

REGISTRO OFICIAL[®]

ÓRGANO DE LA REPÚBLICA DEL ECUADOR



SUMARIO:

Págs.

FUNCIÓN EJECUTIVA

SERVICIO NACIONAL DE ADUANA DEL ECUADOR:

CONSULTAS DE CLASIFICACIÓN ARANCELARIA:

OFICIO N° SENAE-DSG-2022-0053-OF	2
SENAE-SGN-2022-0001-RE Resolución Anticipada en materia de clasificación arancelaria / Mercancía: Línea de Llenado y Palletizado de Sacos / Solicitante: AGRIPAC S.A. - RUC 0990006687001 / Documentos: SENAE-DSG-2022-0290-E - SENAE-DSG-2022-1170-E	3
SENAE-SGN-2022-0002-RE Resolución Anticipada en materia de clasificación arancelaria / Mercancía: AQUASTEM; Marca: Kemin; Fabricante: KEMIN EUROPA N.V. / Solicitante: Carlos Eduardo Díaz Pinto / Documento: SENAE-DNR-2022-0128-E	15
SENAE-SGN-2022-0003-RE Resolución Anticipada en materia de clasificación arancelaria / Mercancía: Línea de Producción de Alimento para Mascotas / Solicitante: AGRIPAC S.A. - RUC 0990006687001 / Documentos: SENAE-DSG-2022-1178-E	22

Oficio Nro. SENAE-DSG-2022-0053-OF

Guayaquil, 23 de marzo de 2022

Asunto: Publicación en el Registro Oficial de 3 consultas arancelarias

Señor Ingeniero
Hugo Del Pozo Berrazueta
REGISTRO OFICIAL 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 tres (03) consultas de Clasificación Arancelarias, las mismas que se detallan a continuación:

SENAE-SGN-2022-0001-RE: Resolución Anticipada en materia de clasificación arancelaria / Mercancía: LÍNEA DE LLENADO Y PALLETIZADO DE SACOS / Solicitante: AGRIPAC S.A. - RUC 0990006687001 / Documentos: SENAE-DSG-2022-0290-E - SENAE-DSG-2022-1170-E

SENAE-SGN-2022-0002-RE: Resolución Anticipada en materia de clasificación arancelaria / Mercancía: AQUASTEM; Marca: Kemin; Fabricante: KEMIN EUROPA N.V. / Solicitante: Carlos Eduardo Díaz Pinto / Documento: SENAE-DNR-2022-0128-E

SENAE-SGN-2022-0003-RE: Resolución Anticipada en materia de clasificación arancelaria / Mercancía: LÍNEA DE PRODUCCIÓN DE ALIMENTO PARA MASCOTAS / Solicitante: AGRIPAC S.A. - RUC 0990006687001 / Documentos: SENAE-DSG-2022-1178-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**

Resolución Nro. SENA-SENAE-2022-0001-RE**Guayaquil, 07 de marzo de 2022****SERVICIO NACIONAL DE ADUANA DEL ECUADOR****RESOLUCION ANTICIPADA EN MATERIA DE CLASIFICACIÓN ARANCELARIA****VISTOS:**

La solicitud del Sr. Gustavo Wray Franco, ingresada con documentos SENA-DSG-2022-0290-E, de 10 de enero de 2022 y SENA-DSG-2022-1170-E, de 1 de febrero de 2022, quien en representación legal de la empresa AGRIPAC S.A., con Registro Único de Contribuyentes No. 0990006687001, requiere que el Servicio Nacional de Aduana del Ecuador (SENAE) emita una resolución anticipada, que establezca la clasificación arancelaria de la mercancía descrita como "LÍNEA DE LLENADO Y PALLETIZADO DE SACOS".

La competencia conferida al Director/a General del SENA, establecida en el literal h) del artículo 216 del Libro V del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones (COPCI).

La Resolución No. SENA-SENAE-2022-0011-RE, de fecha 4 de febrero de 2022, de la Directora General del SENA, publicada en el Segundo Suplemento No. 635 del Registro Oficial, de fecha 8 de febrero de 2022, que expide el "**PROCEDIMIENTO QUE REGULA LA EMISIÓN DE RESOLUCIONES ANTICIPADAS**", y conforme a su disposición transitoria tercera, la tramitación de resoluciones anticipadas por excepción que establece: "**TERCERA.- Las solicitudes de resolución anticipada que fueron ingresadas después de la entrada en vigencia de la Ley Orgánica para el Desarrollo Económico y Sostenibilidad Fiscal tras la Pandemia Covid-19, publicada en el Tercer Suplemento del Registro Oficial N° 587, de fecha 29 de diciembre de 2021 y antes de la entrada en vigencia de la presente resolución, para su tramitación se empleará por excepción, el procedimiento establecido en los artículos 89, 90, 91, 92 y 93 del Reglamento del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones; no obstante, a pesar de la aplicación del referido procedimiento, el dictamen de la Administración Aduanera será mediante resolución**".

La Resolución No. SENA-SENAE-2022-0013-RE, de fecha 8 de febrero de 2022, de la Directora General del SENA, que delega al Subdirector General de Normativa Aduanera la facultad para emitir resoluciones anticipadas.

El Arancel del Ecuador, adoptado el día 1 de septiembre de 2017, mediante Resolución # 020-2017 del Comité de Comercio Exterior (COMEX), que se fundamenta en la Nomenclatura Común de Designación y Codificación de Mercancías de los Países Miembros de la Comunidad Andina -NANDINA-, y ésta a su vez en el Convenio Internacional sobre el Sistema Armonizado de Designación y Codificación de Mercancías (Sistema Armonizado) del Consejo de Cooperación Aduanera, actualmente Organización Mundial de Aduanas (OMA), en su Sexta Recomendación de Enmienda.

Las Reglas Generales para la Interpretación del Sistema Armonizado.

La Versión Única en Español de las Notas Explicativas del Sistema Armonizado (VUENESA).

El informe técnico No. DNR-DTA-JCC-FAFV-IF-2022-0059, de fecha 24 febrero de 2022, y su documento anexo (lista de equipos) de la Dirección Nacional de Gestión de Riesgos y Técnica Aduanera.

CONSIDERANDO:

Que, de acuerdo a lo informado por el requirente, la mercancía objeto de consulta corresponde a una línea de llenado y paletizado de sacos, diseñada para el llenado de sacos con alimento balanceado y su posterior ubicación y empaquetado en pallets para su almacenamiento.

Que, para el funcionamiento de este sistema se utilizan principalmente las siguientes máquinas, aparatos e instrumentos:

- Pesadora electrónica con sistema de dosificación
- Estructura pesadora
- Alimentador de sacos
- Sistema de llenado
- Sistema cosedor para cierre de sacos
- Tableros de control
- Almacenador de pallets
- Estructura superior e inferior
- Sistema de paletizado por pinzas
- Compactadores neumáticos
- Elevador de pallets
- Transportador de rodillos
- Sistema de rodillos ascendente
- Máquina envolvente
- Conexiones para transporte de ensacadora y paletizadora.

Que, la Regla General 1 para la Interpretación de la Nomenclatura del Sistema Armonizado dispone que: "*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*".

Que, las notas 4 y 5 de la Sección XVI del Sistema Armonizado establecen que: "*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. 5. Para la aplicación de las Notas que preceden, la denominación máquinas abarca a las máquinas, aparatos, dispositivos, artefactos y materiales diversos citados en las partidas de los Capítulos 84 u 85*".

Que, el acápite VII de las Consideraciones Generales de la sección XVI del Sistema Armonizado, explica que: "*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*".

Que, la mercancía materia del presente análisis contiene; un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida que es el llenado de alimentado balanceado en sacos, un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida que es el paletizado de sacos y una máquina envolvente que tiene la función de envolver con película plástica los sacos que se encuentran apilados en los pallets; razón por la cual, para fines arancelarios, se considera la existencia de dos unidades funcionales y una máquina envolvente que deben ser clasificadas por separado.

Que, la Regla General 2 a) para la Interpretación de la Nomenclatura del Sistema Armonizado determina que: "*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”.

Que, la Regla General 6 para la Interpretación de la Nomenclatura del Sistema Armonizado, por su parte, señala que: *"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 efectos de esta Regla, también se aplican las Notas de Sección y de Capítulo, salvo disposición en contrario".*

Que, la Sección XVI de la de la Nomenclatura del Sistema Armonizado abarca las: *“Máquinas y aparatos, material eléctrico y sus partes; Aparatos de grabación o reproducción de sonido, aparatos de grabación o reproducción de imagen y sonido en televisión, y las partes y accesorios de estos aparatos”.*

Que, el Capítulo 84 de la nomenclatura del Sistema Armonizado comprende los *"Reactores nucleares, calderas, máquinas, aparatos y artefactos mecánicos; partes de estas máquinas o aparatos".*

Que, la partida 84.22 designa a las *"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.",* y la partida 84.28 designa a las *“Las demás máquinas y aparatos de elevación, carga, descarga o manipulación (por ejemplo: ascensores, escaleras mecánicas, transportadores, teleféricos)”.*

Que, la subpartida nacional 8422.30.10.00 del Arancel del Ecuador, según Resolución No. 020-2017 del COMEX, comprende a las *“- - Máquinas de llenado vertical con rendimiento inferior o igual a 40 unidades por minuto”,* y que la subpartida nacional 8428.90.90.00 del Arancel del Ecuador, según Resolución No. 020-2017 del COMEX, comprende a las *“- - Las demás”.*

Que, de acuerdo con las características técnicas y funcionalidad de la mercancía objeto de consulta, ha podido definir que ésta consiste en una combinación de máquinas y aparatos que conjuntamente realizan por función netamente definida como el llenado de alimentado balanceado en sacos, en una combinación de máquinas y aparatos que conjuntamente realizan por función netamente definida como el paletizado de sacos y una máquina que desarrolla la función de envolver mercancías paletizadas.

Que, las operaciones llevadas a cabo para el llenado de sacos con alimento balanceado se desarrollan con la recepción del alimento balanceado al granel mediante la tolva de recepción de la pesadora (UA1), en este proceso se pesa y se dosifica el producto para el llenado de los sacos. Los sacos vacíos son cargados manualmente en el alimentador de sacos (UA3), mediante el cual, la línea toma los sacos mediante ventosas (el saco se toma por la parte posterior) y los pasa al sistema de llenado (UA4) en donde se llena verticalmente los sacos vacíos con el balanceado (se pueden llenar 400 sacos de 25 kg por hora y 250 sacos de 40kg por hora; es decir, en ambos casos menos de 40 sacos por minuto). Una vez el saco lleno del balanceado se lo pasa por un sistema de cierre (UA5) por medio de transportadores de cinta, que se encuentran dentro de la estructura (UA2). Esta estructura asegura un mejor ambiente para mantenimiento y limpieza. En este sistema de cierre, los sacos son cosidos por medio de un cabezal cosedor del sistema de cierre que es alimentado por porta bobinas y dispositivos automáticos, evidenciándose que esta combinación de máquinas y aparatos que conjuntamente realizan por función netamente definida el llenado de sacos, en aplicación de las Notas Legales 4 y 5 de la Sección XVI respecto de la Primera Regla Interpretativa del Sistema Armonizado, se considera que las máquinas, aparatos e instrumentos constitutivos de la línea en consulta, **detallados en el anexo de este informe técnico**, constituyen una unidad funcional, cuya clasificación procede en la subpartida **“8422.30.10.00 - - Máquinas de llenado vertical con rendimiento inferior o igual a 40 unidades por minuto”** del Arancel del Ecuador, por aplicación de las Reglas Generales Interpretativas del sistema Armonizado 1 (texto de la partida 84.22 y notas 4 y 5 de la Sección XVI), 2 a) y 6.

Que, las operaciones llevadas a cabo para el paletizado de sacos se desarrollan después de que los sacos cosidos salen del proceso de ensacado de alimento balanceado, por medio del sistema de conexión (UC1) y un transportador de rodillos ascendente (UB8), los sacos ingresan al proceso de paletizado en el cual se dispone a los sacos sobre los pallets, los cuales son cargados mediante montacargas en el almacén de pallets (UB1), mismo que es regulable de forma manual y permite colocar diferentes dimensiones de pallets y tiene una capacidad de hasta 20 pallets. Para la disposición de los pallets, el transportador de rodillos (UB6) toma los pallets del almacén (UB1) y los coloca en la estructura (UB2) para que el elevador de pallets (UB5) los coloque en posición para el apilamiento de las capas de sacos. Una vez dispuestos los pallets, comienza el proceso de apilamiento de los sacos por medio de un sistema de paletizado por pinzas (UB3) que está compuesto por transportador de rodillos para colocar los sacos provenientes del transporte de rodillo (UB8), elevador de sacos y pinzas automáticas. Las pinzas automáticas toman los sacos y los ubica en una plataforma según como se ha configurado el tramado de los pisos o capas. La plataforma se desliza permitiendo colocar la capa de sacos sobre el pallet. El elevador de pallets (UB5) asciende hasta la plataforma y desciende a medida que se ubican los pisos o capas uno sobre otro. La pinza del sistema elevador, es una pinza mecánica auto-centrante posicionada en la parte superior de la unidad de paletización que tiene la función de recoger el saco previamente colocado en la posición del elevador de sacos y depositarlo sobre el plano de formación de capa, está formada por 2 series de órganos de toma, uno interno, que permite el auto-centrado del producto y el guiado del mismo en fase de depósito, y uno externo que tiene la función de recogida. La pinza se mueve en direcciones de los ejes X, Y; y tiene un movimiento de rotación en sentido horario y anti-horario sobre el eje R. Dentro de este proceso también se encuentra un compactador Neumático (UB4) el cual se controla desde PLC programable. Este dispositivo de guiado superior sirve para la compactación de las capas en el proceso de paletización. El elevador de pallets (UB5) está formado por un eje de conexión de cadenas laterales 2 catenarias para sujeción del carro elevador y una central hidráulica de control compuesta por un conjunto de electro-válvulas, bomba de paletas con motor e intercambiador de calor. Para culminar el proceso de paletización el sistema los pallets cargados con los sacos regresa al transportador de rodillos motorizado (UB6) y se envían al proceso de envoltura; evidenciándose que esta combinación de máquinas y aparatos que conjuntamente realizan por función netamente definida el paletizado de sacos, en aplicación de las Notas Legales 4 y 5 de la Sección XVI respecto de la Primera Regla Interpretativa del Sistema Armonizado, se considera que las máquinas, aparatos e instrumentos constitutivos de la línea en consulta, **detallados en el anexo de este informe técnico**, constituyen una unidad funcional, cuya clasificación procede en la subpartida “**8428.90.90.00 - - Los demás**” del Arancel del Ecuador, por aplicación de las Reglas Generales Interpretativas del sistema Armonizado 1 (texto de la partida 84.28 y notas 4 y 5 de la Sección XVI), 2 a) y 6.

Que, las operaciones llevadas a cabo para el proceso de envoltura de sacos paletizados se desarrollan a través de una máquina envolvente, evidenciándose que no se trata de una combinación de máquinas o aparatos, por lo que en aplicación de las Notas Legales 4 y 5 de la Sección XVI respecto de la Primera Regla Interpretativa del Sistema Armonizado, se considera que la máquina envolvente, **detallada en el anexo de este informe técnico**, no constituye una unidad funcional y además, su función no contribuye de forma directa al cumplimiento del objetivo de ninguna de las dos unidades funcionales (línea de llenado y línea de paletizado) identificadas en la presente solicitud, por lo que se considera que dicha mercancía se debe clasificar aplicando su propio régimen arancelario.

Que, por tanto, y

TENIENDO PRESENTE:

La competencia conferida al Director/a General del SENAE en el Art. 216 literal h) del COPCI; lo dispuesto en la Resolución No. SENAE-SENAE-2022-0011-RE; y, la delegación conferida por la Directora General del SENAE, Sra. Carola Soledad Ríos Michaud, al suscrito Subdirector General de Normativa Aduanera mediante Resolución No. SENAE-SENAE-2022-0011-RE, dicto la siguiente:

RESOLUCIÓN ANTICIPADA:

Clasifícase la mercancía denominada "**LÍNEA DE LLENADO Y PALETIZADO DE SACOS**", conforme al análisis efectuado en los considerandos, por aplicación de las Reglas Generales Interpretativas del sistema Armonizado **1** (texto de las partidas 84.22 y 84.28 y notas 4 y 5 de la Sección XVI), **2 a)** y **6**, en el Arancel del Ecuador (Sexta Enmienda), como sigue:

Máquinas y elementos	Subpartidas arancelarias
Sistema de llenado de sacos. Ver ANEXO (1. Máquinas que intervienen en el proceso de llenado de sacos con alimento balanceado)	8422.30.10.00 - - Máquinas de llenado vertical con rendimiento inferior o igual a 40 unidades por minuto
Sistema de paletizado de sacos. Ver ANEXO (2. Máquinas que intervienen en el proceso de paletización de sacos con alimento balanceado)	8428.90.90.00 - - Las demás

En lo que respecta a la máquina envolvente, ésta debe clasificarse siguiendo su propio régimen arancelario.

Se adjunta al presente informe técnico, el anexo que contiene los elementos constitutivos de la unidad funcional (lista de equipos).

