Ingeniero
Lenin Castro Pilapaña
Subdirector General de Normativa Aduanera
Servicio Nacional de Aduana del Ecuador
En su despacho.-

Asunto: Informe técnico de consulta de clasificación arancelaria / Mercancía: Oxivia C 100 DR; Marca: KEMIN; Presentación: Saco de 25 Kg; Fabricante: KEMIN EUROPA N.V. / Solicitante: Sr. Carlos Eduardo Díaz Pinto / Documentos: SENAE-DNR-2021-0274-E y SENAE-DSG-2021-13428-E.

De mi consideración;

En atención al Oficio ingresado con documento Nro. SENAE-DNR-2021-0274-E y SENAE-DSG-2021-13428-E de 26 de noviembre de 2021, suscritos por el Sr. Carlos Eduardo Díaz Pinto, por sus propios derechos, con cédula de identidad Nro. 0963050562, documento que ha sido planteado en virtud del Art. 141 del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones (COPCI), en concordancia con los requisitos de la Consulta de Clasificación Arancelaria expuestos en los artículos 89, 90 y 91 del Reglamento al Título de la Facilitación Aduanera para el Comercio del Libro V del COPCI. Con los antecedentes expuestos y tomándose en consideración el Artículo 1721 del Código Civil Ecuatoriano junto a la Resolución Nro. SENAE-SENAE-2018-0173-RE del 09 de Noviembre de 2018 suscrita por la Abg. María Alejandra Muñoz Seminario – Directora General del Servicio Nacional de Aduana del Ecuador, en la cual se resuelve: “PRIMERO.- *Delegar al Subdirector General de Normativa del Servicio Nacional de Aduana del Ecuador, la competencia determinada en literal b) del artículo 216 del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones; esto es, **absolver las consultas sobre el arancel de importaciones respecto de la clasificación arancelaria de las mercancías**; y sobre la aplicación de normas del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones y sus Reglamentos, con sujeción a las disposiciones contempladas en el Código Tributario, absolución que tendrá efectos vinculantes respecto de quien formula la consulta; así como las demás gestiones inherentes a efectos de cumplir la delegación.*”.

Y, en aplicación del artículo 138 del Código Tributario, que manifiesta lo siguiente: “Art. 138.- *Efectos de la consulta.- La presentación de la consulta no exime del cumplimiento de deberes formales ni del pago de las obligaciones tributarias respectivas, conforme al criterio vertido en la consulta. Si los datos proporcionados para la consulta fueren exactos, la absolución obligará a la administración a partir de la fecha de notificación. De no serlo, no surtirá tal efecto. De considerar la administración tributaria, que no cuenta con los elementos de juicio necesarios para formar un criterio absolutorio completo, se tendrá por no presentada la consulta y se devolverá toda la documentación. Los sujetos pasivos o entidades consultantes, no podrán interponer reclamo, recurso o acción judicial alguna contra el acto que absuelva su consulta, ni la administración tributaria podrá alterar posteriormente su criterio vinculante, salvo el caso de que las informaciones o documentos que sustentaren la consulta resulten erróneos, de notoria falsedad o si la absolución contraviniera a disposición legal expresa. Sin perjuicio de ello los contribuyentes podrán ejercer sus derechos contra el o los actos de determinación o de liquidación de obligaciones tributarias dictados de acuerdo con los criterios expuestos en la absolución de la consulta*”.

Con lo expuesto y considerando que la consulta cumple con los requisitos necesarios, se procede a realizar el análisis de clasificación arancelaria para la mercancía denominada comercialmente con el nombre de Oxivia C 100 DR, marca KEMIN, en presentación de saco de 25 Kg, fabricado por KEMIN EUROPA N.V.

En virtud de lo solicitado, se procede a realizar el siguiente análisis:

1.- Informe sobre consulta de clasificación arancelaria:

Fecha de última entrega de documentación:	26 de noviembre de 2021
---	-------------------------

Solicitante:	Sr. Carlos Eduardo Díaz Pinto, por sus propios derechos, con cédula de identidad Nro. 0963050562
Nombre comercial de la mercancía:	Oxivia C 100 DR
Marca:	KEMIN
Presentación	Saco de 25 Kg
Fabricante de la mercancía:	KEMIN EUROPA N.V.
Material presentado	- Solicitud de consulta de clasificación arancelaria. - Información técnica de la mercancía emitida por el fabricante. - Fotografía de la mercancía motivo de consulta con nombre y firma de responsabilidad.

2.- Análisis merceológico:

Conforme la documentación técnica de fabricante, se detallan las siguientes características de la mercancía motivo de consulta:

Descripción:

Premezcla antioxidante en polvo para la estabilización de grasas y aceites, para la prevención de pérdida de calidad por causa de la rancidez oxidativa en alimentos balanceados para peces o camarones.

Ingredientes:

Butilhidroxianisol (BHA), propilgalato, ácido cítrico y cristobalita.

Oxivia C 100 DR	
Ingredientes	%
Butilhidroxianisol (BHA)	10
Propilgalato	10
Ácido cítrico	10
Carriers/portadores:	
Cristobalita	70

Análisis Típico:

Apariencia: Polvo Blanco

pH (solución acuosa 5%): 2,0 – 2,8

Densidad aparente empacada (g/ml): 0,670 – 0,820

Butilhidroxianisol (BHA) min 9,50 – 10,50 %

Propilgalato: min. 9,50 – 10,50%

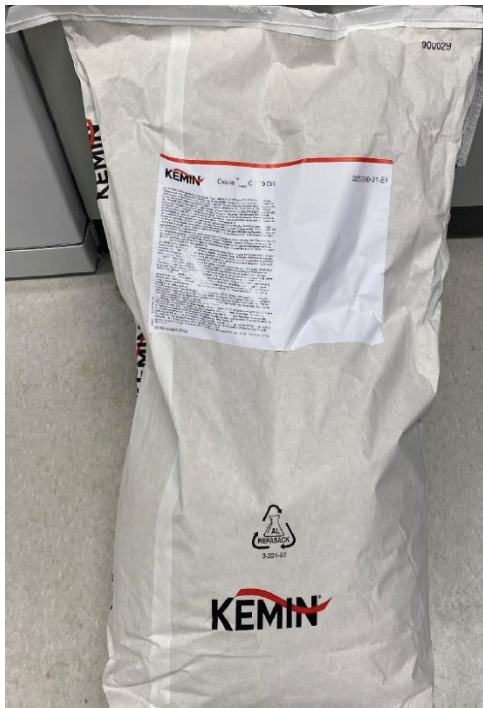
Uso sugerido (dosificación): Agregar entre 0,25 – 1 Kg de Oxivia C 100 DR por cada tonelada de alimento balanceado de peces o camarones. El profesional responsable de la fabricación del alimento puede decidir la dosificación más apropiada, dependiendo de la formula particular y desafíos oxidativos presentados.

Beneficios:

- Preservación superior del valor nutritivo de los alimentos balanceados.
- Mayor tiempo de vida útil y conservación de su frescura.
- Sistema con los beneficios sinérgicos de múltiples antioxidantes.
- Solución libre de etoxiquina y de BHT.

Presentación:

Saco de 25 Kg.

Fotografía de forma de presentación:

**Información técnica adjunta a documento Nro. SENAE-DNR-2021-0274-E y SENAE-DSG-2021-13428-E.*

Con base en la información de ficha técnica del fabricante, contenida en documentos Nro. SENAE-DNR-2021-0274-E y SENAE-DSG-2021-13428-E, se define que la mercancía de nombre comercial Oxivia C 100 DR, es una mezcla de agentes antioxidantes formulado para alimentos balanceados para peces o camarones, compuesta por una combinación de Butilhidroxianisól (antioxidante), propilgalato (antioxidante), ácido cítrico (antioxidante) y cristobalita (carrier), se administra en mezcla para la prevención de pérdida de calidad por causa de rancidez oxidativa del alimento; por lo que merceológicamente se determina que esta mercancía es una preparación de antioxidantes que se mezcla con los alimentos de uso acuícola, considerada como una premezcla.

3.- Análisis Arancelario:

La clasificación arancelaria de la mercancía descrita en el numeral 2 del presente informe, se fundamenta en las siguientes Reglas Generales para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA):

Regla 1: Los títulos de las Secciones, de los Capítulos o de los Subcapítulos sólo tienen un valor indicativo, ya que la clasificación está determinada legalmente por los textos de las partidas y de las Notas de Sección o de Capítulo y, si no son contrarias a los textos de dichas partidas y Notas, de acuerdo con las reglas siguientes.

A fin de determinar si la partida arancelaria 23.09, sugerida por el consultante, es aplicable para la mercancía analizada, el texto de la partida 23.09 y las notas explicativas de la partida 23.09 que se citan a continuación:

- **Texto de partida 23.09**

“Preparaciones de los tipos utilizados para la alimentación de los animales.”

• Notas explicativas de partida 23.09

“...C. PREPARACIONES PARA LA PRODUCCIÓN DE LOS PIENSOS «COMPLETOS» O «COMPLEMENTARIOS» DESCRITOS EN LOS APARTADOS A Y B ANTERIORES

Estas preparaciones, denominadas **premezclas**, son, en general, composiciones de carácter complejo que comprenden un conjunto de elementos (llamados a veces aditivos), cuya naturaleza y proporciones están fijadas en orden a una producción zootécnica determinada. Estos elementos son de tres clases:

- 1) *los que favorecen la digestión y, de forma más general, la utilización de los alimentos por el animal y salvaguardan su estado de salud: vitaminas o provitaminas, aminoácidos, antibióticos, coccidiostáticos, oligoelementos, emulsionantes, sustancias saboreadoras y aperitivas, etc.;*
- 2) *los destinados a asegurar la conservación de los alimentos, en particular de las grasas que contiene, hasta su consumo por el animal: estabilizantes, antioxidantes, etc.;*
- 3) *los que desempeñan el papel de soporte y pueden consistir en una o varias sustancias orgánicas nutritivas (entre otros, harina, harina de mandioca (yuca) o de soja (soya), moyuelos, levadura, residuos diversos de las industrias alimentarias) o en sustancias inorgánicas (por ejemplo: magnesita, creta, caolín, sal, fosfatos).*

Para asegurar que las sustancias citadas en el párrafo 1) anterior se dispersen y se mezclen homogéneamente en el compuesto alimenticio al que se agregan, es necesario fijar la proporción de estas sustancias y la naturaleza del soporte. (Subrayado fuera del texto original)

En virtud de lo antes expuesto, la mercancía motivo de consulta es una mezcla de agentes antioxidantes formulado para alimentos balanceados para peces o camarones, compuesta por una combinación de Butilhidroxianisol (antioxidante), propilgalato (antioxidante), ácido cítrico (antioxidante) y cristobalita (carrier), se administra en mezcla para la prevención de pérdida de calidad por causa de rancidez oxidativa del alimento, con base a los textos arancelarios expuestos y en concordancia con las características técnicas de la mercancía, en aplicación de la **Primera Regla** interpretativa, a la mercancía motivo de consulta le corresponde clasificarse en la partida arancelaria 23.09, cuyo texto dice: **“Preparaciones de los tipos utilizados para la alimentación de los animales.”**

Con fundamento en lo expuesto, para determinar la subpartida arancelaria (10 dígitos) que le corresponde a la mercancía motivo de consulta, es necesario considerar la regla interpretativa 6 que en su parte pertinente cita:

Regla 6: La clasificación de mercancías en las subpartidas de una misma partida está determinada legalmente por los textos de estas subpartidas y de las Notas de subpartida así como, mutatis mutandis, por las Reglas anteriores, bien entendido que sólo pueden compararse subpartidas del mismo nivel. A efectos de esta Regla, también se aplican las Notas de Sección y de Capítulo, salvo disposición en contrario.

En virtud de la citada regla interpretativa, se examinarán las subpartidas arancelarias comprendidas dentro de la partida 23.09:

23.09	Preparaciones de los tipos utilizados para la alimentación de los animales.
2309.10	- Alimentos para perros o gatos, acondicionados para la venta al por menor.
2309.90	- Las demás:
2309.90.10.00	- - Preparaciones forrajeras con adición de melazas o de azúcar
2309.90.20	- - Premezclas:
2309.90.20.10	- - - Para uso acuícola
2309.90.20.90	- - - Los demás
2309.90.30.00	- - Sustitutos de la leche para alimentación de terneros
2309.90.90	- - Las demás:

Al compararse las subpartidas del mismo nivel, tal como lo define la Sexta Regla General para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), considerando las características de la mercancía, es una premezcla formulada con una combinación de ingredientes antioxidantes, se administra en mezcla para la prevención de pérdida de calidad por causa de rancidez oxidativa del alimento de peces y camarones, por lo tanto, se determina la clasificación arancelaria en la subpartida “**2309.90.20.10 - - - Para uso acuícola.**”.

4.- Muestra

La muestra física recibida con oficio Nro. SENAE-DSG-2021-13428-E, será devuelta con la respuesta a la presente solicitud.

5.- Conclusión:

En virtud del análisis merceológico y arancelario aplicado a la información técnica emitida por el fabricante KEMIN EUROPA N.V. (elementos contenidos en documentos Nro. SENAE-DNR-2021-0274-E y SENAE-DSG-2021-13428-E); se concluye que, en aplicación de las Reglas Generales para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA) 1 y 6, para la mercancía denominada comercialmente con el nombre de Oxivia C 100 DR, de marca KEMIN, en presentación de Saco de 25 Kg, es una premezcla formulada con una combinación de Butilhidroxianisol (antioxidante), propilgalato (antioxidante), ácido cítrico (antioxidante) y cristobalita (carrier), se administra en mezcla para la prevención de pérdida de calidad por causa de rancidez oxidativa del alimento de peces y camarones; por lo tanto, se clasifica dentro del Arancel del Ecuador (Sexta Enmienda), en la partida arancelaria 23.09, subpartida arancelaria “**2309.90.20.10 - - - Para uso acuícola.**”.

Particular que comunico a usted para los fines pertinentes.

 Firmado electrónicamente por: ANDREA LORENA LAVANDA TORRES	 Firmado digitalmente por CLAUDIA ISABEL BUITRON BOLANOS Fecha: 2021.12.15 15:01:06 -05'00'	 Firmado electrónicamente por: PEDRO JAVIER VELASCO VELIZ	 Firmado electrónicamente por: RAUL FABRIZIO REYES DE LUCA
Elaborado por:	Revisado por:	Supervisado por:	Aprobado por:
<i>Ing. Andrea Lavanda Torres Especialista en Técnica Aduanera</i>	<i>Mgs. Claudia Buitrón Bolaños Jefe de Clasificación</i>	<i>Ldo. Pedro Velasco Veliz Director de Técnica Aduanera, Encargado</i>	<i>Abg. Raúl Reyes De Luca Director Nacional de Gestión de Riesgos y Técnica Aduanera</i>

Oficio Nro. SENAE-SGN-2021-1771-OF**Guayaquil, 22 de diciembre de 2021**

Asunto: Informe técnico de consulta de clasificación arancelaria / Mercancía: RONEON II; Marca: RONEON II; Presentación: Funda de 1 Kg; Fabricante: SHANDONG LONGCHANG ANIMAL HEALTH PRODUCT CO. LTD. / Solicitante: IMPORT EXPORT AQUAFERTIL B&G S.A. / Documento: SENAE-DSG-2021-13401-E.

Señor Ingeniero
Miguel Edison Garrido Flores
En su Despacho

De mi consideración:

Reciba un cordial saludo del Servicio Nacional de Aduana del Ecuador - SENAE.

En atención a su Oficio sin número, ingresado al Servicio Nacional de Aduana del Ecuador con hoja de trámite N° SENAE-DSG-2021-13401-E, de fecha 25 de noviembre de 2021, documentos suscritos por el Sr. Miguel Edison Garrido Flores, en calidad de Representante Legal de la compañía IMPORT EXPORT AQUAFERTIL B&G S.A., con Registro Único de Contribuyentes # 0791829038001, y en ejercicio de las facultades delegadas mediante resolución No. SENAE-SENAE-2018-0173-RE, de 9 de noviembre de 2018, debo manifestar lo siguiente:

I.- De la revisión a la Consulta de Clasificación planteada, se ha podido determinar que esta cumple los requisitos establecidos en los artículos 89, 90 y 91 del Reglamento al Título de la Facilitación Aduanera para el Comercio del Libro V del COPCI.

II.- Por parte de la Dirección de Técnica Aduanera - SENAE, ha emitido el **Informe Técnico No. DNR-DTA-JCC-ALT-IF-2021-0718**, donde consta la revisión y el análisis efectuado sobre la mercancía objeto de consulta de clasificación arancelaria, según detalle siguiente:

"...I.- Informe sobre consulta de clasificación arancelaria:

Fecha de última entrega de documentación:	25 de noviembre de 2021
Solicitante:	Sr. Miguel Edison Garrido Flores, en calidad de Representante Legal de la compañía IMPORT EXPORT AQUAFERTIL B&G S.A., con Registro Único de Contribuyentes Nro. 0791829038001
Nombre comercial de la mercancía:	RONEON II
Marca:	RONEON II
Presentación	Funda laminada 1 Kg
Fabricante de la mercancía:	SHANDONG LONGCHANG ANIMAL HEALTH PRODUCT CO. LTD.
Material presentado	- Solicitud de consulta de clasificación arancelaria. - Información técnica de la mercancía emitida por el fabricante. - Fotografía de la mercancía motivo de consulta con nombre y firma de responsabilidad.