Se adjunta al presente dictamen de clasificación arancelaria, el informe técnico **DNR-DTA-JCC-FAFV-IF-2022-0059** y su documento anexo (lista de equipos).

DISPOSICIONES FINALES:

Esta resolución se mantendrá vigente mientras permanezcan los hechos o las circunstancias que la motivaron, las normas jurídicas en que se fundamentó, y la nomenclatura bajo la cual se emitió.

Notifíquese por parte de la Dirección de Secretaría General del SENA E el contenido de la presente resolución conforme a los datos registrados por el usuario que constan en la petición adjunta en documentos asociados del presente Quipux.

La presente Resolución entrará en vigencia a partir de su notificación al solicitante, sin perjuicio de su publicación en el Registro Oficial.

Encárguese a la Dirección de Secretaría General del SENA E formalizar las diligencias necesarias para su difusión y publicación en el Registro Oficial, en la Gaceta Tributaria Digital y en la Biblioteca Aduanera en el proceso: Servicio para OCE's - Clasificación arancelaria.

Documento firmado electrónicamente

Espc. Lenin Isaac Castro Pilapaña
SUBDIRECTOR GENERAL DE NORMATIVA ADUANERA



Firmado electrónicamente por:
**LENIN ISAAC
 CASTRO
 PILAPANA**

INFORME TÉCNICO DE CLASIFICACIÓN ARANCELARIA
DNR-DTA-JCC-FAFV-IF-2022-0059

Guayaquil, 24 de febrero de 2022

Señor 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: LÍNEA DE LLENADO Y PALLETIZADO DE SACOS / Solicitante: AGRIPAC S.A. - RUC 0990006687001 / Documentos: SENAE-DSG-2022-0290-E - SENAE-DSG-2022-1170-E

1. ANTECEDENTES

Vistos:

La solicitud del Sr. Gustavo Wray Franco, ingresada con documentos SENAE-DSG-2022-0290-E de 10 de enero de 2022 y SENAE-DSG-2022-1170-E de 01 de febrero de 2022, quien, en representación legal de la empresa AGRIPAC S.A., con Registro Único de Contribuyentes No. 0990006687001, requiere que el Servicio Nacional de Aduana del Ecuador (SENAE) emita una resolución anticipada que establezca la clasificación arancelaria de la mercancía descrita como "LÍNEA DE LLENADO Y PALLETIZADO DE SACOS"

La documentación de soporte presentada por el solicitante dentro de su solicitud de resolución anticipada en materia de clasificación arancelaria, consistente en: memoria técnica, fichas técnicas, planos, lista de equipos y fotografías.

La Resolución No. SENAE-SENAE-2022-0011-RE, de 04 de febrero de 2022, de la Directora General del SENAE, publicada en el Segundo Suplemento del Registro Oficial No. 635 de 08 de febrero de 2022, que expide el "**PROCEDIMIENTO QUE REGULA LA EMISIÓN DE RESOLUCIONES ANTICIPADAS**", y conforme a su disposición transitoria tercera, la tramitación de resoluciones anticipadas por excepción que establece: "**TERCERA.-** Las solicitudes de resolución anticipada que fueron ingresadas después de la entrada en vigencia de la Ley Orgánica para el Desarrollo Económico y Sostenibilidad Fiscal tras la Pandemia Covid-19 publicada en el Tercer Suplemento del Registro Oficial N° 587, de fecha 29 de diciembre de 2021 y antes de la entrada en vigencia de la presente resolución, para su tramitación se empleará por excepción, el procedimiento establecido en los artículos 89, 90, 91, 92 y 93 del Reglamento del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones; no obstante, a pesar de la aplicación del referido procedimiento, el dictamen de la Administración Aduanera será mediante resolución."

La disposición contenida en el Art. 19 de la resolución referida en el párrafo precedente que establece: "**Artículo 19.- Informe Técnico.-** Admitida la solicitud a trámite, la Dirección Nacional de Gestión de Riesgos y Técnica Aduanera del Servicio Nacional de Aduana del Ecuador emitirá el respectivo informe técnico, cuyo contenido servirá de fundamento para la emisión de la resolución anticipada. El referido informe contendrá, además de los requisitos establecidos en artículo 124 del Código Orgánico Administrativo, lo siguiente: el análisis de la información,

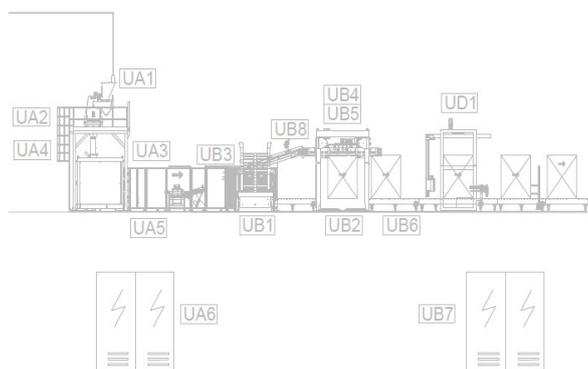
documentación y muestras, de ser el caso, contenidas en la solicitud y el análisis de la mercancía en materia de clasificación arancelaria, valor u origen, según corresponda.”

El Arancel del Ecuador, adoptado el 1ro de septiembre de 2017 mediante Resolución 020-2017 del Comité de Comercio Exterior (COMEX), que se fundamenta en la Nomenclatura Común de Designación y Codificación de Mercancías de los Países Miembros de la Comunidad Andina - NANDINA-, y ésta a su vez en el Convenio Internacional sobre el Sistema Armonizado de Designación y Codificación de Mercancías (Sistema Armonizado) del Consejo de Cooperación Aduanera, actualmente Organización Mundial de Aduanas (OMA), en su Sexta Recomendación de Enmienda.

Las Reglas Generales para la Interpretación del Sistema Armonizado.

La Versión Única en Español de las Notas Explicativas del Sistema Armonizado (VUENESA).

2. FOTOGRAFÍAS DE LA MERCANCÍA OBJETO DE CONSULTA



3. ANÁLISIS DE CLASIFICACIÓN

Considerando:

Que, de acuerdo a lo informado por el requirente, la mercancía objeto de consulta corresponde a una línea de llenado y paletizado de sacos, diseñada para el llenado de sacos con alimento balanceado y su posterior ubicación y empaquetado en pallets para su almacenamiento.

Que, para el funcionamiento de este sistema se utilizan principalmente las siguientes máquinas, aparatos e instrumentos:

- Pesadora electrónica con sistema de dosificación
- Estructura pesadora
- Alimentador de sacos
- Sistema de llenado
- Sistema cosedor para cierre de sacos
- Tableros de control
- Almacenador de pallets
- Estructura superior e inferior

- Sistema de paletizado por pinzas
- Compactadores neumáticos
- Elevador de pallets
- Transportador de rodillos
- Sistema de rodillos ascendente
- Máquina envolvedora
- Conexiones para transporte de ensacadora y paletizadora

Que, la Regla General 1 para la Interpretación de la Nomenclatura del Sistema Armonizado dispone que: *"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."*

Que, las notas 4 y 5 de la Sección XVI del Sistema Armonizado establecen que: *"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. 5. Para la aplicación de las Notas que preceden, la denominación máquinas abarca a las máquinas, aparatos, dispositivos, artefactos y materiales diversos citados en las partidas de los Capítulos 84 u 85."*

Que, el acápite VII de las Consideraciones Generales de la sección XVI del Sistema Armonizado explica que: *"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."*

Que, la mercancía materia del presente análisis contiene; un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida que es el llenado de alimentado balanceado en sacos, un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida que es el paletizado de sacos y una máquina envolvedora que tiene la función de envolver con película plástica los sacos que se encuentran apilados en los pallets; razón por la cual, para fines arancelarios, se considera la existencia de dos unidades funcionales y una máquina envolvedora que deben ser clasificadas por separado.

Que, la Regla General 2 a) para la Interpretación de la Nomenclatura del Sistema Armonizado determina que: *"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."*

Que, la Regla General 6 para la Interpretación de la Nomenclatura del Sistema Armonizado, por su parte, señala que: *"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."

Que, la Sección XVI de la de la Nomenclatura del Sistema Armonizado abarca las: "*Máquinas y aparatos, material eléctrico y sus partes; Aparatos de grabación o reproducción de sonido, aparatos de grabación o reproducción de imagen y sonido en televisión, y las partes y accesorios de estos aparatos.*"

Que, el Capítulo 84 de la nomenclatura del Sistema Armonizado comprende los "*Reactores nucleares, calderas, máquinas, aparatos y artefactos mecánicos; partes de estas máquinas o aparatos.*"

Que, la partida 84.22 designa a las "*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.*", y la partida 84.28 designa a las "*Las demás máquinas y aparatos de elevación, carga, descarga o manipulación (por ejemplo: ascensores, escaleras mecánicas, transportadores, teleféricos).*"

Que, la subpartida nacional 8422.30.10.00 del Arancel del Ecuador, según Resolución No. 020-2017 del COMEX, comprende a las "*- - Máquinas de llenado vertical con rendimiento inferior o igual a 40 unidades por minuto*", y que la subpartida nacional 8428.90.90.00 del Arancel del Ecuador, según Resolución No. 020-2017 del COMEX, comprende a las "*- - Las demás*".

Que, de acuerdo con las características técnicas y funcionalidad de la mercancía objeto de consulta, ha podido definir que ésta consiste en una combinación de máquinas y aparatos que conjuntamente realizan por función netamente definida como el llenado de alimentado balanceado en sacos, en una combinación de máquinas y aparatos que conjuntamente realizan por función netamente definida como el paletizado de sacos y una máquina que desarrolla la función de envolver mercancías paletizadas.

Que, las operaciones llevadas a cabo para el llenado de sacos con alimento balanceado se desarrollan con la recepción del alimento balanceado al granel mediante la tolva de recepción de la pesadora (UA1), en este proceso se pesa y se dosifica el producto para el llenado de los sacos. Los sacos vacíos son cargados manualmente en el alimentador de sacos (UA3), mediante el cual la línea toma los sacos mediante ventosas (el saco se toma por la parte posterior) y los pasa al sistema de llenado (UA4) en donde se llena verticalmente los sacos vacíos con el balanceado (se pueden llenar 400 sacos de 25 kg por hora y 250 sacos de 40kg por hora, es decir, en ambos casos menos de 40 sacos por minuto). Una vez el saco lleno del balanceado se lo pasa por un sistema de cierre (UA5) por medio de transportadores de cinta, que se encuentran dentro de la estructura (UA2). Esta estructura asegura un mejor ambiente para mantenimiento y limpieza. En este sistema de cierre, los sacos son cosidos por medio de un cabezal cosedor del sistema de cierre que es alimentado por porta bobinas y dispositivos automáticos, evidenciándose que esta combinación de máquinas y aparatos que conjuntamente realizan por función netamente definida el llenado de sacos, en aplicación de las Notas Legales 4 y 5 de la Sección XVI respecto de la Primera Regla Interpretativa del Sistema Armonizado, se considera que las máquinas, aparatos e instrumentos constitutivos de la línea en consulta, **detallados en el anexo de este informe técnico**, constituyen una unidad funcional, cuya clasificación procede en la subpartida "**8422.30.10.00 - - Máquinas de llenado vertical con rendimiento inferior o igual a 40 unidades**

por minuto” del Arancel del Ecuador, por aplicación de las Reglas Generales Interpretativas del sistema Armonizado 1 (texto de la partida 84.22 y notas 4 y 5 de la Sección XVI), 2 a) y 6.

Que, las operaciones llevadas a cabo para el paletizado de sacos se desarrollan después de que los sacos cosidos salen del proceso de ensacado de alimento balanceado, por medio del sistema de conexión (UC1) y un transportador de rodillos ascendente (UB8), los sacos ingresan al proceso de paletizado en el cual se dispone a los sacos sobre los pallets, los cuales son cargados mediante montacargas en el almacén de pallets (UB1), mismo que es regulable de forma manual y permite colocar diferentes dimensiones de pallets y tiene una capacidad de hasta 20 pallets. Para la disposición de los pallets, el transportador de rodillos (UB6) toma los pallets del almacén (UB1) y los coloca en la estructura (UB2) para que el elevador de pallets (UB5) los coloque en posición para el apilamiento de las capas de sacos. Una vez dispuestos los pallets, comienza el proceso de apilamiento de los sacos por medio de un sistema de paletizado por pinzas (UB3) que está compuesto por transportador de rodillos para colocar los sacos provenientes del transporte de rodillo (UB8), elevador de sacos y pinzas automáticas. Las pinzas automáticas toman los sacos y los ubica en una plataforma según como se ha configurado el tramado de los pisos o capas. La plataforma se desliza permitiendo colocar la capa de sacos sobre el pallet. El elevador de pallets (UB5) asciende hasta la plataforma y desciende a medida que se ubican los pisos o capas uno sobre otro. La pinza del sistema elevador, es una pinza mecánica auto-centrante posicionada en la parte superior de la unidad de paletización que tiene la función de recoger el saco previamente colocado en la posición del elevador de sacos y depositarlo sobre el plano de formación de capa, está formada por 2 series de órganos de toma, uno interno, que permite el auto-centrado del producto y el guiado del mismo en fase de depósito, y uno externo que tiene la función de recogida. La pinza se mueve en direcciones de los ejes X, Y; y tiene un movimiento de rotación en sentido horario y anti-horario sobre el eje R. Dentro de este proceso también se encuentra un compactador Neumático (UB4) el cual se controla desde PLC programable. Este dispositivo de guiado superior sirve para la compactación de las capas en el proceso de paletización. El elevador de pallets (UB5) está formado por un eje de conexión de cadenas laterales 2 catenarias para sujeción del carro elevador y una central hidráulica de control compuesta por un conjunto de electro-válvulas, bomba de paletas con motor e intercambiador de calor. Para culminar el proceso de paletización el sistema los pallets cargados con los sacos regresa al transportador de rodillos motorizado (UB6) y se envían al proceso de envoltura; evidenciándose que esta combinación de máquinas y aparatos que conjuntamente realizan por función netamente definida el paletizado de sacos, en aplicación de las Notas Legales 4 y 5 de la Sección XVI respecto de la Primera Regla Interpretativa del Sistema Armonizado, se considera que las máquinas, aparatos e instrumentos constitutivos de la línea en consulta, **detallados en el anexo de este informe técnico**, constituyen una unidad funcional, cuya clasificación procede en la subpartida “**8428.90.90.00 - Los demás**” del Arancel del Ecuador, por aplicación de las Reglas Generales Interpretativas del sistema Armonizado 1 (texto de la partida 84.28 y notas 4 y 5 de la Sección XVI), 2 a) y 6.

Que, las operaciones llevadas a cabo para el proceso de envoltura de sacos paletizados se desarrollan a través de una máquina envolvente, evidenciándose que no se trata de una combinación de máquinas o aparatos, por lo que en aplicación de las Notas Legales 4 y 5 de la Sección XVI respecto de la Primera Regla Interpretativa del Sistema Armonizado, se considera que la máquina envolvente, **detallada en el anexo de este informe técnico**, no constituye una unidad funcional y además, su función no contribuye de forma directa al cumplimiento del objetivo de ninguna de las dos unidades funcionales (línea de llenado y línea de paletizado) identificadas en la presente solicitud, por lo que se considera que dicha mercancía se debe clasificar aplicando su propio régimen arancelario.

Que, por tanto:

4. CONCLUSIÓN

Clasifícase la mercancía denominada "**LÍNEA DE LLENADO Y PALETIZADO DE SACOS**", conforme al análisis efectuado en los considerandos, por aplicación de las Reglas Generales Interpretativas del sistema Armonizado **1** (texto de las partidas 84.22 y 84.28 y notas 4 y 5 de la Sección XVI), **2 a**) y **6**, en el Arancel del Ecuador (Sexta Enmienda), como sigue:

Máquinas y elementos	Subpartidas arancelarias
Sistema de llenado de sacos. Ver ANEXO (1. Máquinas que intervienen en el proceso de llenado de sacos con alimento balanceado)	8422.30.10.00 - - Máquinas de llenado vertical con rendimiento inferior o igual a 40 unidades por minuto
Sistema de paletizado de sacos. Ver ANEXO (2. Máquinas que intervienen en el proceso de paletización de sacos con alimento balanceado)	8428.90.90.00 - - Las demás

En lo que respecta a la máquina involucrada, ésta debe clasificarse siguiendo su propio régimen arancelario.

Se adjunta al presente informe técnico el anexo que contiene los elementos constitutivos de la unidad funcional (lista de equipos).

Particular que comunico para los fines pertinentes.