2.- Análisis merceológico:

Conforme la documentación técnica de fabricante, se detallan las siguientes características de la mercancía motivo de consulta:

Descripción:

Favorece la digestión y absorción de las grasas, aumenta la tasa de sobrevivencia en un 5 a 10 %, mejora la capacidad antiestrés del camarón y puede reemplazar el uso de colesterol en la dieta del camarón.

Animal de destino:

Puede aplicarse en camarones desde estadio larvario y en peces desde estadio de juveniles.

Dosis de uso:

Especie	Dosis en campo	Dosis en fábrica
<i>Peces</i>	<i>150 a 450 g/kg</i>	<i>0.2-0.8 Kg/ton</i>
<i>Camarones</i>	<i>2 a 3 g/kg</i>	<i>0.3-0.5 Kg/ton</i>

Composición

Ácido Biliar y almidón de maíz

IMÁGEN EN INFORME TÉCNICO ADJUNTO

Beneficios de los Ingredientes

Acido Biliar.- Proteger el hígado e intestino de animales; Mejorar la digestión y absorción de grasas; Promover la desintoxicación del hígado.

Almidón de maíz.- Portador de ácido Biliar; Tiene mejor movilidad, dispersión y adsorción. No reacciona con ácido biliar.

Forma Farmacéutica

Polvo color blanco opaco y sabor amargo.

Presentación:

Funda laminada de 1 Kg

Fotografía de forma de presentación etiquetado:

IMÁGEN EN INFORME TÉCNICO ADJUNTO

**Información técnica adjunta a documento Nro. SENAE-DSG-2021-13401-E.*

Con base en la información de ficha técnica del fabricante, contenida en documento Nro. SENAE-DSG-2021-13401-E, se define que la mercancía es una preparación para alimentación de peces y camarones compuesta por ácidos biliares y almidón de maíz, administrado como aditivo para favorecer la digestión y absorción de las grasas, aumenta la tasa de sobrevivencia en un 5 a 10 %, mejora la capacidad antiestrés del camarón y puede reemplazar el uso de colesterol en la dieta del camarón, presentada en funda laminada de 1 Kg; por lo que merceológicamente se determina que esta mercancía es una preparación que favorece la digestión y salvaguarda el estado de salud que se mezcla con los alimentos de uso acuícola, considerada como una premezcla.

3.- Análisis Arancelario:

La clasificación arancelaria de la mercancía descrita en el numeral 2 del presente informe, se fundamenta en las siguientes Reglas Generales para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA):

Regla 1: *Los títulos de las Secciones, de los Capítulos o de los Subcapítulos sólo tienen un valor indicativo, ya que la clasificación está determinada legalmente por los textos de las partidas y de las Notas de Sección o de Capítulo y, si no son contrarias a los textos de dichas partidas y Notas, de acuerdo con las reglas siguientes.*

A fin de determinar si la partida arancelaria 23.09, sugerida por el consultante, es aplicable para la mercancía analizada, se considera el texto de la partida 23.09 y sus notas explicativas que se citan a continuación:

- **Texto de partida 23.09**

“Preparaciones de los tipos utilizados para la alimentación de los animales”.

- **Notas explicativas de partida 23.09**

“...C. **PREPARACIONES PARA LA PRODUCCIÓN DE LOS PIENSOS «COMPLETOS» O «COMPLEMENTARIOS» DESCRITOS EN LOS APARTADOS A Y B ANTERIORES**

Estas preparaciones, denominadas **premezclas**, son, en general, composiciones de carácter complejo que comprenden un conjunto de elementos (llamados a veces aditivos), cuya naturaleza y proporciones están fijadas en orden a una producción zootécnica determinada. Estos elementos son de tres clases:

- 1) los que favorecen la digestión y, de forma más general, la utilización de los alimentos por el animal y salvaguardan su estado de salud: vitaminas o provitaminas, aminoácidos, antibióticos, coccidiostáticos, oligoelementos, emulsionantes, sustancias saboreadoras y aperitivas, etc.;
- 2) los destinados a asegurar la conservación de los alimentos, en particular de las grasas que contiene, hasta su consumo por el animal: estabilizantes, antioxidantes, etc.;
- 3) los que desempeñan el papel de soporte y pueden consistir en una o varias sustancias orgánicas nutritivas (entre otros, harina, harina de mandioca (yuca) o de soja (soya), moyuelos, levadura, residuos diversos de las industrias alimentarias) o en sustancias inorgánicas (por ejemplo: magnesita, creta, caolín, sal, fosfatos).

Para asegurar que las sustancias citadas en el párrafo 1) anterior se dispersen y se mezclen homogéneamente en el compuesto alimenticio al que se agregan, es necesario fijar la proporción de estas sustancias y la naturaleza del soporte. (Subrayado fuera del texto original)

En virtud de lo antes expuesto, la mercancía motivo de consulta es una preparación para alimentación de peces y camarones compuesta por ácidos biliares y almidón de maíz, administrado como aditivo para favorecer la digestión y absorción de las grasas, aumenta la tasa de sobrevivencia en un 5 a 10 %, mejora la capacidad antiestrés del camarón y puede reemplazar el uso de colesterol en la dieta del camarón, con base a los textos arancelarios expuestos y en concordancia con las características técnicas de la mercancía, en aplicación de la **Primera Regla** interpretativa, a la mercancía motivo de consulta le corresponde clasificarse en la partida arancelaria 23.09, cuyo texto dice: **“Preparaciones de los tipos utilizados para la alimentación de los animales”**.

Con fundamento en lo expuesto, para determinar la subpartida arancelaria (10 dígitos) que le corresponde a la mercancía motivo de consulta, es necesario considerar la regla interpretativa 6, que en su parte pertinente, cita:

Regla 6: La clasificación de mercancías en las subpartidas de una misma partida está determinada legalmente por los textos de estas subpartidas y de las Notas de subpartida así como, mutatis mutandis, por las Reglas anteriores, bien entendido que sólo pueden compararse subpartidas del mismo nivel. A efectos de esta Regla, también se aplican las Notas de Sección y de Capítulo, salvo disposición en contrario.

En virtud de la citada regla interpretativa, se examinarán las subpartidas arancelarias comprendidas dentro de la partida 23.09:

23.09	Preparaciones de los tipos utilizados para la alimentación de los animales.
2309.10	- Alimentos para perros o gatos, acondicionados para la venta al por menor:
2309.90	- Las demás:
2309.90.10.00	- Preparaciones forrajeras con adición de melazas o de azúcar
2309.90.20	- - Premezclas:
2309.90.20.10	- - Para uso acuícola
2309.90.20.90	- - Los demás
2309.90.30.00	- Sustitutos de la leche para alimentación de terneros
2309.90.90	- Las demás:

Al compararse las subpartidas del mismo nivel, tal como lo define la Sexta Regla General para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), considerando las características de la mercancía, es una premezcla compuesta por ácidos biliares y almidón de maíz, administrado como aditivo en alimento de peces y camarones, para favorecer la digestión y absorción de las grasas, aumenta la tasa de sobrevivencia en un 5 a 10 %, mejora la capacidad antiestrés del camarón y puede reemplazar el uso de colesterol en la dieta del camarón, presentada en funda laminada de 1 Kg, por lo tanto, se determina la clasificación arancelaria en la subpartida “**2309.90.20.10 - - Para uso acuícola**(...)”.

III.- Criterio de Clasificación arancelaria.-

En virtud del análisis merceológico y arancelario aplicado a la información técnica emitida por el fabricante SHANDONG LONGCHANG ANIMAL HEALTH PRODUCT CO. LTD. (elementos contenidos en documento Nro. SENAE-DSG-2021-13401-E); se concluye que, en aplicación de las Reglas Generales para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA) 1 y 6, para la mercancía denominada comercialmente con el nombre de RONEON II, de marca RONEON II, en presentación de Funda laminada 1 Kg, es una premezcla compuesta por ácidos biliares y almidón de maíz, administrado como aditivo en alimento de peces y camarones, para favorecer la digestión y absorción de las grasas, aumenta la tasa de sobrevivencia en un 5 a 10 %, mejora la capacidad antiestrés del camarón y puede reemplazar el uso de colesterol en la dieta del camarón; por lo tanto, se clasifica dentro del Arancel del Ecuador (Sexta Enmienda), en la partida arancelaria 23.09, subpartida arancelaria “**2309.90.20.10 - - Para uso acuícola**”.

Se adjunta al presente el Informe Técnico Nro. DNR-DTA-JCC-ALT-IF-2021-0718, para las consideraciones del caso.

Particular que comunico a usted, para los fines pertinentes.

Nota: Que la Dirección de Secretaría General - SENAE proceda con la notificación, conforme a los datos registrados por el usuario que constan en la petición adjunta en documentos asociados del presente quipux.

Atentamente,

Documento firmado electrónicamente

Espc. Lenin Isaac Castro Pilapaña
SUBDIRECTOR GENERAL DE NORMATIVA ADUANERA



Firmado electrónicamente por:
**LENIN ISAAC
CASTRO
PILAPANA**

INFORME TÉCNICO Nro. DNR-DTA-JCC-ALT-IF-2021-0718

Guayaquil, 20 de diciembre de 2021

Señor Ingeniero
Lenin Castro Pilapaña
Subdirector General de Normativa Aduanera
Servicio Nacional de Aduana del Ecuador
En su despacho.-

Asunto: Informe técnico de consulta de clasificación arancelaria / Mercancía: RONEON II; Marca: RONEON II; Presentación: Funda de 1 Kg; Fabricante: SHANDONG LONGCHANG ANIMAL HEALTH PRODUCT CO. LTD. / Solicitante: IMPORT EXPORT AQUAFERTIL B&G S.A. / Documento: SENAE-DSG-2021-13401-E.

De mi consideración;

En atención al Oficio ingresado con documento Nro. SENAE-DSG-2021-13401-E de 25 de noviembre de 2021, suscritos por el Sr. Miguel Edison Garrido Flores, en calidad de Representante Legal de la compañía IMPORT EXPORT AQUAFERTIL B&G S.A., con Registro Único de Contribuyentes Nro. 0791829038001, documento que ha sido planteado en virtud del Art. 141 del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones (COPCI) vigente a la fecha de la presente solicitud, en concordancia con los requisitos de la Consulta de Clasificación Arancelaria expuestos en los artículos 89, 90 y 91 del Reglamento al Título de la Facilitación Aduanera para el Comercio del Libro V del COPCI. Con los antecedentes expuestos y tomándose en consideración el Artículo 1721 del Código Civil Ecuatoriano junto a la Resolución Nro. SENAE-SENAE-2018-0173-RE del 09 de Noviembre de 2018 suscrita por la Abg. María Alejandra Muñoz Seminario – Directora General del Servicio Nacional de Aduana del Ecuador, en la cual se resuelve: “PRIMERO.- *Delegar al Subdirector General de Normativa del Servicio Nacional de Aduana del Ecuador, la competencia determinada en literal b) del artículo 216 del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones; esto es, **absolver las consultas sobre el arancel de importaciones respecto de la clasificación arancelaria de las mercancías;** y sobre la aplicación de normas del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones y sus Reglamentos, con sujeción a las disposiciones contempladas en el Código Tributario, absolución que tendrá efectos vinculantes respecto de quien formula la consulta; así como las demás gestiones inherentes a efectos de cumplir la delegación.*”.

Y, en aplicación del artículo 138 del Código Tributario, que manifiesta lo siguiente: “Art. 138.- *Efectos de la consulta.- La presentación de la consulta no exime del cumplimiento de deberes formales ni del pago de las obligaciones tributarias respectivas, conforme al criterio vertido en la consulta. Si los datos proporcionados para la consulta fueren exactos, la absolución obligará a la administración a partir de la fecha de notificación. De no serlo, no surtirá tal efecto. De considerar la administración tributaria, que no cuenta con los elementos de juicio necesarios para formar un criterio absolutorio completo, se tendrá por no presentada la consulta y se devolverá toda la documentación. Los sujetos pasivos o entidades consultantes, no podrán interponer reclamo, recurso o acción judicial alguna contra el acto que absuelva su consulta, ni la administración tributaria podrá alterar posteriormente su criterio vinculante, salvo el caso de que las informaciones o documentos que sustentaren la consulta resulten erróneos, de notoria falsedad o si la absolución contraviniera a disposición legal expresa. Sin perjuicio de ello los contribuyentes podrán ejercer sus derechos contra el o los actos de determinación o de liquidación de obligaciones tributarias dictados de acuerdo con los criterios expuestos en la absolución de la consulta.*”.

Con lo expuesto y considerando que la consulta cumple con los requisitos necesarios, se procede a realizar el análisis de clasificación arancelaria para la mercancía denominada comercialmente con el nombre de RONEON II, marca RONEON II, en presentación de funda laminada 1 Kg., fabricado por SHANDONG LONGCHANG ANIMAL HEALTH PRODUCT CO. LTD.

En virtud de lo solicitado, se procede a realizar el siguiente análisis:

1.- Informe sobre consulta de clasificación arancelaria:

Fecha de última entrega de documentación:	25 de noviembre de 2021
Solicitante:	Sr. Miguel Edison Garrido Flores, en calidad de Representante Legal de la compañía IMPORT EXPORT AQUAFERTIL B&G S.A., con Registro Único de Contribuyentes Nro. 0791829038001
Nombre comercial de la mercancía:	RUNEON II
Marca:	RUNEON II
Presentación	Funda laminada 1 Kg
Fabricante de la mercancía:	SHANDONG LONGCHANG ANIMAL HEALTH PRODUCT CO. LTD.
Material presentado	- Solicitud de consulta de clasificación arancelaria. - Información técnica de la mercancía emitida por el fabricante. - Fotografía de la mercancía motivo de consulta con nombre y firma de responsabilidad.

2.- Análisis merceológico:

Conforme la documentación técnica de fabricante, se detallan las siguientes características de la mercancía motivo de consulta:

Descripción:

Favorece la digestión y absorción de las grasas, aumenta la tasa de sobrevivencia en un 5 a 10 %, mejora la capacidad antiestrés del camarón y puede reemplazar el uso de colesterol en la dieta del camarón.

Animal de destino:

Puede aplicarse en camarones desde estadio larvario y en peces desde estadio de juveniles.

Dosis de uso:

Especie	Dosis en campo	Dosis en fábrica
Peces	150 a 450 g/kg	0.2-0.8 Kg/ton
Camarones	2 a 3 g/kg	0.3-0.5 Kg/ton

Composición

Ácido Biliar y almidón de maíz

Función	Ingredientes	Cantidad (%)
<i>Ingrediente activo</i>	Ácido Biliar	75,0 %
<i>Excipiente</i>	Almidón de maíz	25,0 %
Total		100,0 %

Beneficios de los Ingredientes

Ácido Biliar.- Proteger el hígado e intestino de animales; Mejorar la digestión y absorción de grasas; Promover la desintoxicación del hígado.

Almidón de maíz.- Portador de ácido Biliar; Tiene mejor movilidad, dispersión y adsorción. No reacciona con ácido biliar.

Forma Farmacéutica

Polvo color blanco opaco y sabor amargo.

Presentación:

Funda laminada de 1 Kg

Fotografía de forma de presentación etiquetado:

*Información técnica adjunta a documento Nro. SENAE-DSG-2021-13401-E.

Con base en la información de ficha técnica del fabricante, contenida en documento Nro. SENAE-DSG-2021-13401-E, se define que la mercancía es una preparación para alimentación de peces y camarones compuesta por ácidos biliares y almidón de maíz, administrado como aditivo para favorecer la digestión y absorción de las grasas, aumenta la tasa de sobrevivencia en un 5 a 10 %, mejora la capacidad antiestrés del camarón y puede reemplazar el uso de colesterol en la dieta del camarón, presentada en funda laminada de 1 Kg; por lo que merceológicamente se determina que esta mercancía es una preparación que favorece la digestión y salvaguarda el estado de salud que se mezcla con los alimentos de uso acuícola, considerada como una premezcla.

3.- Análisis Arancelario:

La clasificación arancelaria de la mercancía descrita en el numeral 2 del presente informe, se fundamenta en las siguientes Reglas Generales para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA):

Regla 1: Los títulos de las Secciones, de los Capítulos o de los Subcapítulos sólo tienen un valor indicativo, ya que la clasificación está determinada legalmente por los textos de las partidas y de las Notas de Sección o de Capítulo y, si no son contrarias a los textos de dichas partidas y Notas, de acuerdo con las reglas siguientes.

A fin de determinar si la partida arancelaria 23.09, sugerida por el consultante, es aplicable para la mercancía analizada, se considera el texto de la partida 23.09 y sus notas explicativas que se citan a continuación:

- Texto de partida 23.09**

"Preparaciones de los tipos utilizados para la alimentación de los animales."