Atentamente;

 <p>Firmado electrónicamente por: FRANCISCO ALBERTO FARFAN VERA</p>	<p>439e7a87-4111-4e9e-9344-9b42b323ac3b b42b323ac3b</p> <p>Firmado digitalmente por 439e7a87-4111-4e9e-9344-9b42b323ac3b Fecha: 2022.02.24 14:49:43 -05'00'</p>	 <p>Firmado electrónicamente por: PEDRO JAVIER VELASCO VELIZ</p>	 <p>Firmado electrónicamente por: RAUL FABRIZIO REYES DE LUCA</p>
Elaborado por:	Revisado por:	Supervisado por:	Aprobado por:
Mgs. Francisco Farfán Vera Especialista en Técnica Aduanera	Mgs. Claudia Buitrón Bolaños Jefa de Clasificación	Mgs. Pedro Velasco Véliz Director de Técnicas Aduaneras	Abg. Fabrizio Reyes de Luca Director Nacional de Gestión de Riesgos y Técnica Aduanera

Fecha de elaboración: 23 de febrero de 2022

ANEXO AL INFORME TÉCNICO No. DNR-DTA-JCC-FAFV-JF-2022-0089

Item	Código	Proceso	Proveedor	Marca	Modelo	Item	Cant.	Unidad	Características	Descripción y Uso
1. Máquinas que intervienen en el proceso de llenado de sacos con alimento balanceado										
1	UA1	Recepción y ensacado	Umbrá packaging SRL	Umbrá	UP-1000 PRO	Pesadora electrónica con sistema de clasificación	1	KIT	Incluye: 2 tolvas de recepción; 1 tolva de recepción de producto; 1 pesadora electrónica de peso neto con sistema de alimentación; 1 tolva de descarga estructura de sistema pesadora	Estructura de sistema de recepción de la materia prima y dosificación para el llenado de sacos filia las operaciones de inspección de limpieza y mantenimiento de la pesadora, puertas de acceso, escalera, bandeja.
2	UA2	Recepción y ensacado	Umbrá packaging SRL	Umbrá	UP-1000 PRO	Estructura pesadora	1	KIT	Incluye: estructura monoblock; alimentador automático para sacos de boca abierta, con 2 almáncas y sistema de toma por aspiración de sacos vacíos SEPARADOR ROTATIVO para gestión de los sacos; dispositivos de cerramiento de sacos;	sistema de gestión de sacos vacíos para su uso en el llenado con el alimento
3	UA3	Recepción y ensacado	Umbrá packaging SRL	Umbrá	UP-1000 PRO	Alimentador sacos	1	KIT	Alimentador de automático de sacos de 25 y 40kg; 2 almáncas de sacos vacíos; SEPARADOR ROTATIVO para gestión de los sacos; dispositivos de cerramiento de sacos;	Sistema de llenado vertical en sacos de 25 y 40 kg
4	UA4	Recepción y ensacado	Umbrá packaging SRL	Umbrá	UP-1000 PRO	sistema de llenado	1	KIT	Alimentador de automático de sacos de 25 y 40kg; 2 almáncas de sacos vacíos; SEPARADOR ROTATIVO para gestión de los sacos; dispositivos de cerramiento de sacos;	Sistema de llenado vertical en sacos de 25 y 40 kg
5	UA5	Recepción y ensacado	Umbrá packaging SRL	Umbrá	UP-1000 PRO	Sistema cierre cosedora	1	KIT	Grupo de toma y alimento de sacos; Transportador a sección arrollable; Transportador y acuitas; Soporte para la cosedora; Cabezal cosedor; Dispositivo de arranque automático; Puerta de apertura	parte del sistema de dosificación para el cerramiento de los sacos mediante cosido automático
6	UA6	Recepción y ensacado	Umbrá packaging SRL	Umbrá	UP-1000 PRO	Tablero control	1	KIT	Inconexiones neumáticas; Cuadro eléctrico; Kit de teleasistencia	Sistema de gestión de alarmas y configuraciones
2. Máquinas que intervienen en el proceso de paletización de sacos con alimento balanceado										
7	UB1	Paletizado	Umbrá packaging SRL	Umbrá	UPR-900	Almáncas palets	1	KIT	Incluye: Almáncas/distribuidor de palets de madera	Regulable de forma manual para dimensiones, hasta 20 palets de capacidad
8	UB2	Paletizado	Umbrá packaging SRL	Umbrá	UPR-900	cuerpo máquina superior e inferior	1	KIT	Estaca inferior, completamente cerrada, para la función del sistema de elevación de palet	Estructura del sistema de paletizado.
9	UB3	Paletizado	Umbrá packaging SRL	Umbrá	UPR-900	Sistema de paletizado por pinzas	1	KIT	Transportador de rodillos, elevador de sacos, piza de toma de sacos automática, motorización del carro en los ejes X, Y y Z; plataforma para conformación de planos.	Sistema de manipulación de sacos para la disposición de la carga sobre el palet
10	UB4	Paletizado	Umbrá packaging SRL	Umbrá	UPR-900	computadores neumáticos	1	KIT	Incluye: 2 computadoras laterales y 2 computadores transversales móviles de comando	Sistema de organización para las capas
11	UB5	Paletizado	Umbrá packaging SRL	Umbrá	UPR-900	Elevador palets	1	UNIDAD	Unidad de conexión de sistemas laterales 2 catenarias para la sujeción del carro de elevación	Manipulación del palet
12	UB6	Paletizado	Umbrá packaging SRL	Umbrá	UPR-900	Transportador rodillos	1	KIT	Central hidráulica de control, bomba a palets con motor e intercambiador de calor sistema de transporte de palets, motorización de palets, motorización de palets, (rodillos motorizados para transferencia de palets vacíos, posicionados bajo el cuerpo central de la máquina para elevación del palet, para transferencia del palet completo, rodillos flexos para acumulación)	Sistema para el transporte y acumulación de palets
13	UB7	Paletizado	Umbrá packaging SRL	Umbrá	UPR-900	Tablero control	1	KIT	KIT DE PROTECCION: cuadro eléctrico para la gestión de la instalación (interruptor, conexiones, módulos de gestión, interruptores, magnetos termicos, P.I.C, espasmas térmico); Panel operador; botones tipo profibus	para gestión electrónica y visualización de número de sacos, capas programas en curso
14	UB8	Paletizado	Umbrá packaging SRL	Umbrá	UPR-900	Sistema de rodillos ascendente	1	KIT	sistema de transportación para el traslado de los sacos desde la unidad de ensacado hasta el sistema de paletizado.	sistema de transporte de rodillos
15	UB9	Paletizado	Umbrá packaging SRL	Umbrá	UPR-900	Dispositivo colador de Láminas de cartón	1	KIT	almáncas de cartones, dispositivo colador de cartón y disposición en la estructura para instalación	Colona láminas de cartón entre el palet y los sacos y sobre los sacos.
16	UC1	Conexiones	Umbrá packaging SRL	Umbrá	-	Conexiones	1	KIT	Cinta de conexiones (DMS), cinta ajustable en la salida de la envolvedora; Transportadores de rodillo de salida de la envolvedora	sistema de transporte para las capas de la línea ensacadora y paletizadora
Máquinas que deben seguir su propio régimen arancelario										
17	UDI	Envolvedora	Umbrá packaging SRL	UMWRA P	300 AUTO	Máquina envolvedora	1	UNIDAD	Plataforma automática de envoltura para proporciónar entubado por rotación del brazo	máquina para envolver palets mediante "Stretch film"

 Firmado electrónicamente por: FRANCISCO ALBERTO FARFÁN VERA	Firmado digitalmente por: CLAUDIA ISABEL BUITRON BOLANOS Fecha: 2022.02.24 14:50:58 -05'00'	 Firmado electrónicamente por: PEDRO JAVIER VELASCO VELIZ	 Firmado electrónicamente por: RAUL FABRIZIO REYES DE LUCA
Elaborado por.		Revisado por.	
Mgs. Francisco Farfán Vera Especialista en Técnica Aduanera		Mgs. Pedro Velasco Véliz Director de Técnicas Aduaneras	
Aprobado por.		Aprobado por.	
Mgs. Raul Fabrizio Reyes de Luca Director Nacional de Gestión de Riesgos y Técnica Aduanera			

Resolución Nro. SENAE-SGN-2022-0002-RE**Guayaquil, 07 de marzo de 2022****SERVICIO NACIONAL DE ADUANA DEL ECUADOR****RESOLUCION ANTICIPADA EN MATERIA DE CLASIFICACIÓN ARANCELARIA****VISTOS:**

La solicitud del Sr. Carlos Eduardo Díaz Pinto, ingresada con documento SENAE-DNR-2022-0128-E, de 28 de enero de 2022, quien por sus propios derechos, con Cédula de Identidad No. 0963050562, requiere que el Servicio Nacional de Aduana del Ecuador (SENAE) emita una resolución anticipada que establezca la clasificación arancelaria de la mercancía descrita como "AQUASTEM".

La competencia conferida a la Directora General del SENAE, establecida en el literal h) del artículo 216 del Libro V del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones (COPCI).

La Resolución No. SENAE-SENAE-2022-0011-RE, de fecha 4 de febrero de 2022, de la Directora General del SENAE, publicada en el Segundo Suplemento No. 635 del Registro Oficial, de 8 de febrero de 2022, que expide el "**PROCEDIMIENTO QUE REGULA LA EMISIÓN DE RESOLUCIONES ANTICIPADAS**", y conforme a su disposición transitoria tercera, la tramitación de resoluciones anticipadas por excepción que establece: "**TERCERA.- Las solicitudes de resolución anticipada que fueron ingresadas después de la entrada en vigencia de la Ley Orgánica para el Desarrollo Económico y Sostenibilidad Fiscal tras la Pandemia Covid-19 publicada en el Tercer Suplemento del Registro Oficial N° 587, de fecha 29 de diciembre de 2021 y antes de la entrada en vigencia de la presente resolución, para su tramitación se empleará por excepción, el procedimiento establecido en los artículos 89, 90, 91, 92 y 93 del Reglamento del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones; no obstante, a pesar de la aplicación del referido procedimiento, el dictamen de la Administración Aduanera será mediante resolución**".

La Resolución No. SENAE-SENAE-2022-0013-RE, de 08 de febrero de 2022, de la Directora General del SENAE, que delega al Subdirector General de Normativa Aduanera la facultad, para emitir resoluciones anticipadas.

El Arancel del Ecuador, adoptado el día 1 de septiembre de 2017, mediante Resolución 020-2017 del Comité de Comercio Exterior (COMEX), que se fundamenta en la Nomenclatura Común de Designación y Codificación de Mercancías de los Países Miembros de la Comunidad Andina -NANDINA-, y ésta a su vez en el Convenio Internacional sobre el Sistema Armonizado de Designación y Codificación de Mercancías (Sistema Armonizado) del Consejo de Cooperación Aduanera, actualmente Organización Mundial de Aduanas (OMA), en su Sexta Recomendación de Enmienda.

Las Reglas Generales para la Interpretación del Sistema Armonizado.

La Versión Única en Español de las Notas Explicativas del Sistema Armonizado (VUENESA).

El informe técnico No. DNR-DTA-JCC-ALT-IF-2022-0063, de 25 febrero de 2022.

CONSIDERANDO:

Que, de acuerdo a la información técnica del fabricante de la mercancía, la mercancía objeto de consulta corresponde a una premezcla prebiótica con una combinación de 1,3-β-glucano de alga (*Euglena gracilis*) y fructooligosacáridos para un óptimo sistema inmune, una microbiota residente balanceada, y el mantenimiento del buen estado de salud y resistencia a enfermedades en peces y camarones.

Que, documento técnico de composición del fabricante de la mercancía, consta que aquello es confidencial.

Que, la mercancía tiene las siguientes características:

- Composición: Fructooligosacáridos 60%, alga deshidratada (*Euglena Gracilis*) 25%, ácido silícico 10% y bentonita 5% (información confidencial)
- Beneficios: Mejor inmunidad frente a desafíos patógenos; Estimula la microbiota benéfica, inhibiendo la proliferación de patógenos; Incrementa la tasa de supervivencia; Incrementa el desempeño durante el cultivo.
- Apariencia: Polvo fino amarillo claro
- Uso: Para alimentos balanceados para peces y camarones de 0,75 – 1,00 Kg por tonelada (alimentación continua).
- Presentación: Sacos de 25 Kg.

Que, la Regla General 1 para la Interpretación de la Nomenclatura del Sistema Armonizado dispone que: "*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*".

Que, la nota 1 de Capítulo 23 del Sistema Armonizado establecen que: "*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*".

Que, el texto de partida arancelaria 23.09 comprende: "***Preparaciones de los tipos utilizados para la alimentación de los animales***".

Que, el acápite c) de las notas explicativas de partida arancelaria 23.09 describe: "**...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".

Que, conforme información técnica del fabricante, la mercancía es una premezcla prebiótica usada en dosis de 0,75-1 Kg por tonelada para alimentos balanceados de peces y camarones, 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.

Que, la Regla General 6 para la Interpretación de la Nomenclatura del Sistema Armonizado, por su parte, señala que: "*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".

Que, tomando en consideración que la mercancía es una premezcla prebiótica usada en dosis de 0,75-1 Kg por tonelada para alimentos balanceados de peces y camarones, su clasificación procede en la subpartida **2309.90.20.10 - - Para uso acuícola**, del Arancel del Ecuador, por aplicación de las Reglas Generales Interpretativas del sistema Armonizado 1 y 6.

Que, por tanto, y

TENIENDO PRESENTE:

La competencia conferida al Director/a General del SENA E en el Art. 216 literal h) del COPCI; lo dispuesto en la Resolución No. SENA E-SENA E-2022-0011-RE; y, la delegación conferida por la Directora General del SENA E, Sra. Carola Soledad Ríos Michaud, al suscrito Subdirector General de Normativa Aduanera mediante Resolución No. SENA E-SENA E-2022-0013-RE, dicto la siguiente:

RESOLUCIÓN ANTICIPADA:

Clasifícase la mercancía denominada **AQUASTEM**, de marca Kemin, fabricada por KEMIN EUROPA N.V., que corresponde a una premezcla prebiótica usada en dosis de 0,75-1 Kg por tonelada para alimentos balanceados de peces y camarones, conforme al análisis efectuado en los considerandos, en la subpartida del Arancel del Ecuador **2309.90.20.10 - - Para uso acuícola**, por aplicación de las Reglas Generales Interpretativas del sistema Armonizado **1 y 6**.

Se adjunta al presente dictamen de clasificación arancelaria el informe técnico No. DNR-DTA-JCC-ALT-IF-2022-0063.

DISPOSICIONES FINALES:

Esta resolución se mantendrá vigente mientras permanezcan los hechos o las circunstancias que la motivaron, las normas jurídicas en que se fundamentó, y la nomenclatura bajo la cual se emitió.

Notifíquese por parte de la Dirección de Secretaría General del SENA E el contenido de la presente resolución conforme a los datos registrados por el usuario que constan en la petición adjunta en documentos asociados del presente Quipux.

La presente Resolución entrará en vigencia a partir de su notificación al solicitante, sin perjuicio de su publicación en el Registro Oficial.

Encárguese a la Dirección de Secretaria General del SENA E formalizar las diligencias necesarias para su difusión y publicación en el Registro Oficial, en la Gaceta Tributaria Digital y en la Biblioteca Aduanera en el proceso: Servicio para OCE's - Clasificación arancelaria.

Documento firmado electrónicamente

Espc. Lenin Isaac Castro Pilapaña
SUBDIRECTOR GENERAL DE NORMATIVA ADUANERA



INFORME TÉCNICO DE CLASIFICACIÓN ARANCELARIA
DNR-DTA-JCC-ALT-IF-2022-0063

Guayaquil, 25 de febrero de 2022

Señor 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: AQUASTEM; Marca: Kemin; Fabricante: KEMIN EUROPA N.V. / Solicitante: Carlos Eduardo Díaz Pinto / Documento: SENAE-DNR-2022-0128-E

1. ANTECEDENTES

Vistos:

La solicitud del Sr. Carlos Eduardo Díaz Pinto, ingresada con documento SENAE-DNR-2022-0128-E, de 28 de enero de 2022, quien, por sus propios derechos, con Cédula de Identidad No. 0963050562, requiere que el Servicio Nacional de Aduana del Ecuador (SENAE) emita una resolución anticipada que establezca la clasificación arancelaria de la mercancía descrita como "AQUASTEM".

La documentación de soporte presentada por el solicitante dentro de su solicitud de resolución anticipada en materia de clasificación arancelaria, consistente en: fichas técnicas de fabricante, fichas de seguridad de fabricante y fotografías.

La Resolución No. SENAE-SENAE-2022-0011-RE, de 04 de febrero de 2022, de la Directora General del SENAE, publicada en el Segundo suplemento No. 635 del Registro Oficial, de 08 de febrero de 2022, que expide el "**PROCEDIMIENTO QUE REGULA LA EMISIÓN DE RESOLUCIONES ANTICIPADAS**", y conforme a su disposición transitoria tercera, la tramitación de resoluciones anticipadas por excepción que establece: "**TERCERA.-** Las solicitudes de resolución anticipada que fueron ingresadas después de la entrada en vigencia de la Ley Orgánica para el Desarrollo Económico y Sostenibilidad Fiscal tras la Pandemia Covid-19 publicada en el Tercer Suplemento del Registro Oficial N° 587, de fecha 29 de diciembre de 2021 y antes de la entrada en vigencia de la presente resolución, para su tramitación se empleará por excepción, el procedimiento establecido en los artículos 89, 90, 91, 92 y 93 del Reglamento del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones; no obstante, a pesar de la aplicación del referido procedimiento, el dictamen de la Administración Aduanera será mediante resolución."

La disposición contenida en el Art. 19 de la resolución referida en el párrafo precedente que establece: "**Artículo 19.- Informe Técnico.-** Admitida la solicitud a trámite, la Dirección Nacional de Gestión de Riesgos y Técnica Aduanera del Servicio Nacional de Aduana del Ecuador emitirá el respectivo informe técnico, cuyo contenido servirá de fundamento para la emisión de la resolución anticipada. El referido informe contendrá, además de los requisitos establecidos en artículo 124 del Código Orgánico Administrativo, lo siguiente: el análisis de la información, documentación y muestras, de ser el caso, contenidas en la solicitud y el análisis de la mercancía en materia de clasificación arancelaria, valor u origen, según corresponda."

El Arancel del Ecuador, adoptado el 1ro de septiembre de 2017 mediante Resolución 020-2017 del Comité de Comercio Exterior (COMEX), que se fundamenta en la Nomenclatura Común de Designación y Codificación de Mercancías de los Países Miembros de la Comunidad Andina - NANDINA-, y ésta a su vez en el Convenio Internacional sobre el Sistema Armonizado de Designación y Codificación de Mercancías (Sistema Armonizado) del Consejo de Cooperación Aduanera, actualmente Organización Mundial de Aduanas (OMA), en su Sexta Recomendación de Enmienda.

Las Reglas Generales para la Interpretación del Sistema Armonizado.

La Versión Única en Español de las Notas Explicativas del Sistema Armonizado (VUENESA).

2. FOTOGRAFÍAS DE LA MERCANCÍA OBJETO DE CONSULTA



Imagen 1. Presentación de Saco de 25 Kg

3. ANÁLISIS DE CLASIFICACIÓN

Considerando:

Que, de acuerdo a la información técnica del fabricante de la mercancía, la mercancía objeto de consulta corresponde a una premezcla prebiótica con una combinación de 1,3- β -glucano de alga (*Euglena gracilis*) y fructooligosacáridos para un óptimo sistema inmune, una microbiota residente balanceada, y el mantenimiento del buen estado de salud y resistencia a enfermedades en peces y camarones.

Que, documento técnico de composición del fabricante de la mercancía, consta que aquello es confidencial.

Que, la mercancía tiene las siguientes características:

- Composición: Fructooligosacáridos 60%, alga deshidratada (*Euglena Gracilis*) 25%, ácido silícico 10% y bentonita 5% (información confidencial)

- Beneficios: Mejor inmunidad frente a desafíos patógenos; Estimula la microbiota benéfica, inhibiendo la proliferación de patógenos; Incrementa la tasa de supervivencia; Incrementa el desempeño durante el cultivo.
- Apariencia: Polvo fino amarillo claro
- Uso: Para alimentos balanceados para peces y camarones de 0,75 – 1,00 Kg por tonelada (alimentación continua).
- Presentación: Sacos de 25 Kg

Que, la Regla General 1 para la Interpretación de la Nomenclatura del Sistema Armonizado dispone que: "*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.*"

Que, la nota 1 de Capítulo 23 del Sistema Armonizado establecen que: "*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.*"

Que, el texto de partida arancelaria 23.09 comprende: "***Preparaciones de los tipos utilizados para la alimentación de los animales.***"

Que, el acápite C de las notas explicativas de partida arancelaria 23.09 describe: "...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."

Que, conforme información técnica del fabricante, la mercancía es una premezcla prebiótica usada en dosis de 0,75-1 Kg por tonelada para alimentos balanceados de peces y camarones, 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.

Que, la Regla General 6 para la Interpretación de la Nomenclatura del Sistema Armonizado, por su parte, señala que: "*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."

Que, tomando en consideración que la mercancía es una premezcla prebiótica usada en dosis de 0,75-1 Kg por tonelada para alimentos balanceados de peces y camarones, su clasificación procede en la subpartida **2309.90.20.10 - - Para uso acuícola**, del Arancel del Ecuador, por aplicación de las Reglas Generales Interpretativas del sistema Armonizado 1 y 6.

Que, por tanto:

4. CONCLUSIÓN

Clasifícase la mercancía denominada **AQUASTEM**, de marca Kemin, fabricada por KEMIN EUROPA N.V., que corresponde a una premezcla prebiótica usada en dosis de 0,75-1 Kg por tonelada para alimentos balanceados de peces y camarones, conforme al análisis efectuado en los considerandos, en la subpartida del Arancel del Ecuador **2309.90.20.10 - - Para uso acuícola**, por aplicación de las Reglas Generales Interpretativas del sistema Armonizado 1 y 6.

Particular que comunico para los fines pertinentes.

 <p>Firmado electrónicamente por: ANDREA LORENA LAVANDA TORRES</p>	<p>CLAUDIA ISABEL BUITRON BOLANOS</p> <p>Firmado digitalmente por CLAUDIA ISABEL BUITRON BOLANOS Fecha: 2022.02.25 14:10:12 -05'00'</p>	 <p>Firmado electrónicamente por: PEDRO JAVIER VELASCO VELIZ</p>	 <p>Firmado electrónicamente por: RAUL FABRIZIO REYES DE LUCA</p>
<p>Elaborado por:</p>	<p>Revisado por:</p>	<p>Supervisado por:</p>	<p>Aprobado por:</p>
<p>Ing. Andrea Lavanda Torres Jefatura de clasificación</p>	<p>Mgs. Claudia Buitrón Bolaños Jefa de Clasificación</p>	<p>Lic. Pedro Velasco Véliz, Mgtr. Director de Técnicas Aduaneras</p>	<p>Abg. Fabrizio Reyes de Luca Director Nacional de Gestión de Riesgos y Técnica Aduanera</p>

Fecha de elaboración: 25 de febrero de 2022

Resolución Nro. SENAE-SGN-2022-0003-RE**Guayaquil, 07 de marzo de 2022****SERVICIO NACIONAL DE ADUANA DEL ECUADOR****RESOLUCION ANTICIPADA EN MATERIA DE CLASIFICACIÓN ARANCELARIA****VISTOS:**

La solicitud del Sr. Gustavo Wray Franco, ingresada con documento SENAE-DSG-2022-1178-E de 02 de febrero de 2022, quien, en representación legal de la empresa AGRIPAC S.A., con Registro Único de Contribuyentes No. 0990006687001, requiere que el Servicio Nacional de Aduana del Ecuador (SENAE) emita una resolución anticipada que establezca la clasificación arancelaria de la mercancía descrita como "LÍNEA DE PRODUCCIÓN DE ALIMENTO PARA MASCOTAS".

La competencia conferida al Director/a General del SENAE, establecida en el literal h) del artículo 216 del Libro V del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones (COPCI).

La Resolución No. SENAE-SENAE-2022-0011-RE, de fecha 4 de febrero de 2022, de la Directora General del SENAE, publicada en el Segundo Suplemento No. 635 del Registro Oficial, de 8 de febrero de 2022, que expide el "**PROCEDIMIENTO QUE REGULA LA EMISIÓN DE RESOLUCIONES ANTICIPADAS**", y conforme a su disposición transitoria tercera, la tramitación de resoluciones anticipadas por excepción que establece: "**TERCERA.- Las solicitudes de resolución anticipada que fueron ingresadas después de la entrada en vigencia de la Ley Orgánica para el Desarrollo Económico y Sostenibilidad Fiscal tras la Pandemia Covid-19 publicada en el Tercer Suplemento del Registro Oficial N° 587, de fecha 29 de diciembre de 2021 y antes de la entrada en vigencia de la presente resolución, para su tramitación se empleará por excepción, el procedimiento establecido en los artículos 89, 90, 91, 92 y 93 del Reglamento del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones; no obstante, a pesar de la aplicación del referido procedimiento, el dictamen de la Administración Aduanera será mediante resolución**".

La Resolución No. SENAE-SENAE-2022-0013-RE, de fecha 8 de febrero de 2022, de la Directora General del SENAE, que delega al Subdirector General de Normativa Aduanera la facultad para emitir resoluciones anticipadas.

El Arancel del Ecuador, adoptado el día 1 de septiembre de 2017 con Resolución # 020-2017 del Comité de Comercio Exterior (COMEX), que se fundamenta en la Nomenclatura Común de Designación y Codificación de Mercancías de los Países Miembros de la Comunidad Andina -NANDINA-, y ésta a su vez en el Convenio Internacional sobre el Sistema Armonizado de Designación y Codificación de Mercancías (Sistema Armonizado) del Consejo de Cooperación Aduanera, actualmente Organización Mundial de Aduanas (OMA), en su Sexta Recomendación de Enmienda.

Las Reglas Generales para la Interpretación del Sistema Armonizado.

La Versión Única en Español de las Notas Explicativas del Sistema Armonizado (VUENESA).

El informe técnico No. DNR-DTA-JCC-FAFV-IF-2022-0061, de 25 febrero de 2022, y su documento anexo (lista de equipos) de la Dirección Nacional de Gestión de Riesgos y Técnica Aduanera.

CONSIDERANDO:

Que, de acuerdo a lo informado por el requirente, la mercancía objeto de consulta corresponde a una línea de producción de alimentos para mascotas que será una expansión de una planta de producción de alimento para mascotas con la que ya cuenta el solicitante. La mercancía en estudio está diseñada para la producción de

alimento para mascotas y alimento balanceado y su posterior ensacado y ubicación en pallets.

Que, para el funcionamiento de este sistema se utilizan principalmente las siguientes máquinas, aparatos e instrumentos:

- Molinos de martillos
- Tornillo de descarga
- Tolva viva
- Pre-tolva
- Pre-acondicionador
- Acondicionador
- Extrusora
- Secador
- Bañador
- Zaranda de clasificación
- Llenadora y selladora vertical de sacos
- Pesadora
- Robot alineador de sacos
- Almacenador de pallets
- Sistema de paletizado por pinzas.

Que, la Regla General 1 para la Interpretación de la Nomenclatura del Sistema Armonizado dispone que: "*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*".

Que, las notas 4 y 5 de la Sección XVI del Sistema Armonizado, establecen que: "*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. 5. Para la aplicación de las Notas que preceden, la denominación máquinas abarca a las máquinas, aparatos, dispositivos, artefactos y materiales diversos citados en las partidas de los Capítulos 84 u 85*".

Que, el acápite VII de las Consideraciones Generales de la sección XVI del Sistema Armonizado explica que: "*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*".

Que, según la información que consta en el documento denominado "memoria técnica", la mercancía en estudio tiene la función de fabricar alimento para mascotas y para tal efecto, se deben desarrollar procesos de molienda, mezclado, extrusión, secado, enfriado y ensacado; sin embargo, la mercancía que consta en la presente solicitud no contiene las máquinas o elementos que ejecutan el proceso de mezclado, ya que el solicitante ya cuenta con dichas máquinas y elementos, por lo que dentro del proceso productivo de la mercancía en estudio existe una interrupción en el flujo o secuencia productiva y por ese motivo, se debe realizar un análisis arancelario por

separado del proceso de molienda.

Que, la mercancía materia del presente análisis se presenta desarmada y contiene; un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida que es el acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento para mascotas a través de la molienda, un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida que es la producción de alimento para mascotas, un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida que es el ensacado de alimentos para mascotas y un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida que es el paletizado de sacos; razón por la cual, para fines arancelarios, se considera la existencia de cuatro unidades funcionales que deben ser clasificadas arancelariamente cada una por separado.

Que, la Regla General 2 a) para la Interpretación de la Nomenclatura del Sistema Armonizado determina que: *“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”*.

Que, la Regla General 6 para la Interpretación de la Nomenclatura del Sistema Armonizado, por su parte, señala que: *“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”*.

Que, la Sección XVI de la de la Nomenclatura del Sistema Armonizado abarca las: *“Máquinas y aparatos, material eléctrico y sus partes; Aparatos de grabación o reproducción de sonido, aparatos de grabación o reproducción de imagen y sonido en televisión, y las partes y accesorios de estos aparatos”*.

Que, el Capítulo 84 de la nomenclatura del Sistema Armonizado comprende los *“Reactores nucleares, calderas, máquinas, aparatos y artefactos mecánicos; partes de estas máquinas o aparatos”*.

Que, la partida 84.79 designa a las *“Máquinas y aparatos mecánicos con función propia, no expresados ni comprendidos en otra parte de este Capítulo.”*, la partida 84.38 designa a las *“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.”*, la partida 84.22 designa a las *“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.”*, y la partida 84.28 designa a *“Las demás máquinas y aparatos de elevación, carga, descarga o manipulación (por ejemplo: ascensores, escaleras mecánicas, transportadores, teleféricos)”*.

Que, la subpartida nacional 8479.82.00.00 del Arancel del Ecuador, según Resolución No. 020-2017 del COMEX, comprende a las máquinas *“- Para mezclar, amasar o sobar, quebrantar, triturar, pulverizar, cribar, tamizar, homogeneizar, emulsionar o agitar”*, que la subpartida nacional 8438.80.90.00 del Arancel del Ecuador, según Resolución No. 020-2017 del COMEX, comprende a las *“- Las demás”*, que la subpartida nacional 8422.30.90.90 del Arancel del Ecuador, según Resolución No. 020-2017 del COMEX, comprende a las *“- Las demás”* y la subpartida nacional 8428.90.90.00 del Arancel del Ecuador, según Resolución No. 020-2017 del COMEX, comprende a las *“- Las demás”*.

Que, de acuerdo con las características técnicas y funcionalidad de la mercancía objeto de consulta, se ha podido definir que ésta consiste en, una combinación de máquinas y aparatos que conjuntamente realizan por función netamente definida el acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento para mascotas a través de la molienda, una combinación de máquinas y aparatos que conjuntamente realizan por función netamente definida la fabricación de alimento para mascotas, una combinación de máquinas y aparatos

que conjuntamente realizan por función netamente definida el ensacado de alimento para mascotas, y una combinación de máquinas y aparatos que conjuntamente realizan por función netamente definida el paletizado de sacos.

Que, las operaciones llevadas a cabo para el acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento para mascotas a través de la molienda se desarrollan con el ingreso de la materia a una tolva (construcción local) al cual se le instalará un sensor de nivel (20951), una válvula de alimentación o alimentador rotatorio (22090) y un separador (22095) que sirve para tomar muestras de la materia que va a ser molida por un lado y por el otro, enviar la materia prima a 2 molinos de martillos (22100 y 22200) configurados en serie, cada uno cuenta con sensores de temperatura (22106 y 22206), motor eléctrico (22101 y 22201) y convertidor de frecuencia (22092 y 22202), el sistema cuenta con filtro (22250) y ventilador de alta presión (22255) que sirven para extraer aire y evitar polvo o producto fino producido por la acción de los molinos se escape y sean depositados junto con el producto de la molienda en el recipiente recolector (22260) para luego ser transportados al proceso de Mezclado por medio de tornillo de descarga (22270) y la válvula rotativa (22280). El producto de la molienda es un conjunto de materias molidas entre las que se incluyen: trigo, salvado de trigo, maíz, pasta de soya, arrocillo, principalmente. Esta unidad funcional se presenta desarmada e incompleta, ya que no cuenta con una tolva que tienen la función de almacenar temporalmente la materia prima previo a la molienda, lo cual no afecta sustancialmente al proceso de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento para mascotas, 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 para mascotas y por lo tanto, se debe clasificar como tal, por lo que en aplicación de las Notas Legales 4 y 5 de la Sección XVI respecto de la Primera Regla Interpretativa del Sistema Armonizado, se considera que las máquinas, aparatos e instrumentos constitutivos de la línea en mención, **detallados en el anexo de este informe técnico**, constituyen una unidad funcional, cuya clasificación procede en la subpartida **“8479.82.00.00 - - Para mezclar, amasar o sobar, quebrantar, triturar, pulverizar, cribar, tamizar, homogeneizar, emulsionar o agitar”** del Arancel del Ecuador, por aplicación de las Reglas Generales Interpretativas del sistema Armonizado 1 (texto de la partida 84.79 y notas 4 y 5 de la Sección XVI), 2 a) y 6.