- Notas explicativas de partida 23.09

“...C. PREPARACIONES PARA LA PRODUCCIÓN DE LOS PIENSOS «COMPLETOS» O «COMPLEMENTARIOS» DESCRITOS EN LOS APARTADOS A Y B ANTERIORES

Estas preparaciones, denominadas **premezclas**, son, en general, composiciones de carácter complejo que comprenden un conjunto de elementos (llamados a veces aditivos), cuya naturaleza y proporciones están fijadas en orden a una producción zootécnica determinada. Estos elementos son de tres clases:

- 1) los que favorecen la digestión y, de forma más general, la utilización de los alimentos por el animal y salvaguardan su estado de salud: vitaminas o provitaminas, aminoácidos, antibióticos, coccidiostáticos, oligoelementos, emulsionantes, sustancias saboreadoras y aperitivas, etc.;
- 2) los destinados a asegurar la conservación de los alimentos, en particular de las grasas que contiene, hasta su consumo por el animal: estabilizantes, antioxidantes, etc.;
- 3) los que desempeñan el papel de soporte y pueden consistir en una o varias sustancias orgánicas nutritivas (entre otros, harina, harina de mandioca (yuca) o de soja (soya), moyuelos, levadura, residuos diversos de las industrias alimentarias) o en sustancias inorgánicas (por ejemplo: magnesita, creta, caolín, sal, fosfatos).

Para asegurar que las sustancias citadas en el párrafo 1) anterior se dispersen y se mezclen homogéneamente en el compuesto alimenticio al que se agregan, es necesario fijar la proporción de estas sustancias y la naturaleza del soporte. (Subrayado fuera del texto original)

En virtud de lo antes expuesto, la mercancía motivo de consulta es una preparación para alimentación de peces y camarones compuesta por ácidos biliares y almidón de maíz, administrado como aditivo para favorecer la digestión y absorción de las grasas, aumenta la tasa de sobrevivencia en un 5 a 10 %, mejora la capacidad antiestrés del camarón y puede reemplazar el uso de colesterol en la dieta del camarón, con base a los textos arancelarios expuestos y en concordancia con las características técnicas de la mercancía, en aplicación de la **Primera Regla** interpretativa, a la mercancía motivo de consulta le corresponde clasificarse en la partida arancelaria 23.09, cuyo texto dice: **“Preparaciones de los tipos utilizados para la alimentación de los animales.”**

Con fundamento en lo expuesto, para determinar la subpartida arancelaria (10 dígitos) que le corresponde a la mercancía motivo de consulta, es necesario considerar la regla interpretativa 6 que en su parte pertinente cita:

Regla 6: La clasificación de mercancías en las subpartidas de una misma partida está determinada legalmente por los textos de estas subpartidas y de las Notas de subpartida así como, *mutatis mutandis*, por las Reglas anteriores, bien entendido que sólo pueden compararse subpartidas del mismo nivel. A efectos de esta Regla, también se aplican las Notas de Sección y de Capítulo, salvo disposición en contrario.

En virtud de la citada regla interpretativa, se examinarán las subpartidas arancelarias comprendidas dentro de la partida 23.09:

23.09	Preparaciones de los tipos utilizados para la alimentación de los animales.
2309.10	- Alimentos para perros o gatos, acondicionados para la venta al por menor:
2309.90	- Las demás:
2309.90.10.00	- - Preparaciones forrajeras con adición de melazas o de azúcar
2309.90.20	- - Premezclas:
2309.90.20.10	- - - Para uso acuícola
2309.90.20.90	- - - Los demás
2309.90.30.00	- - Sustitutos de la leche para alimentación de terneros
2309.90.90	- - Las demás:

Al compararse las subpartidas del mismo nivel, tal como lo define la Sexta Regla General para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), considerando las características de la mercancía, es una premezcla compuesta por ácidos biliares y almidón de maíz, administrado como aditivo en alimento de peces y camarones, para favorecer la digestión y absorción de las grasas, aumenta la tasa de sobrevivencia en un 5 a 10 %, mejora la capacidad antiestrés del camarón y puede reemplazar el uso de colesterol en la dieta del camarón, presentada en funda laminada de 1 Kg, por lo tanto, se determina la clasificación arancelaria en la subpartida “**2309.90.20.10 - - - Para uso acuícola.**”.

4.- Conclusión:

En virtud del análisis merceológico y arancelario aplicado a la información técnica emitida por el fabricante SHANDONG LONGCHANG ANIMAL HEALTH PRODUCT CO. LTD. (elementos contenidos en documento Nro. SENAE-DSG-2021-13401-E); se concluye que, en aplicación de las Reglas Generales para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA) 1 y 6, para la mercancía denominada comercialmente con el nombre de RONEON II, de marca RONEON II, en presentación de Funda laminada 1 Kg, es una premezcla compuesta por ácidos biliares y almidón de maíz, administrado como aditivo en alimento de peces y camarones, para favorecer la digestión y absorción de las grasas, aumenta la tasa de sobrevivencia en un 5 a 10 %, mejora la capacidad antiestrés del camarón y puede reemplazar el uso de colesterol en la dieta del camarón; por lo tanto, se clasifica dentro del Arancel del Ecuador (Sexta Enmienda), en la partida arancelaria 23.09, subpartida arancelaria “**2309.90.20.10 - - - Para uso acuícola.**”.

Particular que comunico a usted para los fines pertinentes.

 Firmado electrónicamente por: ANDREA LORENA LAVANDA TORRES	CLAUDIA ISABEL BUITRON BOLANOS Firmado digitalmente por CLAUDIA ISABEL BUITRON BOLANOS Fecha: 2021.12.20 09:14:36 -05'00'	 Firmado electrónicamente por: PEDRO JAVIER VELASCO VELIZ	 Firmado electrónicamente por: RAUL FABRIZIO REYES DE LUCA
Elaborado por:	Revisado por:	Supervisado por:	Aprobado por:
<i>Ing. Andrea Lavanda Torres Especialista en Técnica Aduanera</i>	<i>Mgs. Claudia Buitrón Bolaños Jefe de Clasificación</i>	<i>Lcdo. Pedro Velasco Veliz Director de Técnica Aduanera, Encargado</i>	<i>Abg. Raúl Reyes De Luca Director Nacional de Gestión de Riesgos y Técnica Aduanera</i>

Oficio Nro. SENAE-SGN-2021-1772-OF**Guayaquil, 22 de diciembre de 2021**

Asunto: Informe Técnico de Consulta de Clasificación Arancelaria / Mercancía ULYTE COMPRIMIDOS, en presentación: Caja con 1 blíster conteniendo 10 comprimidos de 2 g, Marca: ULYTE/ Solicitante: Corivet Cía. Ltda./ Documento: SENAE-DNR-2021-0272-E

Señorita

Elena Sotomayor

Representante Legal**CORIVET DISTRIBUIDORA VETERINARIA CIA LTDA**

En su Despacho

De mi consideración:

Reciba un cordial saludo del Servicio Nacional de Aduana del Ecuador - SENAE.

En atención a su oficio sin número, ingresado al Servicio Nacional de Aduana del Ecuador, con hoja de trámite No. SENAE-DNR-2021-0272-E, de fecha 26 de noviembre de 2021, suscrito por la Sra. Elena Del Pilar Sotomayor Ramos, en calidad de representante Legal de la empresa Corivet Cía. Ltda., con Registro Único de Contribuyentes " 1792452465001; y en ejercicio de las facultades delegadas mediante resolución No. SENAE-SENAE-2018-0173-RE, de fecha 9 de noviembre de 2018, debo manifestar lo siguiente:

I.- De la revisión a la Consulta de Clasificación planteada, se ha podido determinar que ésta cumple los requisitos establecidos en los artículos 89, 90 y 91 del Reglamento al Título de la Facilitación Aduanera para el Comercio del Libro V del COPCI.

II.- Por parte de la Dirección de Técnica Aduanera - SENAE, ha emitido el Informe Técnico No. **DNR-DTA-JCC-GVM-IF-2021-0708**, donde consta la revisión y el análisis efectuado sobre las mercancías objeto de consulta de clasificación arancelaria, según detalle siguiente:

“...1. INFORME SOBRE CONSULTA DE CLASIFICACIÓN ARANCELARIA

Última entrega de documentación:	26 de noviembre de 2021
Solicitante:	Sra. Elena Del Pilar Sotomayor Ramos, en Calidad de representante Legal de la empresa Corivet Cía. Ltda., con Registro Único de Contribuyentes No. 1792452465001
Nombre comercial de la mercancía:	ULYTE COMPRIMIDOS
Fabricante, marca y presentación de la mercancía:	Fabricante: SYNERGIE PROD. Marca: ULYTE COMPRIMIDOS Presentación: Caja con 1 blíster conteniendo 10 comprimidos de 2 g
Material adjunto considerado para el análisis:	● Solicitud de consulta de clasificación arancelaria ● Ficha técnica ● Fotografía de la mercancía y su etiqueta comercial

2. DESCRIPCIÓN Y CARACTERÍSTICAS DE LA MERCANCÍA

Nombre Comercial:				
“ULYTE COMPRIMIDOS”				
Descripción:				
Es un suplemento nutricional para procesos diarreicos a causa de desequilibrios en la flora intestinal ocasionados por cambios alimenticios en las mascotas (perros), cuando la mascota se ha sometido a un tratamiento con antibióticos y su flora intestinal se ha visto afectada o por agresiones de toxinas liberadas en procesos infecciosos, no tiene la consideración de medicamento veterinario y puede dispensarse en la clínica sin ninguna limitación de carácter regulatorio.				
Composición:				
Levaduras.....20,00 %				
Fosfato dicálcico 16,54 %				
Extracto de hígado de cerdo..... 7,50 %				
Harina de algarroba3,40 %				
Extracto de levaduras.....3,00 %				
Hidrolizado de soja.....3,00 %				
Fructooligosacáridos.....1,00 %				
Cloruro de Sodio.....0,85 %				
Estearato de magnesio.....0,75 %				
Cloruro de potasio.....0,25 %				
Sulfato de magnesio anhidro0,20 %				
Bentonita.....38,0 %				
Enterococcus faecium5,5 %				
Beneficios:				
- Recuperación flora alterada				
- Compactación heces				
- Aporte electrolitos				
- Adsorbente toxinas, bacterias, virus.				
Presentación del Producto:				
Caja con 1 blíster conteniendo 10 comprimidos de 2 g				
Instrucciones de uso:				
Peso	<10 Kg	11 – 25 Kg	26 – 40 Kg	>40 Kg
Dosis	1 comprimido	2 comprimidos	3 comprimidos	4 comprimidos
Especies de destino:				
Perros				
Fotografías:				

Información técnica adjunta a documento No. SENAE-DNR-2021-0272-E.

Con base en la información contenida en documento SENAE-DNR-2021-0272-E, se define que la mercancía de nombre comercial “ULYTE COMPRIMIDOS”, marca ULYTE COMPRIMIDOS, presentado en caja con 1 blíster conteniendo 10 comprimidos de 2 g, Fabricante: SYNERGIE PROD, es un suplemento nutricional para procesos diarreicos a causa de desequilibrios en la flora intestinal ocasionados por cambios alimenticios en las mascotas (perros), cuando la mascota se ha sometido a un tratamiento con antibióticos y su flora intestinal se ha visto afectada o por agresiones de toxinas liberadas en procesos infecciosos, no tiene la consideración de medicamento veterinario y puede dispensarse en la clínica sin ninguna limitación de carácter regulatorio.

3. ANÁLISIS ARANCELARIO DE LA MERCANCÍA “ULYTE COMPRIMIDOS”.

La clasificación arancelaria de la mercancía descrita en el numeral 2 del presente informe, se fundamenta en las siguientes Reglas Generales para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA):

Regla 1: *Los títulos de las Secciones, de los Capítulos o de los Subcapítulos sólo tienen un valor indicativo, ya que la clasificación está determinada legalmente por los textos de las partidas y de las Notas de Sección o de Capítulo y, si no son contrarias a los textos de dichas partidas y Notas, de acuerdo con las reglas siguientes.*

A fin de determinar la partida arancelaria aplicable para la mercancía analizada, se tomará en consideración el texto de la partida 23.09, partida sugerida por el consultante, y las notas explicativas de la partida en mención, las cuales se citan a continuación:

Texto de partida 23.09.

“Preparaciones de los tipos utilizados para la alimentación de los animales”.

Nota explicativa de la Organización Mundial de Aduanas (OMA) de la partida 23.09

“...B. PREPARACIONES PARA EQUILIBRAR LOS ALIMENTOS PRODUCIDOS EN LAS EXPLOTACIONES AGRÍCOLAS (PIENSOS «COMPLEMENTARIOS»)

Los alimentos producidos en las explotaciones agrícolas, en general, son bastante pobres en materias proteicas, minerales o en vitaminas. Las preparaciones destinadas a remediar estas insuficiencias de manera que los animales se benefician de una dieta equilibrada, están compuestas, por una parte, de estas últimas materias y, por otra, de un complemento de materias energéticas que sirven de soporte a los demás componentes de la mezcla.

Aun cuando, desde un punto de vista cualitativo, la composición de estas preparaciones sea sensiblemente análoga a la de las preparaciones consideradas en el apartado A anterior, se diferencian, de estas últimas, por su contenido relativamente elevado de uno u otro de los elementos nutritivos que entran en su composición...”. (Subrayado fuera del texto original)

Conforme a lo dispuesto en las notas explicativas de la partida 23.09, que indican que los alimentos complementarios incluidos en dicha partida son preparaciones destinadas a remediar las insuficiencias en materias proteicas, minerales o vitaminas. La mercancía denominada ULYTE COMPRIMIDOS es un suplemento nutricional para procesos diarreicos a causa de desequilibrios en la flora intestinal ocasionados por cambios alimenticios en las mascotas (perros), cuando la mascota se ha sometido a un tratamiento con antibióticos y su flora intestinal se ha visto afectada o por agresiones de toxinas liberadas en procesos infecciosos, no tiene la consideración de medicamento veterinario y puede dispensarse en la clínica sin ninguna limitación de carácter regulatorio, presentado en caja con 1 blíster conteniendo 10 comprimidos de 2 g, la mercancía en análisis pertenece a la partida arancelaria 23.09.

Enseguida, para determinar la subpartida arancelaria (10 dígitos) que le corresponde a la mercancía motivo de consulta, es necesario considerar la regla interpretativa 6 que en su parte pertinente cita:

REGLA 6: *la clasificación de mercancías en las subpartidas de una misma partida está determinada legalmente por los textos de estas subpartidas y de las notas de subpartida así como, mutatis mutandis, por las reglas anteriores, bien entendido que solo pueden compararse subpartidas del mismo nivel. A efecto de esta regla, también se aplican las notas de sección y de capítulo, salvo disposición en*

contrario.

Se detallan las subpartidas a considerarse en el análisis de clasificación:

23.09.	Preparaciones de los tipos utilizados para la alimentación de los animales.
2309.10	- Alimentos para perros o gatos, acondicionados para la venta al por menor:
2309.90:	- Las demás:
2309.90.20	- - Premezclas:
2309.90.90:	- - Las demás:
	- - - Los demás:
2309.90.90.	- - - - Alimentos para perros o gatos acondicionados a la venta al por mayor
2309.90.90.99	- - - - Los demás

Revisados los textos de subpartida y comparadas las subpartidas del mismo nivel, tal como define la Sexta Regla Interpretativa, considerando las características de la mercancía se define que, la misma es un suplemento nutricional para procesos diarreicos a causa de desequilibrios en la flora intestinal ocasionados por cambios alimenticios en las mascotas (perros), cuando la mascota se ha sometido a un tratamiento con antibióticos y su flora intestinal se ha visto afectada o por agresiones de toxinas liberadas en procesos infecciosos, no tiene la consideración de medicamento veterinario y puede dispensarse en la clínica sin ninguna limitación de carácter regulatorio, por lo tanto, se determina la clasificación arancelaria en la subpartida “**2309.90.90.99 - - - - Los demás**”.

III.- Criterio de Clasificación arancelaria.-

En virtud del análisis merceológico y arancelario aplicado a la información técnica emitida por el fabricante SYNERGIE PROD., (elementos contenidos en documento SENAE-DNR-2021-0272-E), se concluye que, en aplicación de las Reglas Generales 1 y 6 para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), la mercancía denominada comercialmente con el nombre de “**ULYTE COMPRIMIDOS**”, presentado en caja con 1 blíster conteniendo 10 comprimidos de 2 g; misma es un suplemento nutricional para procesos diarreicos a causa de desequilibrios en la flora intestinal ocasionados por cambios alimenticios en las mascotas (perros), cuando la mascota se ha sometido a un tratamiento con antibióticos y su flora intestinal se ha visto afectada o por agresiones de toxinas liberadas en procesos infecciosos, no tiene la consideración de medicamento veterinario y puede dispensarse en la clínica sin ninguna limitación de carácter regulatorio, se clasifica dentro del Arancel del Ecuador (Sexta Enmienda), Capítulo 23, en la partida arancelaria 23.09, subpartida “**2309.90.90.99 - - - - Los demás...**”.

Se adjunta al presente el Informe Técnico Nro. **DNR-DTA-JCC-GVM-IF-2021-0708**, para las consideraciones del caso.

Particular que comunico a usted, para los fines pertinentes.

Nota: Que la Dirección de Secretaría General - SENAE proceda con la notificación, conforme a los datos registrados por el usuario que constan en la petición adjunta en documentos asociados del presente quipux.

Atentamente,

Documento firmado electrónicamente

Espc. Lenin Isaac Castro Pilapaña

SUBDIRECTOR GENERAL DE NORMATIVA ADUANERA



Firmado electrónicamente por:

**LENIN ISAAC
CASTRO
PILAPANA**

INFORME TÉCNICO No. DNR-DTA-JCC-GVM-IF-2021-0708

Guayaquil, 20 de diciembre de 2021

Ingeniero**Lenin Castro Pilapaña****Subdirector General de Normativa Aduanera****Servicio Nacional de Aduana del Ecuador****En su despacho.-**

ASUNTO: Informe Técnico de Consulta de Clasificación Arancelaria / Mercancía ULYTE COMPRIMIDOS, en presentación: Caja con 1 blíster conteniendo 10 comprimidos de 2 g, Marca: ULYTE/ Solicitante: Corivet Cía. Ltda./ Documento: SENAE-DNR-2021-0272-E.

De mi consideración:

En atención al Oficio sin número ingresado a esta Dirección Nacional con documento No. SENAE-DNR-2021-0272-E de 26 de noviembre de 2021, suscrito por la Sra. Elena Del Pilar Sotomayor Ramos, en Calidad de representante Legal de la empresa Corivet Cía. Ltda., con Registro Único de Contribuyentes No. 1792452465001; documento que ha sido planteado en virtud del Art. 141 del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones (COPCI), en concordancia con los requisitos de la Consulta de Clasificación Arancelaria expuestos en los artículos 89, 90 y 91 del Reglamento al Título de la Facilitación Aduanera para el Comercio del Libro V del COPCI. Con los antecedentes expuestos y tomándose en consideración el Artículo 1721 del Código Civil Ecuatoriano junto a la Resolución Nro. SENAE-SENAE-2018-0173-RE del 09 de Noviembre de 2018 suscrita por la Abg. María Alejandra Muñoz Seminario – Directora General del Servicio Nacional de Aduana del Ecuador, de aquella época, en la cual se resuelve: “PRIMERO.- *Delegar al Subdirector General de Normativa del Servicio Nacional de Aduana del Ecuador, la competencia determinada en literal b) del artículo 216 del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones; esto es, absolver las consultas sobre el arancel de importaciones respecto de la clasificación arancelaria de las mercancías; y sobre la aplicación de normas del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones y sus Reglamentos, con sujeción a las disposiciones contempladas en el Código Tributario, absolución que tendrá efectos vinculantes respecto de quien formula la consulta; así como las demás gestiones inherentes a efectos de cumplir la delegación.*”

Y, en aplicación del artículo 138 del Código Tributario, que manifiesta lo siguiente: “*Art. 138.- Efectos de la consulta.- La presentación de la consulta no exime del cumplimiento de deberes formales ni del pago de las obligaciones tributarias respectivas, conforme al criterio vertido en la consulta. Si los datos proporcionados para la consulta fueren exactos, la absolución obligará a la administración a partir de la fecha de notificación. De no serlo, no surtirá tal efecto. De considerar la administración tributaria, que no cuenta con los elementos de juicio necesarios para formar un criterio absolutorio completo, se tendrá por no presentada la consulta y se devolverá toda la documentación. Los sujetos pasivos o entidades consultantes, no podrán interponer reclamo, recurso o acción judicial alguna contra el acto que absuelva su consulta, ni la administración tributaria podrá alterar posteriormente su criterio vinculante, salvo el caso de que las informaciones o documentos que sustentaren la consulta resulten erróneos, de notoria falsedad o si la absolución contraviniera a disposición legal expresa. Sin perjuicio de ello los contribuyentes podrán ejercer sus derechos contra el o los actos de determinación o de liquidación de obligaciones tributarias dictados de acuerdo con los criterios expuestos en la absolución de la consulta*”.

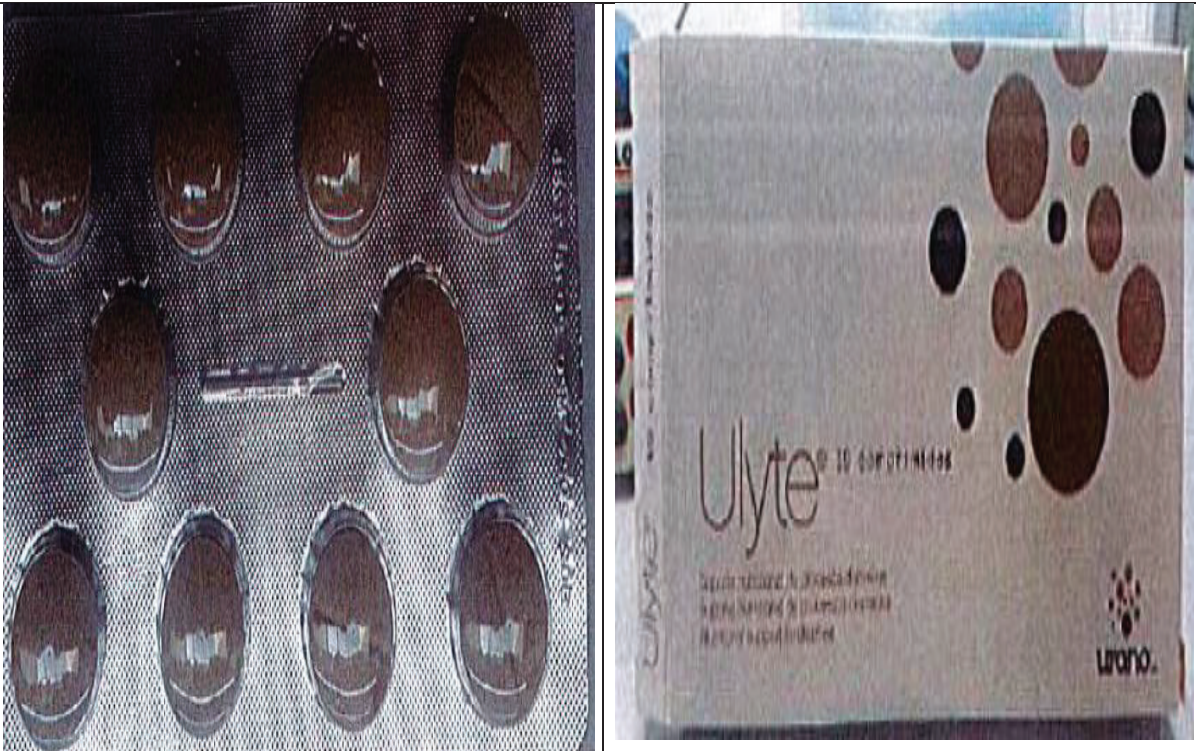
Con lo expuesto y considerando que la consulta cumple con los requisitos necesarios, se procede a realizar el análisis de clasificación arancelaria para la mercancía denominada comercialmente como: “ULYTE COMPRIMIDOS”, marca ULYTE, presentación: Caja con 1 blister conteniendo 10 comprimidos de 2 g, fabricante: SYNERGIE PROD.

1. INFORME SOBRE CONSULTA DE CLASIFICACIÓN ARANCELARIA

Última entrega de documentación:	26 de noviembre de 2021
Solicitante:	Sra. Elena Del Pilar Sotomayor Ramos, en Calidad de representante Legal de la empresa Corivet Cía. Ltda., con Registro Único de Contribuyentes No. 1792452465001
Nombre comercial de la mercancía:	ULYTE COMPRIMIDOS
Fabricante, marca y presentación de la mercancía:	Fabricante: SYNERGIE PROD. Marca: ULYTE COMPRIMIDOS Presentación: Caja con 1 blíster conteniendo 10 comprimidos de 2 g
Material adjunto considerado para el análisis:	- Solicitud de consulta de clasificación arancelaria - Ficha técnica - Fotografía de la mercancía y su etiqueta comercial

2. DESCRIPCIÓN Y CARACTERÍSTICAS DE LA MERCANCÍA

Nombre Comercial:
“ULYTE COMPRIMIDOS”
Descripción:
Es un suplemento nutricional para procesos diarreicos a causa de desequilibrios en la flora intestinal ocasionados por cambios alimenticios en las mascotas (perros), cuando la mascota se ha sometido a un tratamiento con antibióticos y su flora intestinal se ha visto afectada o por agresiones de toxinas liberadas en procesos infecciosos, no tiene la consideración de medicamento veterinario y puede dispensarse en la clínica sin ninguna limitación de carácter regulatorio.
Composición:
Levaduras.....20,00 % Fosfato dicálcico 16,54 % Extracto de hígado de cerdo..... 7,50 % Harina de algarroba3,40 % Extracto de levaduras.....3,00 % Hidrolizado de soja.....3,00 % Fructooligosacáridos.....1,00 % Cloruro de Sodio.....0,85 % Estearato de magnesio.....0,75 % Cloruro de potasio.....0,25 % Sulfato de magnesio anhidro0,20 % Bentonita.....38,0 % Enterococcus faecium5,5 %
Beneficios:
- Recuperación flora alterada - Compactación heces - Aporte electrolitos - Adsorbente toxinas, bacterias, virus.
Presentación del Producto:

Caja con 1 blíster conteniendo 10 comprimidos de 2 g				
Instrucciones de uso:				
Peso	<10 Kg	11 – 25 Kg	26 – 40 Kg	>40 Kg
Dosis	1 comprimido	2 comprimidos	3 comprimidos	4 comprimidos
Especies de destino:				
Perros				
Fotografías:				
				

Información técnica adjunta a documento No. SENAE-DNR-2021-0272-E.

Con base en la información contenida en documento SENAE-DNR-2021-0272-E, se define que la mercancía de nombre comercial “ULYTE COMPRIMIDOS”, marca ULYTE COMPRIMIDOS, presentado en caja con 1 blíster conteniendo 10 comprimidos de 2 g, Fabricante: SYNERGIE PROD, es un suplemento nutricional para procesos diarreicos a causa de desequilibrios en la flora intestinal ocasionados por cambios alimenticios en las mascotas (perros), cuando la mascota se ha sometido a un tratamiento con antibióticos y su flora intestinal se ha visto afectada o por agresiones de toxinas liberadas en procesos infecciosos, no tiene la consideración de medicamento veterinario y puede dispensarse en la clínica sin ninguna limitación de carácter regulatorio.

3. ANÁLISIS ARANCELARIO DE LA MERCANCÍA “ULYTE COMPRIMIDOS”.

La clasificación arancelaria de la mercancía descrita en el numeral 2 del presente informe, se fundamenta en las siguientes Reglas Generales para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA):

Regla 1: Los títulos de las Secciones, de los Capítulos o de los Subcapítulos sólo tienen un valor indicativo, ya que la clasificación está determinada legalmente por los textos de las partidas y de las Notas de Sección o de Capítulo y, si no son contrarias a los textos de dichas partidas y Notas, de acuerdo con las reglas siguientes.

A fin de determinar la partida arancelaria aplicable para la mercancía analizada, se tomará en consideración el texto de la partida 23.09, partida sugerida por el consultante, y las notas explicativas de la partida en mención, las cuales se citan a continuación:

Texto de partida 23.09.

“Preparaciones de los tipos utilizados para la alimentación de los animales.”

Nota explicativa de la Organización Mundial de Aduanas (OMA) de la partida 23.09

“...B. PREPARACIONES PARA EQUILIBRAR LOS ALIMENTOS PRODUCIDOS EN LAS EXPLOTACIONES AGRÍCOLAS (PIENSOS «COMPLEMENTARIOS»)

Los alimentos producidos en las explotaciones agrícolas, en general, son bastante pobres en materias proteicas, minerales o en vitaminas. Las preparaciones destinadas a remediar estas insuficiencias de manera que los animales se beneficien de una dieta equilibrada, están compuestas, por una parte, de estas últimas materias y, por otra, de un complemento de materias energéticas que sirven de soporte a los demás componentes de la mezcla.

Aun cuando, desde un punto de vista cualitativo, la composición de estas preparaciones sea sensiblemente análoga a la de las preparaciones consideradas en el apartado A anterior, se diferencian, de estas últimas, por su contenido relativamente elevado de uno u otro de los elementos nutritivos que entran en su composición”, (Subrayado fuera del texto original)

Conforme a lo dispuesto en las notas explicativas de la partida 23.09, que indican que los alimentos complementarios incluidos en dicha partida son preparaciones destinadas a remediar las insuficiencias en materias proteicas, minerales o vitaminas. La mercancía denominada ULYTE COMPRIMIDOS es un suplemento nutricional para procesos diarreicos a causa de desequilibrios en la flora intestinal ocasionados por cambios alimenticios en las mascotas (perros), cuando la mascota se ha sometido a un tratamiento con antibióticos y su flora intestinal se ha visto afectada o por agresiones de toxinas liberadas en procesos infecciosos, no tiene la consideración de medicamento veterinario y puede dispensarse en la clínica sin ninguna limitación de carácter regulatorio, presentado en caja con 1 blíster conteniendo 10 comprimidos de 2 g, la mercancía en análisis pertenece a la partida arancelaria 23.09.

Enseguida, para determinar la subpartida arancelaria (10 dígitos) que le corresponde a la mercancía motivo de consulta, es necesario considerar la regla interpretativa 6 que en su parte pertinente cita:

REGLA 6: la clasificación de mercancías en las subpartidas de una misma partida está determinada legalmente por los textos de estas subpartidas y de las notas de subpartida así como, mutatis mutandis, por las reglas anteriores, bien entendido que solo pueden compararse subpartidas del mismo nivel. A efecto de esta regla, también se aplican las notas de sección y de capítulo, salvo disposición en contrario.

Se detallan las subpartidas a considerarse en el análisis de clasificación:

23.09.	Preparaciones de los tipos utilizados para la alimentación de los animales.
2309.10	- Alimentos para perros o gatos, acondicionados para la venta al por menor:
2309.90:	- Las demás:
2309.90.20	- - Premezclas:
2309.90.90:	- - Las demás:
	- - - Los demás:
2309.90.90.	- - - - Alimentos para perros o gatos acondicionados a la venta al por mayor
2309.90.90.99	- - - - Los demás

Revisados los textos de subpartida y comparadas las subpartidas del mismo nivel, tal como define la Sexta Regla Interpretativa, considerando las características de la mercancía se define que, la misma es un suplemento nutricional para procesos diarreicos a causa de desequilibrios en la flora intestinal ocasionados por cambios alimenticios en las mascotas (perros), cuando la mascota se ha sometido a un tratamiento con antibióticos y su flora intestinal se ha visto afectada o por agresiones de toxinas liberadas en procesos infecciosos, no tiene la consideración de medicamento veterinario y puede dispensarse en la clínica sin ninguna limitación de carácter regulatorio, por lo tanto, se determina la clasificación arancelaria en la subpartida “**2309.90.90.99 - - - Los demás.**”.

4. CONCLUSIÓN

En virtud del análisis merceológico y arancelario aplicado a la información técnica emitida por el fabricante SYNERGIE PROD., (elementos contenidos en documento SENAE-DNR-2021-0272-E), se concluye que, en aplicación de las Reglas Generales 1 y 6 para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), la mercancía denominada comercialmente con el nombre de “**ULYTE COMPRIMIDOS**”, presentado en caja con 1 blíster conteniendo 10 comprimidos de 2 g; misma es un suplemento nutricional para procesos diarreicos a causa de desequilibrios en la flora intestinal ocasionados por cambios alimenticios en las mascotas (perros), cuando la mascota se ha sometido a un tratamiento con antibióticos y su flora intestinal se ha visto afectada o por agresiones de toxinas liberadas en procesos infecciosos, no tiene la consideración de medicamento veterinario y puede dispensarse en la clínica sin ninguna limitación de carácter regulatorio, se clasifica dentro del Arancel del Ecuador (Sexta Enmienda), Capítulo 23, en la partida arancelaria 23.09, subpartida “**2309.90.90.99 - - - Los demás.**”.

Particular que informo a usted para los fines pertinentes.