Que, las operaciones llevadas a cabo para la fabricación de alimento para mascotas se desarrollan a través de cuatro subprocesos (extrusión, secado, enfriado y producto terminado) que se ejecutan de la siguiente manera: **Extrusión:** El producto recibido del proceso de mezclado existente por medio del transportador (F1), el elevador de cangilones (F3) y un transportador de arrastre (24600) pasan por un detector de metales y una tolva existentes a la que se le agregan sensores (24701, 24702) antes del extruido del material. Después de la tolva la mezcla pasa por un tornillo de descarga (24800) que llena una tolva viva (32000) o pre tolva, que ayuda a homogenizar la mezcla, para luego de pasar al preacondicionador por medio de un tornillo de alimentación o descarga (32100). En el Preacondicionador (32150) con su compensador (32156) (actuador para el control de la presión en el preacondicionador) la mezcla base pasa por un proceso térmico de cocción a una temperatura de entre 90° - 100°, dentro del preacondicionador se añaden líquidos por medio de tuberías “Manifold” (32158-32159) y el sistema de bombas de líquidos (32481) que ayudan a la mezcla y complementan la preparación de la mezcla base. En esta parte se observa también un arnés de vapor (32490) que ayuda a regular el vapor que usa el preacondicionador. El preacondicionador ayuda a eliminar grumos de la mezcla. Luego de las adiciones realizadas en el preacondicionador la mezcla, a través de ductos, entra al Acondicionador (32200) que termina de cocinar la mezcla, en esta parte no hay adiciones de líquidos, y lo que se busca es regular condiciones químicas de la mezcla previo a la extrusión. La mezcla ya acondicionada se transporta a la Extrusora por medio de ductos. La Extrusora (32400) con su motor (32401) es un equipo que trabaja 135° C y también recibe aceites, vapor desde el arnés de vapor (32490), agua fría por medio de las cuales la extrusora comprime la mezcla y por medio de una matriz de extrusora (32407) y un “sistema Flextex” (32409), que se instala al final de la extrusora, le dan forma al producto extruido. La extrusora cuenta con su propio sistema de medición de temperatura y presión (32406) para el control de la operación que trabaja en conjunto con el ECMS (32410) y su sistema de gestión de control y PLC (32500, 32501). El Sistema FLEXTEX sirve para dar forma al producto extruido para comida de camarón, como pellets, por ejemplo. Este sistema se puede activar y desactivar dependiendo de la necesidad, como se mencionó en la introducción el sistema también servirá para producir alimento de camarón para lo cual es necesario el sistema FLEXTEX. El Sistema FLEXTEX también se usa en la producción de alimento para mascota, pero en un bajo porcentaje. En la salida del producto extruido

por medio del ventilador de la extrusora (32408) y sus ductos, el sistema cuenta con una válvula o separador de 2 caminos (32601) con “techo chino” (32602) para direccionar el producto, un camino dirige el producto extruido hacia el proceso de secado y el segundo camino hacia una recolección de muestras que sirve para análisis de calidad. Estas salidas de recolección de muestras se encuentran a lo largo de la línea de producción para realizar pruebas y revisar las especificaciones del producto que se encuentra en el proceso de producción.

Secado: Desde el separador de 2 caminos (32601) la receta es llevada por la ductería hacia el ciclón de recepción (42000) con su sensor de nivel (42001) por medio del ventilador de alta presión (42100) que succiona el producto extruido para posteriormente pasar hacia el Secador (G2) por medio de una esclusa de aire (42300). El Secador de 5 camas tiene un sistema inteligente de aire (G4) que trabaja con GLP y alimenta el secador con llama alta, baja, media; de acuerdo a la necesidad de secado, el movimiento del producto dentro del secador y por medio de las 5 camas evita la cocción del producto. El secador trabaja a temperaturas de operación de entre 60°C a 180°C. El secador tiene asociado un ciclón (G5) que funciona como sistema de control de calor del secador, evitando las altas temperaturas, extrayendo el vapor caliente y liberándolo al ambiente. Este sistema está compuesto de una válvula neumática para evitar la propagación de flama desde el secador (G8), ventilador del ciclón (G7) y un filtro (G12). El ciclón también tiene una salida (G6) de producto fino o polvo de acuerdo a la acción de succión de la extracción de vapor, este polvo se recolecta y puede ingresarse manualmente en los procesos previos. Después del secador el producto extruido seco pasa por un transportador helicoidal (42520) para avanzar a la etapa de enfriado. Al final de esta etapa al producto sale con un porcentaje de humedad de entre el 6 y 8%, 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.

Enfriado: El producto proveniente del proceso de extrusión entra a la etapa de enfriado por medio de un elevador de cangilones (F4) y su colector de polvo (F5), a través de una válvula (52005) la línea permite recolectar producto para su análisis y estudio de características o para continuar a un tornillo de transporte (52050) hacia la zaranda (52100) la cual tiene una malla (52101) que permite clasificar el producto y separar los grumos y finos del producto conforme. Los grumos y finos se descartan y pueden ser ingresados manualmente para ser procesado nuevamente en los molinos. Mientras que el producto conforme ingresa a una pretolva (52200) y sus sensores de nivel (52201,52202 y 52203). Después de la etapa de clasificación del producto seco, el mismo pasa por un Bañador (52409) con sistema de pesaje (52405), un sistema de pulverización de líquidos (52411-3) compuesto de bombas (52421-3) y medidores de flujo (52441-3) que sirven para añadir saborizantes como aceites de pollo, melaza, entre otros. Estos ingredientes agregan sabor por pulverización para hacer más eficiente el bañado de producto conforme. El bañador realiza la mezcla de los aceites y el producto conforme y los envía a la tolva de descarga (52600). En el sistema del bañador también se agregan saborizantes en polvo que se dosifican por transportadores del sistema de digestión seco (52500.4 y 52500.5). El sistema del bañador también cuenta con un sistema de control de operación (52550). Luego de la tolva de descarga (52600) se encuentra un alimentador vibratorio (52650) que permite el ingreso de la preparación al enfriador (G9), que con la ayuda del ciclón (G10), filtro de aire (G12) y ventilador (G13) extraen el calor del producto para enfriarlo. Una vez la mezcla sea enfriada a la temperatura deseada el enfriador cuenta con un sistema interno de compuertas hidráulico y una tolva de compensación por la cual se dirige el producto hacia el transportador (52760) el cual envía la preparación a la etapa de producto terminado.

Producto terminado: En este proceso el producto terminado por medio del elevador (62000), un sistema de transportadores de arrastre (62100, 62200, 62300) y un sistema de compuertas (62101-2, 62201-3, 62301-3) se almacena en el silo de producto terminado (F6). Entre el elevador y el sistema de transportadores, se encuentra una válvula o separador de 2 caminos (65005) por medio del cual se extrae producto para hacer revisiones de características y especificaciones. Los silos de producto terminado cuentan con Sensor de nivel (62421-6), Compuerta de salida (62431-6), Alimentador vibratorio (62441-6) para descargar el producto hacia un transportador de arrastre (62500) que envía el producto terminado hacia un elevador de cangilones (72200). El producto en los silos (F6) también requieren ser revisados por lo que, después del elevador (72000) y por medio de un separador de 2 caminos (72100) se confirma las características del mismo y para poder pasar al proceso de empaquetado, este camino tiene una tolva de fabricación local y un transportador (72350) para un sistema de retorno al elevador y almacenamiento previo de recetas especiales. Una vez confirmado las condiciones del producto terminado, el mismo pasa por una zaranda de clasificación (72200) con su malla (72201) para confirmar que no existan grumos y producto fino los cuales son descartados y enviado manualmente al proceso de molienda. Finalmente, el producto terminado pasa al proceso de ensacado por medio del transportador de arrastre (72400) y la válvula de 2 vías (72250). Esta unidad funcional se presenta desarmada e incompleta, ya que no cuenta con una tolva que tiene la función de almacenar temporalmente la

materia prima previo al extruido, lo cual no afecta sustancialmente al proceso de fabricación de alimento para mascotas, por lo que se considera que tampoco afecta el carácter esencial de la mercancía en estudio como unidad funcional para la fabricación de alimento para mascotas y por lo tanto, se debe clasificar como tal, por lo que en aplicación de las Notas Legales 4 y 5 de la Sección XVI respecto de la Primera Regla Interpretativa del Sistema Armonizado, se considera que las máquinas, aparatos e instrumentos constitutivos de la línea en mención, **detallados en el anexo de este informe técnico**, constituyen una unidad funcional, cuya clasificación procede en la subpartida “**8438.80.90.00 - - Los demás**” del Arancel del Ecuador, por aplicación de las Reglas Generales Interpretativas del sistema Armonizado 1 (texto de la partida 84.38 y notas 4 y 5 de la Sección XVI), 2 a) y 6.

Que, para las operaciones llevadas a cabo para el llenado de sacos con alimento para mascotas se dispone de 2 líneas diferentes en las cuales se decide por medio de la válvula de 2 vías (72250) la primera vía para empaques de pequeña presentación (de 450 gramos a 4 kg) y otra para presentaciones más grandes (desde 7.5Kg hasta 40 Kg). Para los productos de pequeña presentación, el producto terminado cae en una tolva de fabricación local la cual ayuda a distribuir el producto a un multicabezal Yamato (Y1) por medio del cual se realiza el pesaje y dosificación del producto terminado y es dirigido a una máquina llenadora vertical y selladora de sacos (B1) la cual incluye un transportador continuo y 7 formatos o tamaños diferentes para fundas de llenado (B2-B8), pudiendo envasar de 20 a 80 bolsas por minuto (dependiendo de la presentación) y cierra las bolsas por medio de un cabezal térmico. Este sistema puede envasar de **20 a 80 bolsas por minuto** (dependiendo de la presentación) y cierra las bolsas por medio de un cabezal térmico. Para la presentaciones grandes, se usa un sistema más complejo que llena hasta **900 sacos/hora (15 sacos/minuto)**, que comienza con la recepción del alimento para mascotas al granel mediante la tolva de carga con sus sensores incluida en la pesadora (UA1), en este proceso se pesa y se dosifica el producto para el llenado de los sacos, por medio de un sistema de alimentación por gravedad y canal vibrante, el sistema de gravedad permite tener hasta 30 posiciones diferentes de la tajadera para optimizar las diferentes aperturas del alimentador. La pesadora tiene una estructura de inspección (UA2) que facilita el soporte inspección y mantenimiento de la pesadora, esta estructura está fabricada de acero al carbón, tiene láminas estiradas antideslizantes, escalera de acceso y barandilla perimetral de seguridad esta estructura posee una predisposición de detector de metales (UA8) que es una modificación que permite la instalación de un detector de metal de anillo (compra local). Los sacos vacíos son cargados manualmente en el alimentador de sacos (UA3) donde un robot alinea los sacos (UA9), de esta parte la línea toma los sacos mediante ventosas (el saco se toma por la parte posterior), el sistema puede tomar 2 sacos a la vez y al alimentador automático del grupo de llenado y traslación de sacos (UA4) en donde se llena verticalmente los sacos vacíos con el producto por medio de una boca de llenado para todos los tipos de sacos. El grupo de llenado tiene un dispositivo de entrada vertical que ayuda a mover el saco mientras se llena para evitar deformaciones de los fuelles y la correcta distribución del producto, una vez lleno el saco la boca de llenado se eleva para permitir la evacuación del saco por medio del carro de traslación de sacos el cual los traslada a la línea de cierre. El carro de traslación por medio de la silla soporta sacos (dispositivo de movimiento del saco en el grupo de llenado) al mismo tiempo que saca el saco lleno de la boca de llenado coloca un saco vacío y lo alinea hasta el sistema de cierre (UA6). El saco lleno pasa por un dispositivo para quitar aire (UA5) antes del cerrado ya que muchos de los productos requieren cierre hermético. Posteriormente el saco pasa a un sistema de cierre mediante barras calientes (UA6) el cual está compuesto por una estación de soldadura, dispositivo de elevación para regular la altura, y una cinta que recibe los sacos y servicios de control. Todos los ítems mencionados previamente tienen sus sistemas de gestión propios para control de movimientos, temperaturas y regulación general, estos sistemas se asocian y se colocan físicamente junto al kit de Tele-asistencia (UA7) para generar un solo control y determinar así acciones individualizadas para cada una de las averías. Al final de la etapa de llenado y cierre de los sacos se ha colocado una predisposición para dispositivo Ink Jet (UA10) que es un lugar donde se colocara una impresora (compra local) para codificación del lote y fechas de vencimiento. A la Salida de esta etapa el saco ingresa a un sistema de bandas de cinta transportadora por medio de un transportador de cinta ajustable (UC3). En resumen, este sistema llena sacos con alimento para mascotas y luego los cose, evidenciándose que esta combinación de máquinas y aparatos que conjuntamente realizan por función netamente definida el llenado de sacos (ensacado), en aplicación de las Notas Legales 4 y 5 de la Sección XVI respecto de la Primera Regla Interpretativa del Sistema Armonizado, se considera que las máquinas, aparatos e instrumentos constitutivos de la línea en consulta, **detallados en el anexo de este informe técnico**, constituyen una unidad funcional, cuya clasificación procede en la subpartida

“**8422.30.90.90 - - Las demás**” del Arancel del Ecuador, por aplicación de las Reglas Generales Interpretativas del sistema Armonizado 1 (texto de la partida 84.22 y notas 4 y 5 de la Sección XVI), 2 a) y 6.

Que, las operaciones llevadas a cabo para el paletizado de sacos se desarrollan después de que los sacos cosidos salen del proceso de ensacado de alimento para mascotas, por medio del sistema de conexión y el transportador vertical (UC5) ingresan a la etapa de paletizado en el cual se dispone a los sacos sobre los pallets. Los pallets son cargados mediante montacargas en el almacén de pallets (UB1), que es regulable de forma manual y permite colocar diferentes dimensiones de pallets y tiene una capacidad de hasta 20 pallets. Una vez dispuesto el pallet se llevan los sacos por medio de una banda de elevación de sacos en altura (UB2) que complementa el trabajo del transportador vertical y dispone el saco para que las pinzas del Sistema de paletizado por pinzas (UB4) puedan tomar los sacos. El sistema de paletizado por pinzas está compuesto por transportador de rodillos, elevador de sacos y pinzas automáticas. Las pinzas automáticas toman los sacos y los ubica en una plataforma según como se establezca la configuración del tramado de las capas en la superficie del pallet completado la capa la plataforma se desliza permitiendo colocar los sacos sobre el palet que con ayuda de un elevador de pallet (UB7) que asciende hasta la plataforma y desciende a medida que se ubican los pisos o capas uno sobre otro. La pinza del sistema de paletizado, es una pinza mecánica auto centrante posicionada en la parte superior de la unidad de paletización. Tiene la función de recoger el saco previamente colocado en la posición del elevador de sacos y depositarlo sobre el plano de formación de capa (UB6), este plano está formado por 2 chapas montadas sobre patines que las deslizan sobre guías de acero, estas chapas permiten el autocentrado y la colocación de la capa de sacos sobre el pallet. La pinza se mueve en direcciones de los ejes X, Y; y tiene un movimiento de rotación en sentido horario y anti-horario sobre el eje R. Dentro de este proceso también se encuentra un compactador Neumático (UB5) el cual se controla desde PLC y es programable. Este dispositivo de guiado superior para la compactación de las capas en el proceso de paletización. El elevador de pallet (UB7) está formado por un eje de conexión de cadenas laterales 2 catenarias para sujeción del carro elevador y una central hidráulica de control compuesta por un junto de electro-válvulas, bomba de paletas con motor e intercambiador de calor. La etapa de paletización tiene un sistema de transporte de pallets compuesto por un transportador de rodillos motorizado (UB8) que toma el pallet vacío hasta el elevador de pallets (UB7) y luego lo toma cuando el pallet este cargado y llevarlo hasta donde van a ser acumulados. La etapa de paletizado cuenta con un dispositivo de colocación de láminas de cartón (UB10) sobre el pallet. Esta parte tiene sus propios tableros de control que se ha denominado como kit de protecciones perimetrales y barreras muting (UB9) en el cual se incluyen interruptores generales, conectores rápidos para la conexión de cables en el panel de control, PLC de gestión de maquinaria, paneles de pantalla táctil y barreras de protección perimetral para la adecuación de la parte inferior. Todo el sistema de paletización está compuesto por un cuerpo de maquina superior e inferior (UB3) que están compuestos por perfiles de acero electro soldados en donde se ubican los sistemas de compactadores y elevación de pallets y las pinzas automáticas. Por lo expuesto, se evidencia que esta combinación de máquinas y aparatos que conjuntamente realizan por función netamente definida el paletizado de sacos, por lo que en aplicación de las Notas Legales 4 y 5 de la Sección XVI respecto de la Primera Regla Interpretativa del Sistema Armonizado, se considera que las máquinas, aparatos e instrumentos constitutivos de la línea en consulta, **detallados en el anexo de este informe técnico**, constituyen una unidad funcional, cuya clasificación procede en la subpartida “**8428.90.90.00 - - Los demás**” del Arancel del Ecuador, por aplicación de las Reglas Generales Interpretativas del sistema Armonizado 1 (texto de la partida 84.28 y notas 4 y 5 de la Sección XVI), 2 a) y 6.

Que, por tanto, y

TENIENDO PRESENTE:

La competencia conferida al Director/a General del SENA E en el Art. 216 literal h) del COPCI; lo dispuesto en la Resolución No. SENA E-SENA E-2022-0011-RE; y, la delegación conferida por la Directora General del SENA E, Sra. Carola Soledad Ríos Michaud, al suscrito Subdirector General de Normativa Aduanera mediante Resolución No. SENA E-SENA E-2022-0013-RE, dicto la siguiente:

RESOLUCIÓN ANTICIPADA:

Clasifíquese la mercancía denominada "**LÍNEA DE PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS PARA MASCOTAS**",

conforme al análisis efectuado en los considerandos, por aplicación de las Reglas Generales Interpretativas del sistema Armonizado 1 (texto de las partidas 84.79, 84.38, 84.22 y 84.28 y notas 4 y 5 de la Sección XVI), 2 a) y 6, en el Arancel del Ecuador (Sexta Enmienda), como sigue:

Máquinas y elementos	Subpartidas arancelarias
Sistema de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento para mascotas a través de la molienda. Ver ANEXO (1. Máquinas que intervienen en el proceso de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento para mascotas 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 para mascotas. Ver ANEXO (2. Máquinas que intervienen en el proceso de fabricación de alimento para mascotas)	8438.80.90.00 - - Las demás
Sistema de llenado de sacos. Ver ANEXO (3. Máquinas que intervienen en el proceso de llenado de sacos con alimento para mascotas)	8422.30.90.90 - - - Las demás
Sistema de paletizado de sacos. Ver ANEXO (4. Máquinas que intervienen en el proceso de paletización de sacos con alimento para mascotas)	8428.90.90.00 - - Las demás

Se adjunta al presente dictamen de clasificación arancelaria el informe técnico DNR-DTA-JCC-FAFV-IF-2022-0061 y su documento anexo (lista de equipos).