Atentamente,

 Firmado electrónicamente por: GUILLERMO EMILIO VELIZ MORAN	 Firmado digitalmente por: CLAUDIA ISABEL BUITRON BOLANOS Fecha: 2021.12.21 15:46:14 -05'00'	 Firmado electrónicamente por: PEDRO JAVIER VELASCO VELIZ	 Firmado electrónicamente por: RAUL FABRIZIO REYES DE LUCA
Elaborado por:	Revisado por:	Supervisado por:	Aprobado por:
<i>QF Guillermo Véliz Morán Especialista Laboratorista 1</i>	<i>Mgs. Claudia Buitrón Bolaño Jefa de Clasificación Arancelaria</i>	<i>Lcdo. Pedro Velasco Véliz Director de Técnica Aduanera Encargado</i>	<i>Abg. Raúl Reyes De Luca Director Nacional de Gestión de Riesgos y Técnica Aduanera</i>

Oficio Nro. SENAE-SGN-2021-1773-OF**Guayaquil, 22 de diciembre de 2021**

Asunto: Informe Técnico de Consulta de Clasificación Arancelaria / Mercancía: RINCOFOROL/ Marca: INTERACTA QUIMICA/ Presentación: Cajas de 60 ampollas de 1.5 ml/ Solicitante: Marcelo Vélez Velasco/ Documentos: SENAE-DSG-2021-11857-E, SENAE-DSG-2021-13468-E

Ingeniero
Marcelo Enrique Velez Velasco
EDPACIF S.A.
En su Despacho

De mi consideración:

Reciba un cordial saludo del Servicio Nacional de Aduana del Ecuador - SENAE.

En atención a su oficio sin número, ingresado al Servicio Nacional de Aduana del Ecuador con hojas de trámites Nos. SENAE-DSG-2021-11857-E de 18 de octubre de 2021 y SENAE-DSG-2021-13468-E de 29 de noviembre de 2021, suscrito por el señor Marcelo Enrique Vélez Velasco, por sus propios derechos, con RUC # 1706468939001; y en ejercicio de las facultades delegadas mediante resolución Nro. SENAE-SENAE-2018-0173-RE del 9 de noviembre de 2018, debo manifestar lo siguiente:

I.- De la revisión a la Consulta de Clasificación planteada, se ha podido determinar que ésta cumple los requisitos establecidos en los artículos 89, 90 y 91 del Reglamento al Título de la Facilitación Aduanera para el Comercio del Libro V del COPCI.

II.- Por parte de la Dirección de Técnica Aduanera - SENAE, ha emitido el Informe Técnico No. **DNR-DTA-JCC-GVM-IF-2021-0710**, donde consta la revisión y el análisis efectuado sobre las mercancías objeto de consulta de clasificación arancelaria, según detalle siguiente:

“...1. INFORME SOBRE CONSULTA DE CLASIFICACIÓN ARANCELARIA

<i>Última entrega de documentación:</i>	<i>29 de noviembre de 2021</i>
<i>Solicitante:</i>	<i>Sr. Marcelo Enrique Vélez Velasco, por sus propios derechos, con RUC: 1706468939001</i>
<i>Nombre comercial de la mercancía:</i>	<i>RINCOFOROL</i>
<i>Fabricante, marca y presentación de la mercancía:</i>	<i>Fabricante: INTERACTA QUIMICA LTDA. Marca: INTERACTA QUIMICA Presentación: Cajas de 60 ampollas de 1.5 ml</i>
<i>Material adjunto considerado para el análisis:</i>	● <i>Solicitud de consulta de clasificación arancelaria</i> ● <i>Ficha técnica</i> ● <i>Fotografía y etiqueta de la mercancía.</i>

2. DESCRIPCIÓN Y CARACTERÍSTICAS DE LA MERCANCÍA

Nombre Comercial:
“RINCOFOROL”
Descripción:
Es una preparación química compuesta de una feromona y una sustancia antioxidante, usada en trampas para la atracción de los insectos Coconut Eye Broca- <i>Rhynchophorus palmarum</i> , esta preparación solo tiene acción de atracción sobre el insecto más no de eliminarlo.
Composición:
Rincoforol (6-metil-2-(E)-hepten-4 ol)27.70 % (feromona de agregación)
Aceite mineral..... 72.30 % (antioxidante)
Presentación del Producto:
Cajas de 60 ampollas de 1.5 ml.
Modo de aplicación:
Si se aplica directamente, no es necesario mezclarlo con el producto. El producto debe usarse en una trampa, no es toxico, solo van actuar sobre las especies objetivas.
Fotografía:

Información técnica adjunta a los documentos No. SENAE-DSG-2021-11857-E y SENAE-DSG-2021-13468-E.

Con base en la información contenida en los documentos SENAE-DSG-2021-11857-E y SENAE-DSG-2021-13468-E, se define que la mercancía de nombre comercial “RINCOFOROL”, presentado en Cajas de 60 ampollas de 1.5 ml, fabricante: INTERACTA QUIMICA LTDA., es una preparación química compuesta de una feromona y una sustancia antioxidante, usada en trampas para la atracción de los insectos Coconut Eye Broca- *Rhynchophorus palmarum*, esta preparación solo tiene acción de atracción sobre el insecto más no de eliminarlo.

3. ANÁLISIS ARANCELARIO DE LA MERCANCÍA “RINCOFOROL”.

La clasificación arancelaria de la mercancía descrita en el numeral 2 del presente informe, se fundamenta en las siguientes Reglas Generales para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA):

Regla 1: Los títulos de las Secciones, de los Capítulos o de los Subcapítulos sólo tienen un valor indicativo, ya que la clasificación está determinada legalmente por los textos de las partidas y de las Notas de Sección o de Capítulo y, si no son contrarias a los textos de dichas partidas y Notas, de acuerdo con las reglas siguientes.

A fin de determinar si la partida arancelaria 38.24, sugerida por el consultante, es aplicable para la mercancía analizada, se considera el texto de partida y las notas explicativas de la partida 38.24, las cuales se citan a continuación:

- **Texto de partida arancelaria 38.24**

“Preparaciones aglutinantes para moldes o núcleos de fundición; productos químicos y preparaciones de la industria química o de las industrias conexas (incluidas las mezclas de productos naturales), no expresados ni comprendidos en otra parte”.

- **Notas explicativas de partida 38.24**

“...B. PRODUCTOS QUIMICOS Y PREPARACIONES (QUIMICAS U OTRAS)

Con casi solo tres excepciones (véanse los apartados 7), 19) y 32) siguientes), esta partida **no comprende** los productos de constitución química definida presentados aisladamente.

Los **productos químicos** incluidos aquí son productos cuya constitución no está definida y que, o bien se obtienen como subproductos de la fabricación de otras materias (es el caso, por ejemplo, de los ácidos nafténicos), o bien se preparan especialmente.

Las preparaciones (químicas u otras) consisten en mezclas (de las que las emulsiones y dispersiones son formas especiales), o bien, a veces, disoluciones. (Se recuerda que las disoluciones en agua de productos químicos de los Capítulos 28 ó 29 permanecen comprendidas en estos Capítulos, mientras que las disoluciones de estos productos en otros disolventes están excluidas de ellos, salvo muy pocas excepciones y, por esta razón, consideradas como preparaciones).

Las preparaciones clasificadas aquí pueden estar entera o parcialmente compuestas de productos químicos (lo que constituye el caso general) o totalmente formadas por componentes naturales (véase, principalmente, el apartado 24) siguiente) (...)”. (Subrayado fuera del texto original).

Se define que la es una preparación química compuesta de una feromona y una sustancia antioxidante, usada en trampas para la atracción de los insectos Coconut Eye Broca- Rhynchophorus palmarum, esta preparación solo tiene acción de atracción sobre el insecto más no de eliminarlo, esta preparación mezcla de productos químicos, se encuentra contemplada en la partida arancelaria 38.24.

Enseguida, para determinar la subpartida arancelaria (10 dígitos) que le corresponde a la mercancía motivo de consulta, es necesario considerar la regla general interpretativa 6 que en su parte pertinente cita:

REGLA 6: la clasificación de mercancías en las subpartidas de una misma partida está determinada legalmente por los textos de estas subpartidas y de las notas de subpartida así como, mutatis mutandis, por las reglas anteriores, bien entendido que solo pueden compararse subpartidas del mismo nivel. A efecto de esta regla, también se aplican las notas de sección y de capítulo, salvo disposición en contrario.

Se presentan las subpartidas a ser consideradas en el análisis de clasificación:

38.24	Preparaciones aglutinantes para moldes o núcleos de fundición; productos químicos y preparaciones de la industria química o de las industrias conexas (incluidas las mezclas de productos naturales), no expresados ni comprendidos en otra parte.
3824.10.00.00	- Preparaciones aglutinantes para moldes o núcleos de fundición
	- Mezclas que contengan derivados halogenados de metano, etano o propano:
3824.71.00	- - Que contengan clorofluorocarburos (CFC), incluso con hidroclorofluorocarburos (HCFC), perfluorocarburos (PFC) o hidrofluorocarburos (HFC):
3824.77.00.00	- - Que contengan bromometano (bromuro de metilo) o Bromoclorometano
3824.79.00	- - Las demás:
3824.79.00.10	- - - Que contengan hidrocarburos acíclicos perhalogenados únicamente con flúor y cloro
	- Los demás:
3824.91.00.00	- - Mezclas y preparaciones constituidas esencialmente de metilfosfonato de (5-etil-2-metil-2-óxido-1,3,2-dioxafosfinan-5-il)metil metilo y metilfosfonato de bis[(5-etil-2-metil-2-óxido-1,3,2-dioxafosfinan-5-il)metilo]
3824.99	- - Los demás:
3824.99.10.00	- - - Sulfonatos de petróleo
	- - - Cloroparafinas; mezclas de polietilenglicoles de bajo peso molecular:
	- - - Preparaciones desincrustantes; preparaciones enológicas; preparaciones para clarificar líquidos:
	- - - Los demás:
3824.99.91.00	- - - - Maneb, zineb, mancozeb
3824.99.92.00	- - - - Ferritas con aglomerantes, en polvo o gránulos
3824.99.94	- - - - Endurecedores compuestos:
3824.99.95.00	- - - - Ácido fosfórico, sin aislar, incluso en concentración con contenido inferior o igual al 54 % en peso de P ₂ O ₅
3824.99.96.00	- - - - Correctores líquidos acondicionados en envases para la venta al por menor
3824.99.97.00	- - - - Propineb
	- - - - Los demás:
3824.99.99.91	- - - - - Aceites de fusel; aceites de Dippel
3824.99.99.99	- - - - - Los demás

Al compararse las subpartidas del mismo nivel, tal como lo define la Sexta Regla General para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), se define la subpartida arancelaria “3824.99.99.99 - - - - - Los demás”, considerando que la mercancía “RINCOFOROL” es una preparación química compuesta de una feromona y una sustancia antioxidante, usada en trampas para la atracción de los insectos *Coconut Eye Broca- Rhynchophorus palmarum*, esta preparación solo tiene acción de atracción sobre el insecto más no de eliminarlo.

III.- Criterio de Clasificación arancelaria.-

En virtud del análisis merceológico y arancelario aplicado a la información técnica emitida por el fabricante INTERACTA QUIMICA LTDA, (elementos contenidos en los documentos (SENAE-DSG-2021-11857-E y SENAE-DSG-2021-13468-E.), se concluye que, en aplicación de las Reglas Generales 1 y 6 para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), la mercancía denominada comercialmente con el nombre de “RINCOFOROL”, presentado en Cajas de 60 ampollas de 1.5 ml; es una preparación química compuesta de una feromona y una sustancia antioxidante, usada en trampas para la atracción de los insectos *Coconut Eye Broca- Rhynchophorus palmarum*, esta preparación solo tiene acción de atracción sobre el insecto más no de eliminarlo; se clasifica dentro del Arancel del Ecuador (Sexta Enmienda), en la partida arancelaria 38.24,

subpartida arancelaria “3824.99.99.99 - - - - - Los demás...”.

Se adjunta al presente el Informe Técnico Nro. **DNR-DTA-JCC-GVM-IF-2021-0710**, para las consideraciones del caso.

Particular que comunico a usted, para los fines pertinentes.

Nota: Que la Dirección de Secretaría General - SENAE proceda con la notificación, conforme a los datos registrados por el usuario que constan en la petición adjunta en documentos asociados del presente quipux.

Atentamente,

Documento firmado electrónicamente

Espc. Lenin Isaac Castro Pilapaña

SUBDIRECTOR GENERAL DE NORMATIVA ADUANERA



Firmado electrónicamente por:

**LENIN ISAAC
CASTRO
PILAPANA**

INFORME TÉCNICO No. DNR-DTA-JCC-GVM-IF-2021-0710

Guayaquil, 21 de diciembre de 2021

Ingeniero**Lenin Castro Pilapaña****Subdirector General de Normativa Aduanera****Servicio Nacional de Aduana del Ecuador****En su despacho.-**

ASUNTO: Informe Técnico de Consulta de Clasificación Arancelaria / Mercancía: “RINCOFOROL” / Marca: INTERACTA QUIMICA/ Presentación: Cajas de 60 ampollas de 1.5 ml/ Fabricante: INTERACTA QUIMICA LTDA./ Solicitante: Marcelo Enrique Vélez Velasco/ Documentos: SENAE-DSG-2021-11857-E, SENAE-DSG-2021-13468-E.

De mi consideración:

En atención al Oficio sin número ingresado con documentos No. SENAE-DSG-2021-13468-E de 29 de noviembre de 2021, suscrito por el Sr. Marcelo Enrique Vélez Velasco, por sus propios derechos, con RUC: 1706468939001, documento que ha sido planteado en virtud del Art. 141 del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones (COPCI), en concordancia con los requisitos de la Consulta de Clasificación Arancelaria expuestos en los artículos 89, 90 y 91 del Reglamento al Título de la Facilitación Aduanera para el Comercio del Libro V del COPCI, documento mediante el cual presenta información requerida en virtud de las observaciones por incumplimiento de requisitos en documento No. SENAE-DSG-2021-11857-E de 18 de octubre de 2021, que fue notificado mediante Oficio No. SENAE-SGN-2021-1542-OF de 09 de noviembre de 2021. Con los antecedentes expuestos y tomándose en consideración el Artículo 1721 del Código Civil Ecuatoriano junto a la Resolución Nro. SENAE-SENAE-2018-0173-RE del 09 de Noviembre de 2018 suscrita por la Abg. María Alejandra Muñoz Seminario – Directora General del Servicio Nacional de Aduana del Ecuador, de aquella época, en la cual se resuelve: “PRIMERO.- *Delegar al Subdirector General de Normativa del Servicio Nacional de Aduana del Ecuador, la competencia determinada en literal h) del artículo 216 del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones; esto es, absolver las consultas sobre el arancel de importaciones respecto de la clasificación arancelaria de las mercancías; y sobre la aplicación de normas del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones y sus Reglamentos, con sujeción a las disposiciones contempladas en el Código Tributario, absolución que tendrá efectos vinculantes respecto de quien formula la consulta; así como las demás gestiones inherentes a efectos de cumplir la delegación.*”

Y, en aplicación del artículo 138 del Código Tributario, que manifiesta lo siguiente: “*Art. 138.- Efectos de la consulta.- La presentación de la consulta no exime del cumplimiento de deberes formales ni del pago de las obligaciones tributarias respectivas, conforme al criterio vertido en la consulta. Si los datos proporcionados para la consulta fueren exactos, la absolución obligará a la administración a partir de la fecha de notificación. De no serlo, no surtirá tal efecto. De considerar la administración tributaria, que no cuenta con los elementos de juicio necesarios para formar un criterio absolutorio completo, se tendrá por no presentada la consulta y se devolverá toda la documentación. Los sujetos pasivos o entidades consultantes, no podrán interponer reclamo, recurso o acción judicial alguna contra el acto que absuelva su consulta, ni la administración tributaria podrá alterar posteriormente su criterio vinculante, salvo el caso de que las informaciones o documentos que sustentaren la consulta resulten erróneos, de notoria falsedad o si la absolución contraviniera a disposición legal expresa. Sin perjuicio de ello los contribuyentes podrán ejercer sus derechos contra el o los actos de determinación o de liquidación de obligaciones tributarias dictados de acuerdo con los criterios expuestos en la absolución de la consulta*”.

Con lo expuesto y considerando que la consulta cumple con los requisitos necesarios, se procede a realizar el análisis de clasificación arancelaria para la mercancía denominada comercialmente como: “RINCOFOROL”, marca INTERACTA QUIMICA, presentación: Cajas de 60 ampollas de 1.5 ml, fabricante: INTERACTA QUIMICA LTDA.

1. INFORME SOBRE CONSULTA DE CLASIFICACIÓN ARANCELARIA

Última entrega de documentación:	29 de noviembre de 2021
Solicitante:	Sr. Marcelo Enrique Vélez Velasco, por sus propios derechos, con RUC: 1706468939001
Nombre comercial de la mercancía:	RINCOFOROL
Fabricante, marca y presentación de la mercancía:	Fabricante: INTERACTA QUIMICA LTDA. Marca: INTERACTA QUIMICA Presentación: Cajas de 60 ampollas de 1.5 ml
Material adjunto considerado para el análisis:	- Solicitud de consulta de clasificación arancelaria - Ficha técnica - Fotografía y etiqueta de la mercancía.

2. DESCRIPCIÓN Y CARACTERÍSTICAS DE LA MERCANCÍA

Nombre Comercial:
“RINCOFOROL”
Descripción:
Es una preparación química compuesta de una feromona y una sustancia antioxidante, usada en trampas para la atracción de los insectos <i>Coconut Eye Broca- Rhynchophorus palmarum</i> , esta preparación solo tiene acción de atracción sobre el insecto más no de eliminarlo.
Composición:
Rincoforol (6-metil-2-(E)-hepten-4 ol)27.70 % (feromona de agregación) Aceite mineral..... 72.30 % (antioxidante)
Presentación del Producto:
Cajas de 60 ampollas de 1.5 ml.
Modo de aplicación:
Si se aplica directamente, no es necesario mezclarlo con el producto. El producto debe usarse en una trampa, no es toxico, solo van actuar sobre las especies objetivas.
Fotografía:



Información técnica adjunta a los documentos No. SENAE-DSG-2021-11857-E y SENAE-DSG-2021-13468-E.

Con base en la información contenida en los documentos SENAE-DSG-2021-11857-E y SENAE-DSG-2021-13468-E, se define que la mercancía de nombre comercial “RINCOFOROL”, presentado en Cajas de 60 ampollas de 1.5 ml, fabricante: INTERACTA QUIMICA LTDA., es una preparación química compuesta de una feromona y una sustancia antioxidante, usada en trampas para la atracción de los insectos *Coconut Eye Broca-Rhynchophorus palmarum*, esta preparación solo tiene acción de atracción sobre el insecto más no de eliminarlo.

3. ANÁLISIS ARANCELARIO DE LA MERCANCÍA “RINCOFOROL”.

La clasificación arancelaria de la mercancía descrita en el numeral 2 del presente informe, se fundamenta en las siguientes Reglas Generales para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA):

Regla 1: Los títulos de las Secciones, de los Capítulos o de los Subcapítulos sólo tienen un valor indicativo, ya que la clasificación está determinada legalmente por los textos de las partidas y de las Notas de Sección o de Capítulo y, si no son contrarias a los textos de dichas partidas y Notas, de acuerdo con las reglas siguientes.

A fin de determinar si la partida arancelaria 38.24, sugerida por el consultante, es aplicable para la mercancía analizada, se considera el texto de partida y las notas explicativas de la partida 38.24, las cuales se citan a continuación:

- **Texto de partida arancelaria 38.24**

“Preparaciones aglutinantes para moldes o núcleos de fundición; productos químicos y preparaciones de la industria química o de las industrias conexas (incluidas las mezclas de productos naturales), no expresados ni comprendidos en otra parte”

- Notas explicativas de partida 38.24

“...B. **PRODUCTOS QUÍMICOS Y PREPARACIONES (QUÍMICAS U OTRAS)**

Con casi sólo tres excepciones (véanse los apartados 7), 19) y 32) siguientes), esta partida **no comprende** los productos de constitución química definida presentados aisladamente.

Los **productos químicos** incluidos aquí son productos cuya constitución no está definida y que, o bien se obtienen como subproductos de la fabricación de otras materias (es el caso, por ejemplo, de los ácidos nafténicos), o bien se preparan especialmente.

Las preparaciones (químicas u otras) consisten en mezclas (de las que las emulsiones y dispersiones son formas especiales), o bien, a veces, disoluciones. (Se recuerda que las disoluciones en agua de productos químicos de los **Capítulos 28 ó 29** permanecen comprendidas en estos Capítulos, mientras que las disoluciones de estos productos en otros disolventes están excluidas de ellos, salvo muy pocas excepciones y, por esta razón, consideradas como preparaciones).

Las preparaciones clasificadas aquí pueden estar entera o parcialmente compuestas de productos químicos (lo que constituye el caso general) o totalmente formadas por componentes naturales (véase, principalmente, el apartado 24) siguiente). (...)” (Subrayado fuera del texto original)

Se define que la es una preparación química compuesta de una feromona y una sustancia antioxidante, usada en trampas para la atracción de los insectos *Coconut Eye Broca- Rhynchophorus palmarum*, esta preparación solo tiene acción de atracción sobre el insecto más no de eliminarlo, esta preparación mezcla de productos químicos, se encuentra contemplada en la partida arancelaria 38.24.

Enseguida, para determinar la subpartida arancelaria (10 dígitos) que le corresponde a la mercancía motivo de consulta, es necesario considerar la regla general interpretativa 6 que en su parte pertinente cita:

REGLA 6: la clasificación de mercancías en las subpartidas de una misma partida está determinada legalmente por los textos de estas subpartidas y de las notas de subpartida así como, *mutatis mutandis*, por las reglas anteriores, bien entendido que solo pueden compararse subpartidas del mismo nivel. A efecto de esta regla, también se aplican las notas de sección y de capítulo, salvo disposición en contrario.

Se presentan las subpartidas a ser consideradas en el análisis de clasificación:

38.24	Preparaciones aglutinantes para moldes o núcleos de fundición; productos químicos y preparaciones de la industria química o de las industrias conexas (incluidas las mezclas de productos naturales), no expresados ni comprendidos en otra parte.
3824.10.00.00	- Preparaciones aglutinantes para moldes o núcleos de fundición
	- Mezclas que contengan derivados halogenados de metano, etano o propano:
3824.71.00	- - Que contengan clorofluorocarburos (CFC), incluso con hidroclofluorocarburos (HCFC), perfluorocarburos (PFC) o hidrofleurcarburos (HFC):
3824.77.00.00	- - Que contengan bromometano (bromuro de metilo) o Bromoclorometano
3824.79.00	- - Las demás:
3824.79.00.10	- - - Que contengan hidrocarburos acíclicos perhalogenados únicamente con flúor y cloro
	- Los demás:
3824.91.00.00	- - Mezclas y preparaciones constituidas esencialmente de metilfosfonato de (5-etil-2-metil-2-óxido-1,3,2-dioxafosfinan-5-il)metil metilo y metilfosfonato de bis[(5-etil-2-metil-2-óxido-1,3,2-dioxafosfinan-5-il)metilo]
3824.99	- - Los demás:
3824.99.10.00	- - - Sulfonatos de petróleo

	--- <i>Cloroparafinas; mezclas de polietilenglicoles de bajo peso molecular:</i>
	--- <i>Preparaciones desincrustantes; preparaciones enológicas; preparaciones para clarificar líquidos:</i>
	--- <i>Los demás:</i>
3824.99.91.00	---- <i>Maneb, zineb, mancozeb</i>
3824.99.92.00	---- <i>Ferritas con aglomerantes, en polvo o gránulos</i>
3824.99.94	---- <i>Endurecedores compuestos:</i>
3824.99.95.00	---- <i>Ácido fosfórico, sin aislar, incluso en concentración con contenido inferior o igual al 54 % en peso de P₂O₅</i>
3824.99.96.00	---- <i>Correctores líquidos acondicionados en envases para la venta al por menor</i>
3824.99.97.00	---- <i>Propineb</i>
	----- Los demás:
3824.99.99.91	----- <i>Aceites de fusel; aceites de Dippel</i>
3824.99.99.99	----- Los demás

Al compararse las subpartidas del mismo nivel, tal como lo define la Sexta Regla General para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), se define la subpartida arancelaria “**3824.99.99.99 - - - - - Los demás**”, considerando que la mercancía “RINCOFOROL” es una preparación química compuesta de una feromona y una sustancia antioxidante, usada en trampas para la atracción de los insectos *Coconut Eye Broca- Rhynchophorus palmarum*, esta preparación solo tiene acción de atracción sobre el insecto más no de eliminarlo.

4. CONCLUSIÓN

En virtud del análisis merceológico y arancelario aplicado a la información técnica emitida por el fabricante INTERACTA QUIMICA LTDA, (elementos contenidos en los documentos (SENAE-DSG-2021-11857-E y SENAE-DSG-2021-13468-E.), se concluye que, en aplicación de las Reglas Generales 1 y 6 para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), la mercancía denominada comercialmente con el nombre de “RINCOFOROL”, presentado en Cajas de 60 ampollas de 1.5 ml; es una preparación química compuesta de una feromona y una sustancia antioxidante, usada en trampas para la atracción de los insectos *Coconut Eye Broca- Rhynchophorus palmarum*, esta preparación solo tiene acción de atracción sobre el insecto más no de eliminarlo; se clasifica dentro del Arancel del Ecuador (Sexta Enmienda), en la partida arancelaria 38.24, subpartida arancelaria “**3824.99.99.99 - - - - - Los demás**”.

Particular que informo a usted para los fines pertinentes.

Atentamente,

 Firmado electrónicamente por: GUILLERMO EMILIO VELIZ MORAN	CLAUDIA ISABEL BUITRON BOLANOS Firmado digitalmente por CLAUDIA ISABEL BUITRON BOLANOS Fecha: 2021.12.21 15:59:17 -05'00'	 Firmado electrónicamente por: PEDRO JAVIER VELASCO VELIZ	 Firmado electrónicamente por: RAUL FABRIZIO REYES DE LUCA
Elaborado por:	Revisado por:	Supervisado por:	Aprobado por:
<i>QF Guillermo Veliz Moran Especialista Laboratorista 1</i>	<i>Mgs. Claudia Buitrón Bolaños Jefa de Clasificación Arancelaria</i>	<i>Lcdo. Pedro Velasco Veliz Director de Técnica Aduanera Encargado</i>	<i>Abg. Raúl Reyes De Luca Director Nacional de Gestión de Riesgos y Técnica Aduanera</i>

Oficio Nro. SENAE-SGN-2021-1774-OF**Guayaquil, 22 de diciembre de 2021**

Asunto: Informe Técnico de Consulta de Clasificación Arancelaria / Mercancía YES-MINERALS MAGNESIO 14, en presentación: SACO DE 25 KG, Marca: YESSINERGY, Modelo: SIN MODELO., / Solicitante: FARMAVET FARMACOS VETERINARIOS S.A., / Documento: SENAE-DNR-2021-0268-E

Ingeniera
Luz Iralda Martínez Vásquez
Gerente General
FARMAVET FÁRMACOS VETERINARIOS S.A.
En su Despacho

De mi consideración:

Reciba un cordial saludo del Servicio Nacional de Aduana del Ecuador - SENAE.

En atención a su Oficio sin número, ingresado al Servicio Nacional de Aduana del Ecuador mediante hoja de trámite No. SENAE-DNR-2021-0268-E, de 24 de noviembre de 2021, documento suscrito por la Sra. Luz Iralda Martínez Vásquez, en calidad de Representante Legal de la compañía FARMAVET FARMACOS VETERINARIOS S.A., con Registro Único de Contribuyentes # 0991063269001 y en ejercicio de las facultades delegadas mediante resolución No. SENAE-SENAE-2018-0173-RE de fecha 9 de noviembre de 2018, debo manifestar lo siguiente:

I.- De la revisión a la Consulta de Clasificación planteada, se ha podido determinar que esta cumple los requisitos establecidos en los artículos 89, 90 y 91 del Reglamento al Título de la Facilitación Aduanera para el Comercio del Libro V del COPCI.

II.- Por parte de la Dirección de Técnica Aduanera - SENAE, ha emitido el **Informe Técnico No. DNR-DTA-JCC-GDN-IF-2021-0695**, donde consta la revisión y el análisis efectuado sobre las mercancías objeto de consulta de clasificación arancelaria, según detalle siguiente:

En virtud de lo solicitado, se procede a realizar el siguiente análisis:

“...1.- INFORME SOBRE CONSULTA DE CLASIFICACIÓN ARANCELARIA:

Fecha de última entrega de documentación:	24 de noviembre de 2021
Solicitante:	Sra. Luz Iralda Martínez Vásquez, en calidad de Representante Legal de la compañía FARMAVET FARMACOS VETERINARIOS S.A., con Registro Único de Contribuyentes No. 0991063269001
Nombre comercial de la mercancía:	YES-MINERALS MAGNESIO 14
Fabricante:	YESSINERGY DO BRASIL AGROINDUSTRIAL
Presentación	SACO DE 25 KG
Material presentado	- Solicitud de consulta de clasificación arancelaria. - Información técnica de la mercancía emitida por el fabricante. - Fotografía de la mercancía motivo de consulta.

2.- ANÁLISIS MERCEOLÓGICO:

Según la documentación técnica de fabricante, se detallan las siguientes características de la mercancía motivo de consulta:

NOMBRE COMERCIAL:

YES-MINERALS MAGNESIO 14		
DESCRIPCION:		
YES-MINERALS MAGNESIO 14 es un producto resultante de la quelación de sales solubles de magnesio con aminoácidos y péptidos pequeños.		
El magnesio participa en el desarrollo óseo y la estabilidad, actúa como un activador importante de varias enzimas y juega un papel significativo para el metabolismo y el rendimiento muscular. Sólo alrededor del cinco por ciento del magnesio se encuentra en el espacio extracelular, donde es muy importante en la estimulación de los músculos y los nervios. La forma orgánica de este mineral aumenta su biodisponibilidad.		
COMPOSICIÓN BÁSICA:		
Magnesio aminoquelado 100%.		
APARIENCIA:		
Apariencia: Polvo fino.		
Color: Crema ligera a crema oscura.		
Densidad: ≥ 0.50 g/cc		
Humedad: ≤ 8%		
Magnesio: ≥ 140g/Kg.		
DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESO DE ELABORACION DEL PRODUCTO:		
(Ver en el informe técnico adjunto)		
APLICACIÓN:		
Apto para todas las especies.		
Agregue al alimento según las necesidades de cada especie, siguiendo las recomendaciones del Responsable Técnico.		
PERFIL DE AMINOÁCIDOS :		
Ácido glutámico 2.56%	Valina 0.68%	Serina 0.71%
Ácido aspártico 1.63%	Isoleucina 0.67%	Cistina 0.20%
Leucina 1.08%	Alanina 0.67%	Metionina 0.16%
Arginina 1.05%	Glicina 0.62%	Triptófano 0.09%
Lisina 0.88%	Treonina 0.53%	Taurina *ND
Prolina 0.74%	Tirosina 0.49%	*ND – No Detectado
Fenilalanina 0.72%	Histidina 0.39%	
FLUJO DEL PROCESO:		

1. Biorreactor:

El extracto proteico, elegido según la disponibilidad de cadenas proteicas, es mezclado con los demás componentes (sal, enzimas, agua y cofactores), bajo agitación y temperatura controlada, en un biorreactor para que ocurra el proceso de quelatación del mineral. En estos casos, el extracto proteico es el Extracto de Soya.

2. Tanque Pulmón:

El producto sigue a un tanque pulmón para el control del flujo abastecimiento del secador.

3. Spray-dryer:

El proceso se caracteriza en pulverizar el fluido dentro de una cámara sometida a una corriente controlada de aire caliente. Este fluido es atomizado en millones de microgotas individuales mediante un disco rotativo o boquilla de pulverización. A través de este proceso el área de la superficie de contacto del producto pulverizado se aumenta enormemente y cuando se encuentra dentro de la cámara con la corriente de aire de secado produce una vaporización rápida del solvente del producto, generalmente agua, provocando frigerias en el centro de cada microgota donde se encuentra el sólido, que seca suavemente sin choque térmico, transformándose en polvo y terminando el proceso con la colecta del mismo.

4. Silo empaque y Tamización:

A continuación, el secado sigue a un silo que contiene un tamiz en su salida, para que el producto sea tamizado antes de su empaque. Muestras son colectadas y analizadas por el Control de Calidad.

PRESENTACIÓN:

Saco de 25 Kg

ETIQUETA:

(Ver en el informe técnico adjunto)

IMAGEN REFERENCIAL DE LA MERCANCÍA:

(Ver en el informe técnico adjunto)

***Información Técnica de la información adjunta en el documento No. SENAE-DNR-2021-0268-E.**

Con base en la información contenida en el documento No SENAE-DNR-2021-0268-E.; se define que la mercancía de nombre comercial "YES-MINERALS MAGNESIO 14", del fabricante: YESSINERGY DO BRASIL AGROINDUSTRIAL., en presentación: SACO DE 25 KG, es un compuesto proteínico natural cuyo único ingrediente es el magnesio aminoquelado al 100%, obtenido de la quelación de sales solubles de magnesio con aminoácidos y péptidos pequeños (materia proteica), utilizado en alimentación animal. Durante la quelación, la materia proteica actúa a modo de pinza atrapando el mineral y adhiriéndolo a sí misma formando un proteinato de metal.

3.- ANÁLISIS ARANCELARIO:

La clasificación arancelaria de la mercancía descrita en el numeral 2 del presente informe, se fundamenta en las siguientes Reglas generales para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA):

REGLA 1: los títulos de las secciones, de los capítulos o de los subcapítulos solo tienen un valor indicativo, ya que la clasificación está determinada legalmente por los textos de las partidas y de las notas de sección o de capítulo y, si no son contrarias a los textos de dichas partidas y notas, de acuerdo con las reglas siguientes.

A fin de determinar la partida arancelaria aplicable para la mercancía analizada, se tomará en consideración la Nota Legal 1 del Capítulo 23, el texto de la partida 23.09, partida sugerida por el consultante, y sus respectivas notas explicativas, las cuales se citan a continuación:

- **NOTA LEGAL 1 DE CAPÍTULO 23 DE LA ORGANIZACIÓN MUNDIAL DE ADUANAS (OMA)**

“...1. Se incluyen en la partida 23.09 los productos de los tipos utilizados para la alimentación de los animales, no expresados ni comprendidos en otra parte, obtenidos por tratamiento de materias vegetales o animales y que, por este hecho, hayan perdido las características esenciales de la materia originaria, excepto los desperdicios vegetales, residuos y subproductos vegetales procedentes de estos tratamientos...”.