DISPOSICIONES FINALES:

Esta resolución se mantendrá vigente mientras permanezcan los hechos o las circunstancias que la motivaron, las normas jurídicas en que se fundamentó, y la nomenclatura bajo la cual se emitió.

Notifíquese por parte de la Dirección de Secretaría General del SENA E el contenido de la presente resolución conforme a los datos registrados por el usuario que constan en la petición adjunta en documentos asociados del presente Quipux.

La presente Resolución entrará en vigencia a partir de su notificación al solicitante, sin perjuicio de su publicación en el Registro Oficial.

Encárguese a la Dirección de Secretaria General del SENA E formalizar las diligencias necesarias para su difusión y publicación en el Registro Oficial, en la Gaceta Tributaria Digital y en la Biblioteca Aduanera en el proceso: Servicio para OCE's - Clasificación arancelaria.

Documento firmado electrónicamente

Espc. Lenin Isaac Castro Pilapaña
SUBDIRECTOR GENERAL DE NORMATIVA ADUANERA



**INFORME TÉCNICO DE CLASIFICACIÓN ARANCELARIA
DNR-DTA-JCC-FAFV-IF-2022-0061**

Guayaquil, 25 de febrero de 2022

Señor 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: LÍNEA DE PRODUCCIÓN DE ALIMENTO PARA MASCOTAS / Solicitante: AGRIPAC S.A. - RUC 0990006687001 / Documentos: SENAE-DSG-2022-1178-E

1. ANTECEDENTES

Vistos:

La solicitud del Sr. Gustavo Wray Franco, ingresada con documento SENAE-DSG-2022-1178-E de 02 de febrero de 2022, quien, en representación legal de la empresa AGRIPAC S.A., con Registro Único de Contribuyentes No. 0990006687001, requiere que el Servicio Nacional de Aduana del Ecuador (SENAE) emita una resolución anticipada que establezca la clasificación arancelaria de la mercancía descrita como "LÍNEA DE PRODUCCIÓN DE ALIMENTO PARA MASCOTAS"

La documentación de soporte presentada por el solicitante dentro de su solicitud de resolución anticipada en materia de clasificación arancelaria, consistente en: memoria técnica, fichas técnicas, planos, lista de equipos y fotografías.

La Resolución No. SENAE-SENAE-2022-0011-RE, de 04 de febrero de 2022, de la Directora General del SENAE, publicada en el Segundo Suplemento del Registro Oficial No. 635 de 08 de febrero de 2022, que expide el "**PROCEDIMIENTO QUE REGULA LA EMISIÓN DE RESOLUCIONES ANTICIPADAS**", y conforme a su disposición transitoria tercera, la tramitación de resoluciones anticipadas por excepción que establece: "**TERCERA.-** Las solicitudes de resolución anticipada que fueron ingresadas después de la entrada en vigencia de la Ley Orgánica para el Desarrollo Económico y Sostenibilidad Fiscal tras la Pandemia Covid-19 publicada en el Tercer Suplemento del Registro Oficial N° 587, de fecha 29 de diciembre de 2021 y antes de la entrada en vigencia de la presente resolución, para su tramitación se empleará por excepción, el procedimiento establecido en los artículos 89, 90, 91, 92 y 93 del Reglamento del Código Orgánico de la Producción, Comercio e Inversiones; no obstante, a pesar de la aplicación del referido procedimiento, el dictamen de la Administración Aduanera será mediante resolución."

La disposición contenida en el Art. 19 de la resolución referida en el párrafo precedente que establece: "**Artículo 19.- Informe Técnico.-** Admitida la solicitud a trámite, la Dirección Nacional de Gestión de Riesgos y Técnica Aduanera del Servicio Nacional de Aduana del Ecuador emitirá el respectivo informe técnico, cuyo contenido servirá de fundamento para la emisión de la resolución anticipada. El referido informe contendrá, además de los requisitos establecidos en artículo 124 del Código Orgánico Administrativo, lo siguiente: el análisis de la información,

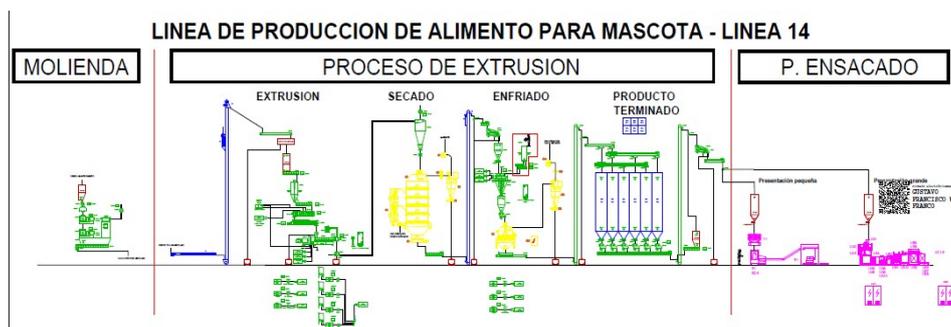
documentación y muestras, de ser el caso, contenidas en la solicitud y el análisis de la mercancía en materia de clasificación arancelaria, valor u origen, según corresponda.”

El Arancel del Ecuador, adoptado el 1ro de septiembre de 2017 mediante Resolución 020-2017 del Comité de Comercio Exterior (COMEX), que se fundamenta en la Nomenclatura Común de Designación y Codificación de Mercancías de los Países Miembros de la Comunidad Andina - NANDINA-, y ésta a su vez en el Convenio Internacional sobre el Sistema Armonizado de Designación y Codificación de Mercancías (Sistema Armonizado) del Consejo de Cooperación Aduanera, actualmente Organización Mundial de Aduanas (OMA), en su Sexta Recomendación de Enmienda.

Las Reglas Generales para la Interpretación del Sistema Armonizado.

La Versión Única en Español de las Notas Explicativas del Sistema Armonizado (VUENESA).

2. FOTOGRAFÍAS DE LA MERCANCÍA OBJETO DE CONSULTA



3. ANÁLISIS DE CLASIFICACIÓN

Considerando:

Que, de acuerdo a lo informado por el requirente, la mercancía objeto de consulta corresponde a una línea de producción de alimentos para mascotas que será una expansión de una planta de producción de alimento para mascotas con la que ya cuenta el solicitante. La mercancía en estudio está diseñada para la producción de alimento para mascotas y alimento balanceado y su posterior ensacado y ubicación en pallets.

Que, para el funcionamiento de este sistema se utilizan principalmente las siguientes máquinas, aparatos e instrumentos:

- Molinos de martillos
- Tornillo de descarga
- Tolva viva
- Pre-tolva
- Pre-acondicionador
- Acondicionador
- Extrusora
- Secador

- Bañador
- Zaranda de clasificación
- Llenadora y selladora vertical de sacos
- Pesadora
- Robot alineador de sacos
- Almacenador de pallets
- Sistema de paletizado por pinzas

Que, la Regla General 1 para la Interpretación de la Nomenclatura del Sistema Armonizado dispone que: *"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."*

Que, las notas 4 y 5 de la Sección XVI del Sistema Armonizado establecen que: *"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. 5. Para la aplicación de las Notas que preceden, la denominación máquinas abarca a las máquinas, aparatos, dispositivos, artefactos y materiales diversos citados en las partidas de los Capítulos 84 u 85."*

Que, el acápite VII de las Consideraciones Generales de la sección XVI del Sistema Armonizado explica que: *"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."*

Que, según la información que consta en el documento denominado "memoria técnica", la mercancía en estudio tiene la función de fabricar alimento para mascotas y para tal efecto se deben desarrollar procesos de molienda, mezclado, extrusión, secado, enfriado y ensacado, sin embargo, la mercancía que consta en la presente solicitud no contiene las máquinas o elementos que ejecutan el proceso de mezclado, ya que el solicitante ya cuenta con dichas máquinas y elementos, por lo que dentro del proceso productivo de la mercancía en estudio existe una interrupción en el flujo o secuencia productiva y por ese motivo se debe realizar un análisis arancelario por separado del proceso de molienda.

Que, la mercancía materia del presente análisis se presenta desarmada y contiene; un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida que es el acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento para mascotas a través de la molienda, un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida que es la producción de alimento para mascotas, un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida que es el ensacado de alimentos para mascotas y un grupo de máquinas que realizan una función netamente definida que

es el paletizado de sacos; razón por la cual, para fines arancelarios, se considera la existencia de cuatro unidades funcionales que deben ser clasificadas arancelariamente cada una por separado.

Que, la Regla General 2 a) para la Interpretación de la Nomenclatura del Sistema Armonizado determina que: *“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.”*

Que, la Regla General 6 para la Interpretación de la Nomenclatura del Sistema Armonizado, por su parte, señala que: *“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.”*

Que, la Sección XVI de la de la Nomenclatura del Sistema Armonizado abarca las: *“Máquinas y aparatos, material eléctrico y sus partes; Aparatos de grabación o reproducción de sonido, aparatos de grabación o reproducción de imagen y sonido en televisión, y las partes y accesorios de estos aparatos.”*

Que, el Capítulo 84 de la nomenclatura del Sistema Armonizado comprende los *“Reactores nucleares, calderas, máquinas, aparatos y artefactos mecánicos; partes de estas máquinas o aparatos.”*

Que, la partida 84.79 designa a las *“Máquinas y aparatos mecánicos con función propia, no expresados ni comprendidos en otra parte de este Capítulo.”*, la partida 84.38 designa a las *“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.”*, la partida 84.22 designa a las *“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.”*, y la partida 84.28 designa a *“Las demás máquinas y aparatos de elevación, carga, descarga o manipulación (por ejemplo: ascensores, escaleras mecánicas, transportadores, teleféricos).”*

Que, la subpartida nacional 8479.82.00.00 del Arancel del Ecuador, según Resolución No. 020-2017 del COMEX, comprende a las máquinas *“- - Para mezclar, amasar o sobar, quebrantar, triturar, pulverizar, cribar, tamizar, homogeneizar, emulsionar o agitar”*, que la subpartida nacional 8438.80.90.00 del Arancel del Ecuador, según Resolución No. 020-2017 del COMEX, comprende a las *“- - Las demás”*, que la subpartida nacional 8422.30.90.90 del Arancel del Ecuador, según Resolución No. 020-2017 del COMEX, comprende a las *“- - - Las demás”* y la subpartida nacional 8428.90.90.00 del Arancel del Ecuador, según Resolución No. 020-2017 del COMEX, comprende a las *“- - Las demás”*.

Que, de acuerdo con las características técnicas y funcionalidad de la mercancía objeto de consulta, se ha podido definir que ésta consiste en, una combinación de máquinas y aparatos que conjuntamente realizan por función netamente definida el acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento para mascotas a través de la molienda, una combinación de máquinas y aparatos que conjuntamente realizan por función netamente definida la fabricación de alimento para mascotas, una combinación de máquinas y aparatos que conjuntamente realizan por función netamente definida el

ensacado de alimento para mascotas, y una combinación de máquinas y aparatos que conjuntamente realizan por función netamente definida el paletizado de sacos.

Que, las operaciones llevadas a cabo para el acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento para mascotas a través de la molienda se desarrollan con el ingreso de la materia a una tolva (construcción local) al cual se le instalará un sensor de nivel (20951), una válvula de alimentación o alimentador rotatorio (22090) y un separador (22095) que sirve para tomar muestras de la materia que va a ser molida por un lado y por el otro, enviar la materia prima a 2 molinos de martillos (22100 y 22200) configurados en serie, cada uno cuenta con sensores de temperatura (22106 y 22206), motor eléctrico (22101 y 22201) y convertidor de frecuencia (22092 y 22202), el sistema cuenta con filtro (22250) y ventilador de alta presión (22255) que sirven para extraer aire y evitar polvo o producto fino producido por la acción de los molinos se escape y sean depositados junto con el producto de la molienda en el recipiente recolector (22260) para luego ser transportados al proceso de Mezclado por medio de tornillo de descarga (22270) y la válvula rotativa (22280). El producto de la molienda es un conjunto de materias molidas entre las que se incluyen: trigo, salvado de trigo, maíz, pasta de soya, arrozillo, principalmente. Esta unidad funcional se presenta desarmada e incompleta, ya que no cuenta con una tolva que tienen la función de almacenar temporalmente la materia prima previo a la molienda, lo cual no afecta sustancialmente al proceso de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento para mascotas, 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 para mascotas y por lo tanto, se debe clasificar como tal, por lo que en aplicación de las Notas Legales 4 y 5 de la Sección XVI respecto de la Primera Regla Interpretativa del Sistema Armonizado, se considera que las máquinas, aparatos e instrumentos constitutivos de la línea en mención, **detallados en el anexo de este informe técnico**, constituyen una unidad funcional, cuya clasificación procede en la subpartida “**8479.82.00.00 - - Para mezclar, amasar o sobar, quebrantar, triturar, pulverizar, cribar, tamizar, homogeneizar, emulsionar o agitar**” del Arancel del Ecuador, por aplicación de las Reglas Generales Interpretativas del sistema Armonizado 1 (texto de la partida 84.79 y notas 4 y 5 de la Sección XVI), 2 a) y 6.

Que, las operaciones llevadas a cabo para la fabricación de alimento para mascotas se desarrollan a través de cuatro subprocesos (extrusión, secado, enfriado y producto terminado) que se ejecutan de la siguiente manera: **Extrusión:** El producto recibido del proceso de mezclado existente por medio del transportador (F1), el elevador de cangilones (F3) y un transportador de arrastre (24600) pasan por un detector de metales y una tolva existentes a la que se le agregan sensores (24701, 24702) antes del extruido del material. Después de la tolva la mezcla pasa por un tornillo de descarga (24800) que llena una tolva viva (32000) o pre tolva, que ayuda a homogenizar la mezcla, para luego de pasar al preacondicionador por medio de un tornillo de alimentación o descarga (32100). En el Preacondicionador (32150) con su compensador (32156) (actuador para el control de la presión en el preacondicionador) la mezcla base pasa por un proceso térmico de cocción a una temperatura de entre 90° - 100°, dentro del preacondicionador se añaden líquidos por medio de tuberías “Manifold” (32158-32159) y el sistema de bombas de líquidos (32481) que ayudan a la mezcla y complementan la preparación de la mezcla base. En esta parte se observa también un arnés de vapor (32490) que ayuda a regular el vapor que usa el preacondicionador. El preacondicionador ayuda a eliminar grumos de la mezcla. Luego de las adiciones realizadas en el preacondicionador la mezcla, a través de ductos, entra al Acondicionador (32200) que termina de cocinar la mezcla, en esta parte no hay adiciones de líquidos, y lo que se busca es regular condiciones químicas de la mezcla previo a la extrusión. La mezcla ya acondicionada se transporta a la Extrusora por medio de ductos. La Extrusora (32400) con su motor (32401) es un equipo que trabaja 135° C y también recibe aceites, vapor desde el arnés de vapor

(32490), agua fría por medio de las cuales la extrusora comprime la mezcla y por medio de una matriz de extrusora (32407) y un “sistema Flextex” (32409), que se instala al final de la extrusora, le dan forma al producto extruido. La extrusora cuenta con su propio sistema de medición de temperatura y presión (32406) para el control de la operación que trabaja en conjunto con el ECMS (32410) y su sistema de gestión de control y PLC (32500, 32501). El Sistema FLEXTEX sirve para dar forma al producto extruido para comida de camarón, como pellets, por ejemplo. Este sistema se puede activar y desactivar dependiendo de la necesidad, como se mencionó en la introducción el sistema también servirá para producir alimento de camarón para lo cual es necesario el sistema FLEXTEX. El Sistema FLEXTEX también se usa en la producción de alimento para mascota, pero en un bajo porcentaje. En la salida del producto extruido por medio del ventilador de la extrusora (32408) y sus ductos, el sistema cuenta con una válvula o separador de 2 caminos (32601) con “techo chino” (32602) para direccionar el producto, un camino dirige el producto extruido hacia el proceso de secado y el segundo camino hacia una recolección de muestras que sirve para análisis de calidad. Estas salidas de recolección de muestras se encuentran a lo largo de la línea de producción para realizar pruebas y revisar las especificaciones del producto que se encuentra en el proceso de producción. **Secado:** Desde el separador de 2 caminos (32601) la receta es llevada por la ductería hacia el ciclón de recepción (42000) con su sensor de nivel (42001) por medio del ventilador de alta presión (42100) que succiona el producto extruido para posteriormente pasar hacia el Secador (G2) por medio de una esclusa de aire (42300). El Secador de 5 camas tiene un sistema inteligente de aire (G4) que trabaja con GLP y alimenta el secador con llama alta, baja, media; de acuerdo a la necesidad de secado, el movimiento del producto dentro del secador y por medio de las 5 camas evita la cocción del producto. El secador trabaja a temperaturas de operación de entre 60°C a 180°C. El secador tiene asociado un ciclón (G5) que funciona como sistema de control de calor del secador, evitando las altas temperaturas, extrayendo el vapor caliente y liberándolo al ambiente. Este sistema está compuesto de una válvula neumática para evitar la propagación de flama desde el secador (G8), ventilador del ciclón (G7) y un filtro (G12). El ciclón también tiene una salida (G6) de producto fino o polvo de acuerdo a la acción de succión de la extracción de vapor, este polvo se recolecta y puede ingresarse manualmente en los procesos previos. Después del secador el producto extruido seco pasa por un transportador helicoidal (42520) para avanzar a la etapa de enfriado. Al final de esta etapa al producto sale con un porcentaje de humedad de entre el 6 y 8%, 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. **Enfriado:** El producto proveniente del proceso de extrusión entra a la etapa de enfriado por medio de un elevador de cangilones (F4) y su colector de polvo (F5), a través de una válvula (52005) la línea permite recolectar producto para su análisis y estudio de características o para continuar a un tornillo de transporte (52050) hacia la zaranda (52100) la cual tiene una malla (52101) que permite clasificar el producto y separar los grumos y finos del producto conforme. Los grumos y finos se descartan y pueden ser ingresados manualmente para ser procesado nuevamente en los molinos. Mientras que el producto conforme ingresa a una pretolva (52200) y sus sensores de nivel (52201, 52202 y 52203). Después de la etapa de clasificación del producto seco, el mismo pasa por un Bañador (52409) con sistema de pesaje (52405), un sistema de pulverización de líquidos (52411-3) compuesto de bombas (52421-3) y medidores de flujo (52441-3) que sirven para añadir saborizantes como aceites de pollo, melaza, entre otros. Estos ingredientes agregan sabor por pulverización para hacer más eficiente el bañado de producto conforme. El bañador realiza la mezcla de los aceites y el producto conforme y los envía a la tolva de descarga (52600). En el sistema del bañador también se agregan saborizantes en polvo que se dosifican por transportadores del sistema de digestión seco (52500.4 y 52500.5). El sistema del bañador también cuenta con un sistema de control de operación (52550). Luego de la tolva de descarga (52600) se encuentra un alimentador vibratorio (52650) que permite el ingreso de la preparación al enfriador (G9), que con la ayuda del ciclón (G10), filtro de aire (G12) y ventilador (G13) extraen el calor del producto para enfriarlo. Una vez la mezcla sea enfriada a

la temperatura deseada el enfriador cuenta con un sistema interno de compuertas hidráulico y una tolva de compensación por la cual se dirige el producto hacia el transportador (52760) el cual envía la preparación a la etapa de producto terminado. **Producto terminado:** En este proceso el producto terminado por medio del elevador (62000), un sistema de transportadores de arrastre (62100, 62200, 62300) y un sistema de compuertas (62101-2, 62201-3, 62301-3) se almacena en el silo de producto terminado (F6). Entre el elevador y el sistema de transportadores, se encuentra una válvula o separador de 2 caminos (65005) por medio del cual se extrae producto para hacer revisiones de características y especificaciones. Los silos de producto terminado cuentan con Sensor de nivel (62421-6), Compuerta de salida (62431-6), Alimentador vibratorio (62441-6) para descargar el producto hacia un transportador de arrastre (62500) que envía el producto terminado hacia un elevador de cangilones (72200). El producto en los silos (F6) también requieren ser revisados por lo que, después del elevador (72000) y por medio de un separador de 2 caminos (72100) se confirma las características del mismo y para poder pasar al proceso de empaquetado, este camino tiene una tolva de fabricación local y un transportador (72350) para un sistema de retorno al elevador y almacenamiento previo de recetas especiales. Una vez confirmado las condiciones del producto terminado, el mismo pasa por una zaranda de clasificación (72200) con su malla (72201) para confirmar que no existan grumos y producto fino los cuales son descartados y enviado manualmente al proceso de molienda. Finalmente, el producto terminado pasa al proceso de ensacado por medio del transportador de arrastre (72400) y la válvula de 2 vías (72250). Esta unidad funcional se presenta desarmada e incompleta, ya que no cuenta con una tolva que tiene la función de almacenar temporalmente la materia prima previo al extruido, lo cual no afecta sustancialmente al proceso de fabricación de alimento para mascotas, por lo que se considera que tampoco afecta el carácter esencial de la mercancía en estudio como unidad funcional para la fabricación de alimento para mascotas y por lo tanto, se debe clasificar como tal, por lo que en aplicación de las Notas Legales 4 y 5 de la Sección XVI respecto de la Primera Regla Interpretativa del Sistema Armonizado, se considera que las máquinas, aparatos e instrumentos constitutivos de la línea en mención, **detallados en el anexo de este informe técnico**, constituyen una unidad funcional, cuya clasificación procede en la subpartida “**8438.80.90.00 - - Los demás**” del Arancel del Ecuador, por aplicación de las Reglas Generales Interpretativas del sistema Armonizado 1 (texto de la partida 84.38 y notas 4 y 5 de la Sección XVI), 2 a) y 6.

Que, para las operaciones llevadas a cabo para el llenado de sacos con alimento para mascotas se dispone de 2 líneas diferentes en las cuales se decide por medio de la válvula de 2 vías (72250) la primera vía para empaques de pequeña presentación (de 450 gramos a 4 kg) y otra para presentaciones más grandes (desde 7.5Kg hasta 40 Kg). Para los productos de pequeña presentación, el producto terminado cae en una tolva de fabricación local la cual ayuda a distribuir el producto a un multicabezal Yamato (Y1) por medio del cual se realiza el pesaje y dosificación del producto terminado y es dirigido a una máquina llenadora vertical y selladora de sacos (B1) la cual incluye un transportador continuo y 7 formatos o tamaños diferentes para fundas de llenado (B2-B8), pudiendo envasar de 20 a 80 bolsas por minuto (dependiendo de la presentación) y cierra las bolsas por medio de un cabezal térmico. Este sistema puede envasar de **20 a 80 bolsas por minuto** (dependiendo de la presentación) y cierra las bolsas por medio de un cabezal térmico. Para la presentaciones grandes, se usa un sistema más complejo que llena hasta **900 sacos/hora (15 sacos/minuto)**, que comienza con la recepción del alimento para mascotas al granel mediante la tolva de carga con sus sensores incluida en la pesadora (UA1), en este proceso se pesa y se dosifica el producto para el llenado de los sacos, por medio de un sistema de alimentación por gravedad y canal vibrante, el sistema de gravedad permite tener hasta 30 posiciones diferentes de la tajadera para optimizar las diferentes aperturas del alimentador. La pesadora tiene una estructura de inspección (UA2) que facilita el soporte inspección y mantenimiento de la pesadora, esta estructura está fabricada de acero al carbón, tiene láminas estiradas antideslizantes,

escalera de acceso y barandilla perimetral de seguridad esta estructura posee una predisposición de detector de metales (UA8) que es una modificación que permite la instalación de un detector de metal de anillo (compra local). Los sacos vacíos son cargados manualmente en el alimentador de sacos (UA3) donde un robot alinea los sacos (UA9), de esta parte la línea toma los sacos mediante ventosas (el saco se toma por la parte posterior), el sistema puede tomar 2 sacos a la vez y al alimentador automático del grupo de llenado y traslación de sacos (UA4) en donde se llena verticalmente los sacos vacíos con el producto por medio de una boca de llenado para todos los tipos de sacos. El grupo de llenado tiene un dispositivo de entrada vertical que ayuda a mover el saco mientras se llena para evitar deformaciones de los fuelles y la correcta distribución del producto, una vez lleno el saco la boca de llenado se eleva para permitir la evacuación del saco por medio del carro de traslación de sacos el cual los traslada a la línea de cierre. El carro de traslación por medio de la silla soporta sacos (dispositivo de movimiento del saco en el grupo de llenado) al mismo tiempo que saca el saco lleno de la boca de llenado coloca un saco vacío y lo alinea hasta el sistema de cierre (UA6). El saco lleno pasa por un dispositivo para quitar aire (UA5) antes del cerrado ya que muchos de los productos requieren cierre hermético. Posteriormente el saco pasa a un sistema de cierre mediante barras calientes (UA6) el cual está compuesto por una estación de soldadura, dispositivo de elevación para regular la altura, y una cinta que recibe los sacos y servicios de control. Todos los ítems mencionados previamente tienen sus sistemas de gestión propios para control de movimientos, temperaturas y regulación general, estos sistemas se asocian y se colocan físicamente junto al kit de Tele-asistencia (UA7) para generar un solo control y determinar así acciones individualizadas para cada una de las averías. Al final de la etapa de llenado y cierre de los sacos se ha colocado una predisposición para dispositivo Ink Jet (UA10) que es un lugar donde se colocara una impresora (compra local) para codificación del lote y fechas de vencimiento. A la Salida de esta etapa el saco ingresa a un sistema de bandas de cinta transportadora por medio de un transportador de cinta ajustable (UC3). En resumen, este sistema llena sacos con alimento para mascotas y luego los cose, evidenciándose que esta combinación de máquinas y aparatos que conjuntamente realizan por función netamente definida el llenado de sacos (ensacado), en aplicación de las Notas Legales 4 y 5 de la Sección XVI respecto de la Primera Regla Interpretativa del Sistema Armonizado, se considera que las máquinas, aparatos e instrumentos constitutivos de la línea en consulta, **detallados en el anexo de este informe técnico**, constituyen una unidad funcional, cuya clasificación procede en la subpartida “8422.30.90.90 - - - Las demás” del Arancel del Ecuador, por aplicación de las Reglas Generales Interpretativas del sistema Armonizado 1 (texto de la partida 84.22 y notas 4 y 5 de la Sección XVI), 2 a) y 6.

Que, las operaciones llevadas a cabo para el paletizado de sacos se desarrollan después de que los sacos cosidos salen del proceso de ensacado de alimento para mascotas, por medio del sistema de conexión y el transportador vertical (UC5) ingresan a la etapa de paletizado en el cual se dispone a los sacos sobre los pallets. Los pallets son cargados mediante montacargas en el almacén de pallets (UB1), que es regulable de forma manual y permite colocar diferentes dimensiones de pallets y tiene una capacidad de hasta 20 pallets. Una vez dispuesto el pallet se llevan los sacos por medio de una banda de elevación de sacos en altura (UB2) que complementa el trabajo del transportador vertical y dispone el saco para que las pinzas del Sistema de paletizado por pinzas (UB4) puedan tomar los sacos. El sistema de paletizado por pinzas está compuesto por transportador de rodillos, elevador de sacos y pinzas automáticas. Las pinzas automáticas toman los sacos y los ubica en una plataforma según como se establezca la configuración del tramado de las capas en la superficie del pallet completado la capa la plataforma se desliza permitiendo colocar los sacos sobre el palet que con ayuda de un elevador de pallet (UB7) que asciende hasta la plataforma y desciende a medida que se ubican los pisos o capas uno sobre otro. La pinza del sistema de paletizado, es una pinza mecánica auto centrante posicionada en la parte superior de la unidad de paletización. Tiene la función de recoger el saco previamente colocado en la posición

del elevador de sacos y depositarlo sobre el plano de formación de capa (UB6), este plano está formado por 2 chapas montadas sobre patines que las deslizan sobre guías de acero, estas chapas permiten el autocentrado y la colocación de la capa de sacos sobre el pallet. La pinza se mueve en direcciones de los ejes X, Y; y tiene un movimiento de rotación en sentido horario y anti-horario sobre el eje R. Dentro de este proceso también se encuentra un compactador Neumático (UB5) el cual se controla desde PLC y es programable. Este dispositivo de guiado superior para la compactación de las capas en el proceso de paletización. El elevador de pallet (UB7) está formado por un eje de conexión de cadenas laterales 2 catenarias para sujeción del carro elevador y una central hidráulica de control compuesta por un junto de electro-válvulas, bomba de paletas con motor e intercambiador de calor. La etapa de paletización tiene un sistema de transporte de pallets compuesto por un transportador de rodillos motorizado (UB8) que toma el pallet vacío hasta el elevador de pallets (UB7) y luego lo toma cuando el pallet este cargado y llevarlo hasta donde van a ser acumulados. La etapa de paletizado cuenta con un dispositivo de colocación de láminas de cartón (UB10) sobre el pallet. Esta parte tiene sus propios tableros de control que se ha denominado como kit de protecciones perimetrales y barreras muting (UB9) en el cual se incluyen interruptores generales, conectores rápidos para la conexión de cables en el panel de control, PLC de gestión de maquinaria, paneles de pantalla táctil y barreras de protección perimetral para la adecuación de la parte inferior. Todo el sistema de paletización está compuesto por un cuerpo de maquina superior e inferior (UB3) que están compuestos por perfiles de acero electro soldados en donde se ubican los sistemas de compactadores y elevación de pallets y las pinzas automáticas. Por lo expuesto, se evidencia que esta combinación de máquinas y aparatos que conjuntamente realizan por función netamente definida el paletizado de sacos, por lo que en aplicación de las Notas Legales 4 y 5 de la Sección XVI respecto de la Primera Regla Interpretativa del Sistema Armonizado, se considera que las máquinas, aparatos e instrumentos constitutivos de la línea en consulta, **detallados en el anexo de este informe técnico**, constituyen una unidad funcional, cuya clasificación procede en la subpartida "8428.90.90.00 - - Los demás" del Arancel del Ecuador, por aplicación de las Reglas Generales Interpretativas del sistema Armonizado 1 (texto de la partida 84.28 y notas 4 y 5 de la Sección XVI), 2 a) y 6.

Que, por tanto:

4. CONCLUSIÓN

Clasifícase la mercancía denominada "**LÍNEA DE PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS PARA MASCOTAS**", conforme al análisis efectuado en los considerandos, por aplicación de las Reglas Generales Interpretativas del sistema Armonizado 1 (texto de las partidas 84.79, 84.38, 84.22 y 84.28 y notas 4 y 5 de la Sección XVI), **2 a) y 6**, en el Arancel del Ecuador (Sexta Enmienda), como sigue:

Máquinas y elementos	Subpartidas arancelarias
Sistema de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento para mascotas a través de la molienda. Ver ANEXO (1. Máquinas que intervienen en el proceso de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento para mascotas 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 para mascotas. Ver ANEXO (2. Máquinas que intervienen en el proceso de fabricación de	8438.80.90.00 - - Las demás

alimento para mascotas)	
Sistema de llenado de sacos. Ver ANEXO (3. Máquinas que intervienen en el proceso de llenado de sacos con alimento para mascotas)	8422.30.90.90 - - - Las demás
Sistema de paletizado de sacos. Ver ANEXO (4. Máquinas que intervienen en el proceso de paletización de sacos con alimento para mascotas)	8428.90.90.00 - - Las demás

Se adjunta al presente informe técnico el anexo que contiene los elementos constitutivos de la unidad funcional (lista de equipos).

Particular que comunico para los fines pertinentes.