● **TEXTO DE LA PARTIDA 23.09**

23.09	Preparaciones de los tipos utilizados para la alimentación de los animales.
-------	---

● **NOTA EXPLICATIVA DE LA ORGANIZACIÓN MUNDIAL DE ADUANA (OMA) DE LA PARTIDA 23.09**

“Esta partida comprende las preparaciones forrajeras con melazas o azúcares añadidos, así como las preparaciones para la alimentación animal, que consistan en una mezcla de varios elementos nutritivos y destinadas a;

- 1) proporcionar al animal una alimentación cotidiana, racional y equilibrada (piensos completos);
- 2) completar los piensos producidos en las explotaciones agrícolas mediante aporte de determinadas sustancias orgánicas e inorgánicas (piensos complementarios);
- 3) o, incluso, a la fabricación de piensos completos o complementarios.

Están incluidos en esta partida los productos de los tipos utilizados en la alimentación animal, obtenidos por tratamiento de materias vegetales o animales que, por este hecho, hayan perdido las características esenciales de la materia original, por ejemplo, en el caso de productos obtenidos a partir de materias vegetales, los que se han sometido a un tratamiento tal que las estructuras celulares específicas de la materia vegetal original ya no son reconocibles al microscopio...”.

“...C. PREPARACIONES PARA LA PRODUCCIÓN DE LOS PIENSOS «COMPLETOS» O «COMPLEMENTARIOS» DESCRITOS EN LOS APARTADOS A Y B ANTERIORES

Estas preparaciones, denominadas **premezclas**, son, en general, composiciones de carácter complejo que comprenden un conjunto de elementos (llamados a veces aditivos), cuya naturaleza y proporciones están fijadas en orden a una producción zootécnica determinada. Estos elementos son de tres clases:

- 1) los que favorecen la digestión y, de forma más general, la utilización de los alimentos por el animal y salvaguardan su estado de salud: vitaminas o provitaminas, aminoácidos, antibióticos, coccidiostáticos, oligoelementos, emulsionantes, sustancias saboreadoras y aperitivas, etc.;
- 2) los destinados a asegurar la conservación de los alimentos, en particular de las grasas que contiene, hasta su consumo por el animal: estabilizantes, antioxidantes, etc.;
- 3) los que desempeñan el papel de soporte y pueden consistir en una o varias sustancias orgánicas nutritivas (entre otros, harina, harina de mandioca (yuca) o de soja (soya), moyuelos, levadura, residuos diversos de las industrias alimentarias) o en sustancias inorgánicas (por ejemplo: magnesita, creta, caolín, sal, fosfatos).

Para asegurar que las sustancias citadas en el párrafo 1) anterior se dispersen y se mezclen homogéneamente en el compuesto alimenticio al que se agregan, es necesario fijar la proporción de estas sustancias y la naturaleza del soporte...”.

...

Se **excluyen** de esta partida:

...

- f) Los demás productos del **Capítulo 29**.
- g) Los medicamentos de las **partidas 30.03 y 30.04**.
- h) Las sustancias proteicas del Capítulo 35...” (Subrayado no corresponde al texto original).

Del análisis realizado a la documentación técnica adjunta se define que la mercancía “YES-MINERALS MAGNESIO 14”, del fabricante: YESSINERGY DO BRASIL AGROINDUSTRIAL., en presentación: SACO DE 25 KG., es un compuesto proteínico que se compone únicamente de magnesio aminoquelado al 100%, que es obtenido como producto de la quelación de sales solubles de magnesio con aminoácidos y péptidos, utilizado para suplementación de magnesio en animales de todas las especies. Tomando en consideración que la mercancía se compone exclusivamente de quelatos a base de materias proteínicas (aminoácidos y péptidos) y que de acuerdo a las exclusiones de la partida 23.09, el literal h) indica que se excluyen de esta partida las sustancias proteicas del capítulo 35, por lo que se desestima la clasificación arancelaria en la partida 23.09 al no tener el carácter de una preparación con mezcla de varios elementos nutritivos. Se procede a continuación con el análisis de la partida 35.04.

A fin de determinar si la partida arancelaria 35.04 es aplicable para la mercancía analizada, se considera el texto de la partida y las notas explicativas de la partida 35.04, las cuales se citan a continuación:

● **TEXTO DE LA PARTIDA 35.04**

35.04	Peptonas y sus derivados; las demás materias proteínicas y sus derivados, no expresados ni comprendidos en otra parte; polvo de cueros y pieles, incluso tratado al cromo.
-------	--

● **NOTA EXPLICATIVA DE LA ORGANIZACIÓN MUNDIAL DE ADUANA (OMA) DE LA PARTIDA 35.04**

“...B) Las demás sustancias proteicas y sus derivados, que no estén comprendidos en otras partidas más específicas de la Nomenclatura y en particular:

- 1) Las **glutelinas** y las **prolaminas** (por ejemplo, las gliadinas extraídas del trigo o del centeno y la ceína extraída del maíz) que son proteínas extraídas de los cereales.
 - 2) Las **globulinas**, por ejemplo las lactoglobulinas y las ovoglobulinas (pero véase la exclusión d) al final de la Nota explicativa).
 - 3) La **glicinina** (proteína principal de la soja).
 - 4) Las **queratinas** del cabello, del pelo, de las uñas, de los cuernos, de los cascos y pezuñas, de las plumas, etc.
 - 5) Los **nucleoproteidos** y sus derivados, desdoblables en proteínas y ácidos nucleicos. Los nucleoproteidos se aíslan principalmente a partir de la levadura de cerveza. Sus sales (de hierro, de HIERRO, etc.) encuentran su utilización principal en farmacia.
- Sin embargo, se **excluyen** de esta partida los nucleoproteidos de mercurio que respondan a las especificaciones de la **partida 28.52**.
- 6) Los **aislados de proteínas** que se obtienen por extracción a partir de una sustancia vegetal (harina de soja (soya) desgrasada, principalmente) y consisten en mezclas de diferentes proteínas contenidas en esta sustancia.

Generalmente, el contenido de proteínas en estos productos es superior o igual al 90 %.

...

Esta partida **no comprende**:

a) Los hidrolizados de proteínas, que consisten esencialmente en una mezcla de aminoácidos y de cloruro de sodio, así como los concentrados obtenidos por eliminación de determinados componentes de la harina de soja desgrasada, destinados a añadirse a preparaciones alimenticias (**partida 21.06**).

b) Los proteinatos de metal precioso (**partida 28.43**) y los demás proteinatos comprendidos en las partidas **28.44 a 28.46 y 28.52(...)** ” (lo subrayado no es parte del texto original)

Los argumentos técnicos- arancelarios facilitan entender que la mercancía de nombre comercial “YES-MINERALS MAGNESIO 14”, del fabricante: YESSINERGY DO BRASIL AGROINDUSTRIAL., en presentación: SACO DE 25 KG. es un compuesto proteínico que se compone únicamente de magnesio aminoquelado (100%), que es obtenido como producto de la quelación de sales solubles de magnesio con aminoácidos y péptidos (materia proteínica), utilizado para suplementación de magnesio en animales de todas las especies. Durante la quelación, la materia proteica actúa a modo de pinza atrapando el mineral y adhiriéndolo a sí misma formando un proteinato de metal; por lo tanto, la mercancía queda incluida en la partida 35.04.

Para determinar la subpartida arancelaria (10 dígitos) que le corresponde a la mercancía motivo de consulta, es necesario considerar la regla interpretativa 6 que en su parte pertinente cita:

REGLA 6: la clasificación de mercancías en las subpartidas de una misma partida está determinada legalmente por los textos de estas subpartidas y de las notas de subpartida así como, mutatis mutandis, por las reglas anteriores, bien entendido que solo pueden compararse subpartidas del mismo nivel. A efecto de esta regla, también se aplican las notas de sección y de capítulo, salvo disposición en contrario.

Se detallan las subpartidas a considerarse en el análisis de clasificación:

35.04	Peptonas y sus derivados; las demás materias proteínicas y sus derivados, no expresados ni comprendidos en otra parte; polvo de cueros y pieles, incluso tratado al cromo.
3504.00.10.00	Peptonas y sus derivados
3504.00.90.00	Los demás

Al compararse las subpartidas del mismo nivel, tal como lo define la Sexta Regla General para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), en virtud de las características de la mercancía que la definen como un producto de la quelación de proteínas parcialmente hidrolizadas con sales solubles de magnesio, compuesto únicamente de magnesio aminoquelado (proteinato de metal), presentado en saco de 25 Kg, se determina su clasificación en la subpartida arancelaria “3504.00.90.00 - Los demás...”.

III. CRITERIO DE CLASIFICACIÓN ARANCELARIA

En virtud del análisis merceológico y arancelario aplicado a la información técnica del fabricante YESSINERGY DO BRASIL AGROINDUSTRIAL., (Elemento contenido en el documento SENAE-DNR-2021-0268-E); se concluye que en aplicación de las Reglas Generales para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA) 1 y 6, para la mercancía denominada comercialmente como “YES-MINERALS MAGNESIO 14”, en presentación: SACO DE 25 KG. es un compuesto proteínico natural cuyo único ingrediente es el magnesio aminoquelado al 100% (proteinato del metal), obtenido de la quelación de sales solubles de magnesio con aminoácidos y péptidos pequeños (materia proteica), utilizado en alimentación animal; se debe clasificar dentro del Arancel del Ecuador (Sexta

Enmienda), en la partida arancelaria 35.04, subpartida “arancelaria “3504.00.90.00 - Los demás”.

Se adjunta al presente el Informe Técnico Nro. DNR-DTA-JCC-GDN-IF-2021-0695, para las consideraciones del caso.

Particular que comunico a usted, para los fines pertinentes.

Nota: Que la Dirección de Secretaría General - SENAE proceda con la notificación, conforme a los datos registrados por el usuario que constan en la petición adjunta en documentos asociados del presente quipux.

Atentamente,

Documento firmado electrónicamente

Espc. Lenin Isaac Castro Pilapaña

SUBDIRECTOR GENERAL DE NORMATIVA ADUANERA



Firmado electrónicamente por:

**LENIN ISAAC
CASTRO
PILAPANA**

INFORME TÉCNICO No. DNR-DTA-JCC-GDN-IF-2021-0695

Guayaquil, 17 de diciembre de 2021

Ingeniero**Lenin Isaac Castro Pilapaña****Subdirector General de Normativa Aduanera****Servicio Nacional de Aduana del Ecuador****En su despacho. -**

Asunto: Informe Técnico de Consulta de Clasificación Arancelaria / Mercancía YES-MINERALS MAGNESIO 14, en presentación: SACO DE 25 KG, Marca: YESSINERGY, Modelo: SIN MODELO., / Solicitante: FARMAVET FARMACOS VETERINARIOS S.A., / Documento: SENAE-DNR-2021-0268-E

De mi consideración:

En atención al Oficio sin número ingresado con documento No. : SENAE-DNR-2021-0268-E de 24 de noviembre de 2021 , suscrito por la Sra. Luz Iralda Martínez Vásquez , en calidad de Representante Legal de la compañía FARMAVET FARMACOS VETERINARIOS S.A., con Registro Único de Contribuyentes No. 0991063269001, documento que ha sido planteado en virtud del Art. 141 del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones (COPCI), en concordancia con los requisitos de la Consulta de Clasificación Arancelaria expuestos en los artículos 89, 90 y 91 del Reglamento al Título de la Facilitación Aduanera para el Comercio del Libro V del COPCI, tomándose en consideración el Artículo 1721 del Código Civil Ecuatoriano junto a la Resolución Nro. SENAE-SENAE-2018-0173-RE del 09 de Noviembre de 2018 suscrita por la Abg. María Alejandra Muñoz Seminario – Directora General del Servicio Nacional de Aduana del Ecuador, en la cual se resuelve: *“PRIMERO.- Delegar al Subdirector General de Normativa del Servicio Nacional de Aduana del Ecuador, la competencia determinada en literal b) del artículo 216 del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones; esto es, absolver las consultas sobre el arancel de importaciones respecto de la clasificación arancelaria de las mercancías; y sobre la aplicación de normas del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones y sus Reglamentos, con sujeción a las disposiciones contempladas en el Código Tributario, absolución que tendrá efectos vinculantes respecto de quien formula la consulta; así como las demás gestiones inherentes a efectos de cumplir la delegación...”*.

Y, en aplicación del artículo 138 del Código Tributario, que manifiesta lo siguiente: *“Art. 138.- Efectos de la consulta.- La presentación de la consulta no exime del cumplimiento de deberes formales ni del pago de las obligaciones tributarias respectivas, conforme al criterio vertido en la consulta. Si los datos proporcionados para la consulta fueren exactos, la absolución obligará a la administración a partir de la fecha de notificación. De no serlo, no surtirá tal efecto. De considerar la administración tributaria, que no cuenta con los elementos de juicio necesarios para formar un criterio absolutorio completo, se tendrá por no presentada la consulta y se devolverá toda la documentación. Los sujetos pasivos o entidades consultantes, no podrán interponer reclamo, recurso o acción judicial alguna contra el acto que absuelva su consulta, ni la administración tributaria podrá alterar posteriormente su criterio vinculante, salvo el caso de que las informaciones o documentos que sustentaren la consulta resulten erróneos, de notoria falsedad o si la absolución contraviere a disposición legal expresa. Sin perjuicio de ello los contribuyentes podrán ejercer sus derechos contra el o los actos de determinación o de liquidación de obligaciones tributarias dictados de acuerdo con los criterios expuestos en la absolución de la consulta”*.

Con lo expuesto y considerando que la consulta cumple con los requisitos necesarios, se procede a realizar el análisis de clasificación arancelaria para la mercancía denominada comercialmente con el nombre de “YES-MINERALS MAGNESIO 14” en presentación: SACO DE 25 KG, Marca: YESSINERGY, Fabricante: YESSINERGY DO BRASIL AGROINDUSTRIAL

En virtud de lo solicitado, se procede a realizar el siguiente análisis:

1.- INFORME SOBRE CONSULTA DE CLASIFICACIÓN ARANCELARIA:

Fecha de última entrega de documentación:	24 de noviembre de 2021
Solicitante:	Sra. Luz Iralda Martínez Vásquez , en calidad de Representante Legal de la compañía FARMAVET FARMACOS VETERINARIOS S.A., con Registro Único de Contribuyentes No. 0991063269001
Nombre comercial de la mercancía:	YES-MINERALS MAGNESIO 14
Fabricante:	YESSINERGY DO BRASIL AGROINDUSTRIAL
Presentación	SACO DE 25 KG
Material presentado	- Solicitud de consulta de clasificación arancelaria. - Información técnica de la mercancía emitida por el fabricante. - Fotografía de la mercancía motivo de consulta.

2.- ANÁLISIS MERCEOLÓGICO:

Según la documentación técnica de fabricante, se detallan las siguientes características de la mercancía motivo de consulta:

NOMBRE COMERCIAL:
YES-MINERALS MAGNESIO 14
DESCRIPCION:
YES-MINERALS MAGNESIO 14 es un producto resultante de la quelación de sales solubles de magnesio con aminoácidos y péptidos pequeños. El magnesio participa en el desarrollo óseo y la estabilidad, actúa como un activador importante de varias enzimas y juega un papel significativo para el metabolismo y el rendimiento muscular. Sólo alrededor del cinco por ciento del magnesio se encuentra en el espacio extracelular, donde es muy importante en la estimulación de los músculos y los nervios. La forma orgánica de este mineral aumenta su biodisponibilidad.
COMPOSICIÓN BÁSICA:
Magnesio aminoquelado 100%.
APARIENCIA:
Apariencia: Polvo fino. Color: Crema ligera a crema oscura. Densidad: ≥ 0.50 g/cc Humedad: $\leq 8\%$ Magnesio: ≥ 140 g/Kg.
DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESO DE ELABORACION DEL PRODUCTO:
<pre> graph TD A[EXTRACTO PROTEICO] --> B[BIOREACTOR] C[SAL DE MINERAL BLENDS (ENZIMAS)] --> B D[AGUA COFACTORES] --> B B --> E[TANQUE PULMÓN] E --> F[SPRAY-DRYER] F --> G[SILO EMPAQUE] G --> H[TAMIZACIÓN] H --> I[EMPAQUE] I --> J[ALMACENAJE] </pre>

APLICACIÓN:

Apto para todas las especies.

Agregue al alimento según las necesidades de cada especie, siguiendo las recomendaciones del Responsable Técnico.

PERFIL DE AMINOÁCIDOS :

Ácido glutámico 2.56%	Valina 0.68%	Serina 0.71%
Ácido aspártico 1.63%	Isoleucina 0.67%	Cistina 0.20%
Leucina 1.08%	Alanina 0.67%	Metionina 0.16%
Arginina 1.05%	Glicina 0.62%	Triptófano 0.09%
Lisina 0.88%	Treonina 0.53%	Taurina *ND
Prolina 0.74%	Tirosina 0.49%	*ND – No Detectado
Fenilalanina 0.72%	Histidina 0.39%	

FLUJO DEL PROCESO:**1. Biorreactor:**

El extracto proteico, elegido según la disponibilidad de cadenas proteicas, es mezclado con los demás componentes (sal, enzimas, agua y cofactores), bajo agitación y temperatura controlada, en un biorreactor para que ocurra el proceso de quelatación del mineral. En estos casos, el extracto proteico es el Extracto de Soya.