Atentamente;

 <p>Firmado electrónicamente por: FRANCISCO ALBERTO FARFAN VERA</p>	<p>Firmado digitalmente por CLAUDIA ISABEL BUITRON BOLANOS Fecha: 2022.02.25 09:03:56 -05'00'</p>	 <p>Firmado electrónicamente por: PEDRO JAVIER VELASCO VELIZ</p>	 <p>Firmado electrónicamente por: RAUL FABRIZIO REYES DE LUCA</p>
Elaborado por:	Revisado por:	Supervisado por:	Aprobado por:
Mgs. Francisco Farfán Vera Especialista en Técnica Aduanera	Mgs. Claudia Buitrón Bolaños Jefa de Clasificación	Mgs. Pedro Velasco Véliz Director de Técnicas Aduaneras	Abg. Fabrizio Reyes de Luca Director Nacional de Gestión de Riesgos y Técnica Aduanera

Fecha de elaboración: 24 de febrero de 2022

ANEXO AL INFORME TÉCNICO No. DNR-DTA-JCC-FAFV-IF-0061

LÍNEA DE PRODUCCION DE ALIMENTOS PARA MASCOTAS (PET FOOD) - LÍNEA 14

Ítem	Código	Proceso	Fabricante / Marca	Descripción	Cant.	Unidad	Modelo
1. Máquinas que intervienen en el proceso de acondicionamiento de materia prima para la fabricación de alimento para mascotas a							
1	20951	Molienda	Andritz	Sensor nivel	1	Und.	SM
2	22090	Molienda	Andritz	Alimentador rotatorio	1	Und.	POC1002
3	22092	Molienda	Andritz	Convertidor de frecuencia	1	Und.	SM
4	22095	Molienda	Andritz	Separador de dos caminos	1	Und.	SEP1001D
5	22100	Molienda	Andritz	Molino de martillos	1	kit	1000B
6	22101	Molienda	Andritz	Motor eléctrico	1	Und.	SM
7	22102	Molienda	Andritz	Convertidor de frecuencia	1	Und.	SM
8	22106	Molienda	Andritz	Sensor de temperatura	1	Und.	PT100
9	22200	Molienda	Andritz	Molino de martillos	1	kit	1400D
10	22201	Molienda	Andritz	Motor de molino	1	Und.	SM
11	22202	Molienda	Andritz	Convertidor de frecuencia	1	Und.	SM
12	22206	Molienda	Andritz	Sensor de temperatura	1	Und.	PT100
13	22250	Molienda	Andritz	Filtro	1	Und.	64/1800WB
14	22255	Molienda	Andritz	Ventilador de alta presión	1	kit	DST
15	22256	Molienda	Andritz	Convertidor de frecuencia	1	Und.	SM
16	22260	Molienda	Andritz	Recipiente recolector para MULTI1400D	1	Und.	SM
17	22270	Molienda	Andritz	Tornillo de descarga	1	Und.	SC350
18	22280	Molienda	Andritz	Válvula rotativa	1	Und.	ZLS400EX
2. Máquinas que intervienen en el proceso de fabricación de alimento para mascotas							
19	F1	Extrusión	Famsun	Transportador de cadena	1	Und.	TGSP16
20	F2	Extrusión	Famsun	Elevador de cangilones	1	Und.	T400
21	F3	Extrusión	Famsun	Colector polvo elevador	1	Und.	BLMt4
22	24600	Extrusión	Andritz	Transportador de arrastre	1	Und.	DC100
23	24701	Extrusión	Andritz	Sensor nivel	1	Und.	SM
24	24702	Extrusión	Andritz	Sensor nivel	1	Und.	SM
25	24800	Extrusión	Andritz	Tornillo de descarga	1	Und.	SC315
26	24802	Extrusión	Andritz	Convertidor de frecuencia	1	Und.	SM
27	32000	Extrusión	Andritz	Tolva viva	1	Und.	VB12-2300
28	32100	Extrusión	Andritz	Tornillo de descarga	1	Und.	SC250
29	32102	Extrusión	Andritz	Convertidor de frecuencia	1	Und.	SM
30	32150	Extrusión	Andritz	Pre acondicionador	1	Und.	DDC680
31	32152	Extrusión	Andritz	Convertidor de frecuencia	1	Und.	SM
32	32156	Extrusión	Andritz	Compensador para colector de vapor	1	Und.	SM
33	32158-9	Extrusión	Andritz	Manifold de adición de líquido	2	kit	SM
34	32200	Extrusión	Andritz	Acondicionador	1	Und.	CM1000L
35	32202	Extrusión	Andritz	Convertidor de frecuencia	1	Und.	SM
36	32400	Extrusión	Andritz	Extrusora	1	Und.	EX1021
37	32401	Extrusión	Andritz	Motor eléctrico	1	Und.	SM
38	32402	Extrusión	Andritz	Convertidor de frecuencia	1	Und.	SM
39	32405	Extrusión	Andritz	Convertidor de frecuencia	1	Und.	SM
40	32406	Extrusión	Andritz	Medición de temperatura y presión	1	Und.	SM
41	32407	Extrusión	Andritz	Matriz extrusora ampliada	1	Und.	EX1021
42	32408	Extrusión	Andritz	Vent stuffer extrusora	1	Und.	SM
43	32409	Extrusión	Andritz	Sistema FLEXTEX	1	kit	FX
44	32410	Extrusión	Andritz	ECMS para extrusora EX1021	1	kit	ECMS
45	32412	Extrusión	Andritz	Convertidor de frecuencia	1	Und.	SM
46	32471-2	Extrusión	Andritz	Bomba dosificadora de líquidos	2	Und.	SM
47	32473-4	Extrusión	Andritz	Convertidor de frecuencia	2	Und.	SM
48	32475	Extrusión	Andritz	Caudalímetro magnético	1	Und.	DN15 Magflow
49	32476	Extrusión	Andritz	Medidor de flujo de masa	1	Und.	DN15 Massflow
50	32481	Extrusión	Andritz	Bomba dosificadora de líquidos	1	Und.	SM
51	32483	Extrusión	Andritz	Convertidor de frecuencia	1	Und.	SM
52	32485	Extrusión	Andritz	Caudalímetro magnético	1	Und.	DN15 Magflow
53	32490	Extrusión	Andritz	Arnés de vapor	1	kit	SM
54	32491-2	Extrusión	Andritz	Transmisor de presión	2	Und.	SM
55	32495.0	Extrusión	Andritz	Válvula de seguridad	1	Und.	DN32/50

ANEXO AL INFORME TÉCNICO No. DNR-DTA-JCC-FAFV-IF-0061

56	32495.1-4	Extrusión	Andritz	Adición de color a base de agua	4	kit	SM
57	32496-7	Extrusión	Andritz	Medidor de flujo de vapor	2	Und.	DN50
58	32500	Extrusión	Andritz	Sistema de gestión de control de extrusora	1	kit	ECMS
59	32501	Extrusión	Siemens	Siemens PLC	1	Und.	SM
60	32502	Extrusión	Andritz	Paquete de servidor con dos monitores	1	kit	SM
61	32503	Extrusión	Andritz	Paquete de cliente para hasta 3 procesos	1	kit	SM
62	32516	Extrusión	Andritz	Control del sistema de adición de color	1	kit	SM
63	32601	Extrusión	Andritz	Separador de dos caminos	1	kit	TWD200-35/0°
64	32602	Extrusión	Andritz	Techo chino	1	Und.	PCS10
65	42000	Extrusión	Andritz	Ciclón de recepción	1	Und.	D1450
66	42001	Extrusión	Andritz	Sensor de nivel	1	Und.	SM
67	42100	Extrusión	Andritz	Ventilador de alta presión	1	Und.	SM
68	42102	Extrusión	Andritz	Convertidor de frecuencia	1	Und.	SM
69	42300	Extrusión	Andritz	Esclusa de aire	1	Und.	SM
70	G2	Extrusión	Geelen	Secador	1	Und.	VD28X28TC*5-P
71	G3	Extrusión	Geelen	Esclusa dosificadora	1	kit	600
72	G4	Extrusión	Geelen	Sistema de aire	1	Und.	VD28X28TB*5
73	G5	Extrusión	Geelen	Ciclón	1	Und.	2000HE
74	G6	Extrusión	Geelen	Esclusa de polvo	1	Und.	GS250
75	G7	Extrusión	Geelen	Ventilador	1	kit	12FREN630
76	G8	Extrusión	Geelen	Válvula neumática contra incendios	1	Und.	FPV700
77	F4	Extrusión	Famsun	Elevador de cangilones	1	Und.	T360
78	F5	Extrusión	Famsun	Colector polvo elevador	1	Und.	BLMt4
79	42520	Extrusión	Andritz	Tornillo de transporte	1	Und.	SC315
80	52005	Extrusión	Andritz	Separador de dos caminos	1	kit	TWD200-35/0°
81	52050	Extrusión	Andritz	Tornillo de transporte	1	Und.	SC315
82	52100	Extrusión	GEA	Zaranda	1	kit	SR2000-2
83	52101	Extrusión	GEA	Malla para zaranda con bolas	1	Und.	SM
84	52200	Extrusión	Andritz	Pre tolva	1	Und.	SM
85	52201	Extrusión	Andritz	Sensor de nivel	1	Und.	SM
86	52202	Extrusión	Andritz	Sensor de nivel	1	Und.	SM
87	52203	Extrusión	Andritz	Sensor de nivel	1	Und.	SM
88	52300	Extrusión	Andritz	Compuerta de guillotina	1	kit	SS500X500
89	52400	Extrusión	Andritz	Bañador de aceite al vacío	1	Und.	VAC1500
90	52402	Extrusión	Andritz	Convertidor de frecuencia	1	Und.	SM
91	52405	Extrusión	Andritz	Sistema de pesaje para bañador	1	kit	SM
92	52409	Extrusión	Andritz	Bañador preparado para Digest System	1	kit	SM
93	52411-3	Extrusión	Andritz	Sistema de pulverización de líquidos	3	Und.	SM
94	52421-3	Extrusión	Andritz	Bomba de líquidos	3	Und.	SM
95	52431-3	Extrusión	Andritz	Convertidor de frecuencia	3	Und.	SM
96	52441-3	Extrusión	Andritz	Medidor de flujo de masa	3	Und.	DN25
97	52500	Extrusión	Andritz	Sistema de digestión seco	1	kit	SM
98	52501-2	Extrusión	Andritz	Convertidor de frecuencia	2	Und.	SM
99	52550	Extrusión	Andritz	Sistema de gestión de control VAC	1	Und.	VCMS
100	52551	Extrusión	Siemens	Siemens PLC	1	Und.	SM
101	52600	Extrusión	Andritz	Tolva de descarga	1	Und.	SM
102	52601	Extrusión	Andritz	Sensor de nivel	1	Und.	SM
103	52602	Extrusión	Andritz	Sensor de nivel	1	Und.	SM
104	52650	Extrusión	Andritz	Alimentador vibratorio	1	Und.	FR
105	G9	Extrusión	Geelen	Enfriador	1	kit	VK28X28TI-KL-P
106	G10	Extrusión	Geelen	Ciclón	1	Und.	1600HE
107	G11	Extrusión	Geelen	Esclusa de polvo	1	Und.	GS250
108	G12	Extrusión	Geelen	Filtro de aire	1	Und.	1300-6
109	G13	Extrusión	Geelen	Ventilador	1	kit	12FREN630
110	G14	Extrusión	Geelen	Mando control	1	kit	VD-5+VK
111	52760	Extrusión	Andritz	Transportador de arrastre	1	Und.	DC100
112	62000	Extrusión	Andritz	Elevador de cangilones	1	Und.	BE200
113	62005	Extrusión	Andritz	Separador de dos caminos	1	kit	TWD200-35/0°
114	62100	Extrusión	Andritz	Transportador de arrastre	1	Und.	DC100
115	62101-2	Extrusión	Andritz	Compuerta lateral	2	Und.	SM
116	62200	Extrusión	Andritz	Transportador de arrastre	1	Und.	DC100
117	62201-3	Extrusión	Andritz	Compuerta lateral	3	Und.	SM

ANEXO AL INFORME TÉCNICO No. DNR-DTA-JCC-FAFV-IF-0061

118	62300	Extrusión	Andritz	Transportador de arrastre	1	Und.	DC100
119	62301-3	Extrusión	Andritz	Compuerta lateral	3	Und.	SM
120	F6	Extrusión	Famsun	Silos producto terminado	6	Und.	Tipo Redondo
121	62421-6	Extrusión	Andritz	Sensor de nivel	6	Und.	SM
122	62431-6	Extrusión	Andritz	Compuerta de salida	6	Und.	SS400X400
123	62441-6	Extrusión	Andritz	Alimentador vibratorio	6	Und.	FR
124	62450	Extrusión	Andritz	Convertidor de frecuencia	1	Und.	SM
125	62500	Extrusión	Andritz	Transportador de arrastre	1	Und.	DC100
126	72000	Extrusión	Andritz	Elevador de cangilones	1	Und.	BE200
127	72100	Extrusión	Andritz	Separador de dos caminos	1	kit	TWD200-35/0°
128	72200	Extrusión	GEA	Zaranda	1	kit	SR2000-2
129	72201	Extrusión	GEA	Malla para zaranda con bolas	1	Und.	SM
130	72250	Extrusión	Andritz	Separador de dos caminos	1	kit	TWD200-35/0°
131	72301	Extrusión	Andritz	Sensor de nivel	1	Und.	SM
132	72302	Extrusión	Andritz	Sensor de nivel	1	Und.	SM
133	72350	Extrusión	Andritz	Tornillo de descarga	1	Und.	SC250
134	72351	Extrusión	Andritz	Convertidor de frecuencia	1	Und.	SM
135	72400	Extrusión	Andritz	Transportador de arrastre	1	Und.	DC100
3. Máquinas que intervienen en el proceso de llenado de sacos con alimento para mascotas							
136	Y1	Ensacado	Yamato	Multicabezal	1	Und.	ADW-E-1014S
137	B1	Ensacado	SYNTEGON	Ensacadora	1	kit	SVE 3620 WR
138	B2	Ensacado	SYNTEGON	Formato de funda 1	1	Und.	Pillow
139	B3	Ensacado	SYNTEGON	Formato de funda 2	1	Und.	Block Bottom
140	B4	Ensacado	SYNTEGON	Formato de funda 3	1	Und.	Block Bottom
141	B5	Ensacado	SYNTEGON	Formato de funda 4	1	Und.	Block Bottom
142	B6	Ensacado	SYNTEGON	Formato de funda 5	1	Und.	Full Corner Seal
143	B7	Ensacado	SYNTEGON	Formato de funda 6	1	Und.	Full Corner Seal
144	B8	Ensacado	SYNTEGON	Formato de funda 7	1	Und.	Full Corner Seal
145	R1	Ensacado	Raumak	Enfardadora	1	Und.	Multiballer 300
146	UA1	Ensacado	Umbr	Pesador electrónica	1	kit	UP-1000 PRO
147	UA2	Ensacado	Umbr	Estructura de soporte de la pesadora	1	kit	UP-1000 PRO
148	UA3	Ensacado	Umbr	Alimentador automático de sacos	1	kit	UP-1000 PRO
149	UA4	Ensacado	Umbr	Grupo de llenado y traslación de sacos	1	kit	UP-1000 PRO
150	UA5	Ensacado	Umbr	Dispositivo para quitar aire	1	kit	UP-1000 PRO
151	UA6	Ensacado	Umbr	Sistema de cierre de barras calientes	1	kit	UP-1000 PRO
152	UA7	Ensacado	Umbr	Kit de tele-asistencia	1	kit	UP-1000 PRO
153	UA8	Ensacado	Umbr	Predisposición detector de metales de anillo	1	Und.	UP-1000 PRO
154	UA9	Ensacado	Umbr	Robot para alineamiento adicional	1	kit	UP-1000 PRO
155	UA10	Ensacado	Umbr	Predisposición para el dispositivo INK JET	1	Und.	UP-1000 PRO
4. Máquinas que intervienen en el proceso de paletización de sacos con alimento para mascotas							
156	UB1	Paletizado	Umbr	Almacen palets y cargador palets vacios	1	kit	Mod. UPR
157	UB2	Paletizado	Umbr	Banda de elevacion sacos en altura	1	kit	Mod. UPR
158	UB3	Paletizado	Umbr	Cuerpo maquina superior e inferior	1	kit	Mod. UPR
159	UB4	Paletizado	Umbr	Sistema de paletización por pinzas	1	kit	Mod. UPR
160	UB5	Paletizado	Umbr	Compactadores	1	kit	Mod. UPR
161	UB6	Paletizado	Umbr	Planos de formación de capa y prensado	1	kit	Mod. UPR
162	UB7	Paletizado	Umbr	Elevador	1	kit	Mod. UPR
163	UB8	Paletizado	Umbr	Transportador de rodillos	1	kit	Mod. UPR
164	UB9	Paletizado	Umbr	Kit protecciones perimetrales y barreras muting	1	kit	Mod. UPR
165	UB10	Paletizado	Umbr	Dispositivo colocador de láminas de cartón	1	kit	Mod. UPR
166	UC1	Paletizado	Umbr	Predisposición para control de peso	1	Und.	SM
167	UC2	Paletizado	Umbr	Sistema de rejeat bolsas	1	Und.	SM
168	UC3	Paletizado	Umbr	Transportador de cinta ajustable en la salida de la envasadora	1	Und.	SM
169	UC4	Paletizado	Umbr	transportador de curva de 90 grados	1	Und.	SM
170	UC5	Paletizado	Umbr	transportador de cinta en altura 3000 mm de conexión	1	Und.	SM
171	UC6	Paletizado	Umbr	Transportador espiral	1	Und.	SM

ANEXO AL INFORME TÉCNICO No. DNR-DTA-JCC-FAFV-IF-0061

 <p>Firmado electrónicamente por: FRANCISCO ALBERTO FARFAN VERA</p>	<p>CLAUDIA ISABEL BUITRON BOLANOS</p> <p>Firmado digitalmente por CLAUDIA ISABEL BUITRON BOLANOS Fecha: 2022.02.25 09:08:31 -05'00'</p>	 <p>Firmado electrónicamente por: PEDRO JAVIER VELASCO VELIZ</p>	 <p>Firmado electrónicamente por: RAUL FABRIZIO REYES DE LUCA</p>
<p>Elaborado por:</p>	<p>Revisado por:</p>	<p>Supervisado por:</p>	<p>Aprobado por:</p>
<p>Mgs. Francisco Farfán Vera Especialista en Técnica Aduanera</p>	<p>Mgs. Claudia Buitrón Bolaños Jefa de Clasificación</p>	<p>Mgs. Pedro Velasco Veliz Director de Técnicas Aduaneras</p>	<p>Abg. Fabrizio Reyes de Luca Director Nacional de Gestión de Riesgos y Técnica Aduanera</p>



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.