2. Tanque Pulmón:

El producto sigue a un tanque pulmón para el control del flujo abastecimiento del secador.

3. Spray-dryer:

El proceso se caracteriza en pulverizar el fluido dentro de una cámara sometida a una corriente controlada de aire caliente. Este fluido es atomizado en millones de microgotas individuales mediante un disco rotativo o boquilla de pulverización. A través de este proceso el área de la superficie de contacto del producto pulverizado se aumenta enormemente y cuando se encuentra dentro de la cámara con la corriente de aire de secado produce una vaporización rápida del solvente del producto, generalmente agua, provocando frigorias en el centro de cada microgota donde se encuentra el sólido, que seca suavemente sin choque térmico, transformándose en polvo y terminando el proceso con la colecta del mismo.

4. Silo empaque y Tamización:

A continuación, el secado sigue a un silo que contiene un tamiz en su salida, para que el producto sea tamizado antes de su empaque. Muestras son colectadas y analizadas por el Control de Calidad.

PRESENTACIÓN:

Saco de 25 Kg

ETIQUETA:

Yes

COMPOSICIÓN DEL PRODUCTO: 100%

Magnesio Aminoácido Quelato

ANÁLISIS GARANTIZADOS: 140 g/kg

Magnesio (min)

INDICACIÓN DE USO:

El producto es un ingrediente mineral para la alimentación de animales acuáticos.

ESPECIES DE DESTINO:

Peces y Camarones

MODO DE USAR:

Añadir a la ración de los animales acuáticos de acuerdo con las necesidades específicas,

recomendaciones del responsable técnico o sugerencia a continuación:

Camarones: 2.4 kg/ton

Peces: 2.1 kg/ton

Reg. San No. SC1-XXXXXX

FECHA DE ELABORADO:

FECHA DE CADUCADO:

LOTE

PESO NETO: 25 kg

YES-MINERALS MAGNESIO 14

Ingrediente

ADVERTENCIAS: (límite Máximo Real): No Requiere.

LAS PRECAUCIONES PARA EL MANEJO DEL PRODUCTO: USAR MÁSCARA, GUANTES Y GAFAS.

CONDICIONES DE TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO: Mantener en lugar seco (humedad inferior a 65%), al abrigo de sol, con temperaturas inferiores a 30 +/- 2°C en envases bien cerrados. Tiempo de almacenamiento: 24 meses a partir de la fecha de fabricación.

FABRICADO POR:

YESINERGY DO BRASIL AGROINDUSTRIAL LTDA

Vicinal Pacheco Milton Lantini, km118 - Lucélia - SP, Brasil

Teléfono: +55 18 3551 9000

Responsable Técnico: CARLOS RONCHI - CRMV SP 40041.

IMPORTADO Y DISTRIBUIDO POR:

FARMAVET FARMACOS VETERINARIOS S.A.

Rm 31.5 - Via a Duque, Parque California 3, Edificio 4, local 2

Guayaquil - Ecuador

PRODUCTO PARA USO EXCLUSIVO EN ALIMENTACIÓN ACUÍCOLA

MANUTENER FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS.

NO REQUIERE PERIODO DE RETIRO

PRODUCTO DE VENTA LIBRE.

INDUSTRIA BRASILEIRA

IMAGEN REFERENCIAL DE LA MERCANCÍA:

**Información Técnica de la información adjunta en el documento No. SENAE-DNR-2021-0268-E.*

Con base en la información contenida en el documento No SENAE-DNR-2021-0268-E.; se define que la mercancía de nombre comercial “YES-MINERALS MAGNESIO 14”, del fabricante: YESSINERGY DO BRASIL AGROINDUSTRIAL., en presentación: SACO DE 25 KG, es un compuesto proteínico natural cuyo único ingrediente es el magnesio aminoquelado al 100%, obtenido de la quelación de sales solubles de magnesio con aminoácidos y péptidos pequeños (materia proteica), utilizado en alimentación animal. Durante la quelación, la materia proteica actúa a modo de pinza atrapando el mineral y adhiriéndolo a sí misma formando un proteinato de metal.

3.- ANÁLISIS ARANCELARIO:

La clasificación arancelaria de la mercancía descrita en el numeral 2 del presente informe, se fundamenta en las siguientes Reglas generales para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA):

REGLA 1: los títulos de las secciones, de los capítulos o de los subcapítulos solo tienen un valor indicativo, ya que la clasificación está determinada legalmente por los textos de las partidas y de las notas de sección o de capítulo y, si no son contrarias a los textos de dichas partidas y notas, de acuerdo con las reglas siguientes.

A fin de determinar la partida arancelaria aplicable para la mercancía analizada, se tomará en consideración la Nota Legal 1 del Capítulo 23, el texto de la partida 23.09, partida sugerida por el consultante, y sus respectivas notas explicativas, las cuales se citan a continuación:

- NOTA LEGAL 1 DE CAPÍTULO 23 DE LA ORGANIZACIÓN MUNDIAL DE ADUANAS (OMA)

“...1. Se incluyen en la partida 23.09 los productos de los tipos utilizados para la alimentación de los animales, no expresados ni comprendidos en otra parte, obtenidos por tratamiento de materias vegetales o animales y que, por este hecho, hayan perdido las características esenciales de la materia originaria, excepto los desperdicios vegetales, residuos y subproductos vegetales procedentes de estos tratamientos...”

- TEXTO DE LA PARTIDA 23.09

23.09	Preparaciones de los tipos utilizados para la alimentación de los animales.
-------	---

- NOTA EXPLICATIVA DE LA ORGANIZACIÓN MUNDIAL DE ADUANA (OMA) DE LA PARTIDA 23.09

“Esta partida comprende las preparaciones forrajeras con melazas o azúcares añadidos, así como las preparaciones para la alimentación animal, que consistan en una mezcla de varios elementos nutritivos y destinadas a;

- 1) proporcionar al animal una alimentación cotidiana, racional y equilibrada (piensos completos);*
- 2) completar los piensos producidos en las explotaciones agrícolas mediante aporte de determinadas sustancias orgánicas e inorgánicas (piensos complementarios);*
- 3) o, incluso, a la fabricación de piensos completos o complementarios.*

Están incluidos en esta partida los productos de los tipos utilizados en la alimentación animal, obtenidos por tratamiento de materias vegetales o animales que, por este hecho, hayan perdido las características esenciales de la materia original, por ejemplo, en el caso de productos obtenidos a partir de materias vegetales, los que se han sometido a un tratamiento tal que las estructuras celulares específicas de la materia vegetal original ya no son reconocibles al microscopio. ...”

“...C. PREPARACIONES PARA LA PRODUCCIÓN DE LOS PIENSOS «COMPLETOS» O «COMPLEMENTARIOS» DESCRITOS EN LOS APARTADOS A Y B ANTERIORES

*Estas preparaciones, denominadas **premezclas**, son, en general, composiciones de carácter complejo que comprenden un conjunto de elementos (llamados a veces aditivos), cuya naturaleza y proporciones están fijadas en orden a una producción zootécnica determinada. Estos elementos son de tres clases:*

- 1) los que favorecen la digestión y, de forma más general, la utilización de los alimentos por el animal y salvaguardan su estado de salud: vitaminas o provitaminas, aminoácidos, antibióticos, coccidiostáticos, oligoelementos, emulsionantes, sustancias saborizantes y aperitivas, etc.;*
- 2) los destinados a asegurar la conservación de los alimentos, en particular de las grasas que contiene, hasta su consumo por el animal: estabilizantes, antioxidantes, etc.;*
- 3) los que desempeñan el papel de soporte y pueden consistir en una o varias sustancias orgánicas nutritivas (entre otros, harina, harina de mandioca (yuca) o de soja (soya), moyuelos, levadura, residuos diversos de las industrias alimentarias) o en sustancias inorgánicas (por ejemplo: magnesita, creta, caolín, sal, fosfatos).*

Para asegurar que las sustancias citadas en el párrafo 1) anterior se dispersen y se mezclen homogéneamente en el compuesto alimenticio al que se agregan, es necesario fijar la proporción de estas sustancias y la naturaleza del soporte...”

...
*Se **excluyen** de esta partida:*

- f) Los demás productos del **Capítulo 29**.*
- g) Los medicamentos de las **partidas 30.03 y 30.04**.*
- h) Las sustancias proteicas del **Capítulo 35...**” (Subrayado no corresponde al texto original)*

Del análisis realizado a la documentación técnica adjunta se define que la mercancía “YES-MINERALS MAGNESIO 14”, del fabricante: YESSINERGY DO BRASIL AGROINDUSTRIAL., en presentación: SACO DE 25 KG., es un compuesto proteínico que se compone únicamente de magnesio aminoquelado al 100%, que es obtenido como producto de la quelación de sales solubles de magnesio con aminoácidos y péptidos, utilizado para suplementación de magnesio en animales de todas las especies. Tomando en consideración que la mercancía se compone exclusivamente de quelatos a base de materias proteínicas (aminoácidos y péptidos) y que de acuerdo a las exclusiones de la partida 23.09, el literal h) indica que se excluyen de esta partida las sustancias proteicas del capítulo 35, por lo que se desestima la clasificación arancelaria en la partida 23.09 al no tener el carácter de una preparación con mezcla de varios elementos nutritivos. Se procede a continuación con el análisis de la partida 35.04.

A fin de determinar si la partida arancelaria 35.04 es aplicable para la mercancía analizada, se considera el texto de la partida y las notas explicativas de la partida 35.04, las cuales se citan a continuación:

- **TEXTO DE LA PARTIDA 35.04**

35.04	Peptonas y sus derivados; las demás materias proteínicas y sus derivados, no expresados ni comprendidos en otra parte; polvo de cueros y pieles, incluso tratado al cromo.
-------	--

- **NOTA EXPLICATIVA DE LA ORGANIZACIÓN MUNDIAL DE ADUANA (OMA) DE LA PARTIDA 35.04**

“...B) Las **demás sustancias proteicas y sus derivados**, que no estén comprendidos en otras partidas más específicas de la Nomenclatura y en particular:

- 1) Las **glutelinas** y las **prolaminas** (por ejemplo, las gliadinas extraídas del trigo o del centeno y la ceína extraída del maíz) que son proteínas extraídas de los cereales.
- 2) Las **globulinas**, por ejemplo las lactoglobulinas y las ovoglobulinas (pero véase la exclusión d) al final de la Nota explicativa).
- 3) La **glicinina** (proteína principal de la soja).
- 4) Las **queratinas** del cabello, del pelo, de las uñas, de los cuernos, de los cascos y pezuñas, de las plumas, etc.
- 5) Los **nucleoproteidos** y sus derivados, desdoblables en proteínas y ácidos nucleicos. Los nucleoproteidos se aíslan principalmente a partir de la levadura de cerveza. Sus sales (de hierro, de HIERRO, etc.) encuentran su utilización principal en farmacia.

Sin embargo, se **excluyen** de esta partida los nucleoproteidos de mercurio que respondan a las especificaciones de la **partida 28.52**.

- 6) Los **aislados de proteínas** que se obtienen por extracción a partir de una sustancia vegetal (harina de soja (soya) desgrasada, principalmente) y consisten en mezclas de diferentes proteínas contenidas en esta sustancia. Generalmente, el contenido de proteínas en estos productos es superior o igual al 90 %.

...

Esta partida **no comprende**:

- a) Los hidrolizados de proteínas, que consisten esencialmente en una mezcla de aminoácidos y de cloruro de sodio, así como los concentrados obtenidos por eliminación de determinados componentes de la harina de soja desgrasada, destinados a añadirse a preparaciones alimenticias (**partida 21.06**).
- b) Los **proteínatos de metal precioso (partida 28.43)** y los demás **proteínatos comprendidos en las partidas 28.44 a 28.46 y 28.52(...)** ” (lo subrayado no es parte del texto original)

Los argumentos técnicos- arancelarios facilitan entender que la mercancía de nombre comercial “YES-MINERALS MAGNESIO 14”, del fabricante: YESSINERGY DO BRASIL AGROINDUSTRIAL., en presentación: SACO DE 25 KG. es un compuesto proteínico que se compone únicamente de magnesio aminoquelado (100%), que es obtenido como producto de la quelación de sales solubles de magnesio con aminoácidos y péptidos (materia proteínica), utilizado para suplementación de magnesio en animales de todas las especies. Durante la quelación, la materia proteica actúa a modo de pinza atrapando el mineral y adhiriéndolo a sí misma formando un proteínato de metal; por lo tanto, la mercancía queda incluida en la partida 35.04.

Para determinar la subpartida arancelaria (10 dígitos) que le corresponde a la mercancía motivo de consulta, es necesario considerar la regla interpretativa 6 que en su parte pertinente cita:

REGLA 6: la clasificación de mercancías en las subpartidas de una misma partida está determinada legalmente por los textos de estas subpartidas y de las notas de subpartida así como, mutatis mutandis, por las reglas anteriores, bien entendido que solo pueden

compararse subpartidas del mismo nivel. A efecto de esta regla, también se aplican las notas de sección y de capítulo, salvo disposición en contrario.

Se detallan las subpartidas a considerarse en el análisis de clasificación:

35.04	<i>Peptonas y sus derivados; las demás materias proteínicas y sus derivados, no expresados ni comprendidos en otra parte; polvo de cueros y pieles, incluso tratado al cromo.</i>
3504.00.10.00	<i>- Peptonas y sus derivados</i>
3504.00.90.00	<i>- Los demás</i>

Al compararse las subpartidas del mismo nivel, tal como lo define la Sexta Regla General para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA), en virtud de las características de la mercancía que la definen como un producto de la quelación de proteínas parcialmente hidrolizadas con sales solubles de magnesio, compuesto únicamente de magnesio aminoquelado (proteinato de metal), presentado en saco de 25 Kg, se determina su clasificación en la subpartida arancelaria “3504.00.90.00 - Los demás”.

4. CONCLUSIÓN

En virtud del análisis merceológico y arancelario aplicado a la información técnica del fabricante YESSINERGY DO BRASIL AGROINDUSTRIAL., (Elemento contenido en el documento SENAE-DNR-2021-0268-E); se concluye que en aplicación de las Reglas Generales para la Interpretación de la Nomenclatura Arancelaria de la Organización Mundial de Aduanas (OMA) 1 y 6, para la mercancía denominada comercialmente como “YES-MINERALS MAGNESIO 14”, en presentación: SACO DE 25 KG. es un compuesto proteínico natural cuyo único ingrediente es el magnesio aminoquelado al 100% (proteinato del metal), obtenido de la quelación de sales solubles de magnesio con aminoácidos y péptidos pequeños (materia proteica), utilizado en alimentación animal; se debe clasificar dentro del Arancel del Ecuador (Sexta Enmienda), en la partida arancelaria 35.04, subpartida “arancelaria “3504.00.90.00 - Los demás”.

Particular que comunico para los fines pertinentes.

Atentamente,

 Firmado electrónicamente por: GUSTAVO WILMER DEL ROSARIO NORIEGA	Firmado digitalmente por CLAUDIA ISABEL BUITRON BOLAÑOS Fecha: 2021.12.17 13:04:00 -05'00'	 Firmado electrónicamente por: PEDRO JAVIER VELASCO VELIZ	 Firmado electrónicamente por: RAUL FABRIZIO REYES DE LUCA
Elaborado por:	Revisado por:	Supervisado por:	Aprobado por:
<i>QF. Gustavo Del Rosario Noriega</i> Especialista Laboratorista 1	<i>Mgs. Claudia Buitron Bolaños</i> Jefe de Clasificación	<i>Lcdo. Pedro Velasco Veliz</i> Director de Técnica Aduanera (e)	<i>Ab. Raúl Fabrizio Reyes De Luca</i> Director Nacional de Gestión de Riesgos y Técnica Aduanera



Ing. Hugo Del Pozo Barrezueta
DIRECTOR

Quito:
Calle Mañosca 201 y Av. 10 de Agosto
Telf.: 3941-800
Exts.: 3131 - 3134

www.registroficial.gob.ec

El Pleno de la Corte Constitucional mediante Resolución Administrativa No. 010-AD-CC-2019, resolvió la gratuidad de la publicación virtual del Registro Oficial y sus productos, así como la eliminación de su publicación en sustrato papel, como un derecho de acceso gratuito de la información a la ciudadanía ecuatoriana.

"Al servicio del país desde el 1º de julio de 1895"

El Registro Oficial no se responsabiliza por los errores ortográficos, gramaticales, de fondo y/o de forma que contengan los documentos publicados, dichos documentos remitidos por las diferentes instituciones para su publicación, son transcritos fielmente a sus originales, los mismos que se encuentran archivados y son nuestro respaldo.