



GOBIERNO DE CHILE  
SERVICIO NACIONAL DE ADUANAS  
SUBDIRECCIÓN TÉCNICA/SUBDEPTO. CLASIFICACIÓN

REGS.: 19222 de 19.03.2009

DICTAMEN N° 006

VALPARAÍSO, 03 ABR 2009

### VISTOS:

La solicitud de CMPC Maderas S.A., RUT 95.304.000-K, efectuada por medio de don Marcelo Díaz Pulido, Jefe Dpto. COMEX, solicitando la emisión de dictamen de clasificación arancelaria del producto denominado paneles finger joint, a partir de pino insigne (o radiata).

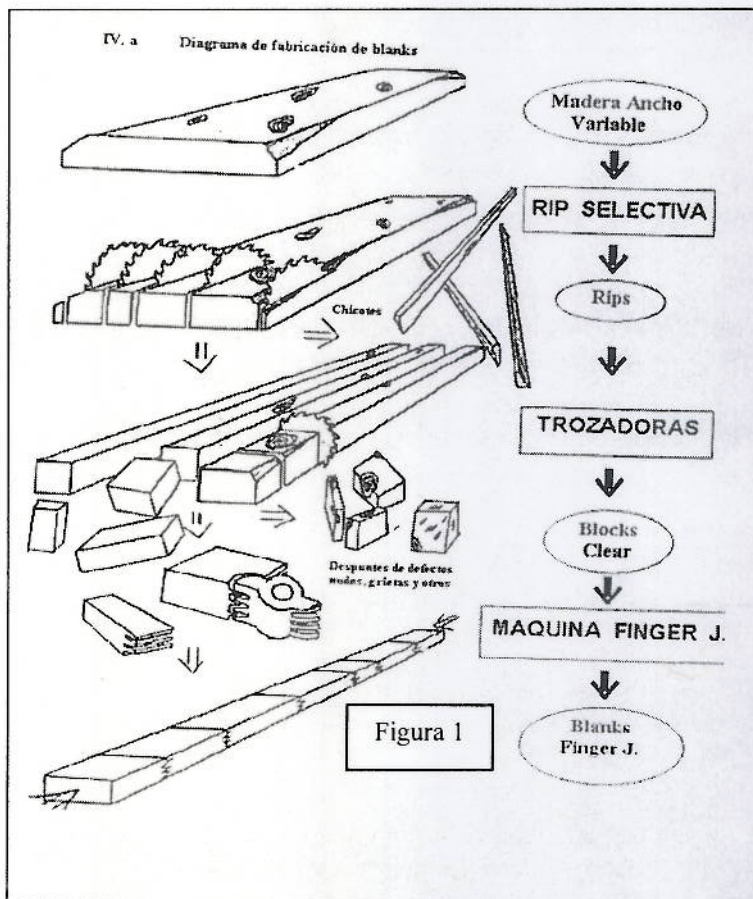
Reglas generales para la interpretación del Sistema Armonizado, Consideraciones generales del Capítulo 44 y Notas Explicativas de las partidas 44.07 y 44.09.

Anexo a solicitud en que se muestra el proceso de producción de paneles finger joint y cuadro comparativo de paneles destinados al mercado Japonés y USA.

### CONSIDERANDO:

Que, conforme a información proporcionada por los interesados, en Anexo de producción de paneles finger joint, CMPC Maderas S.A., posee dos plantas de remanufactura localizadas en la comuna de Los Ángeles y comuna de Coronel, VIII Región.

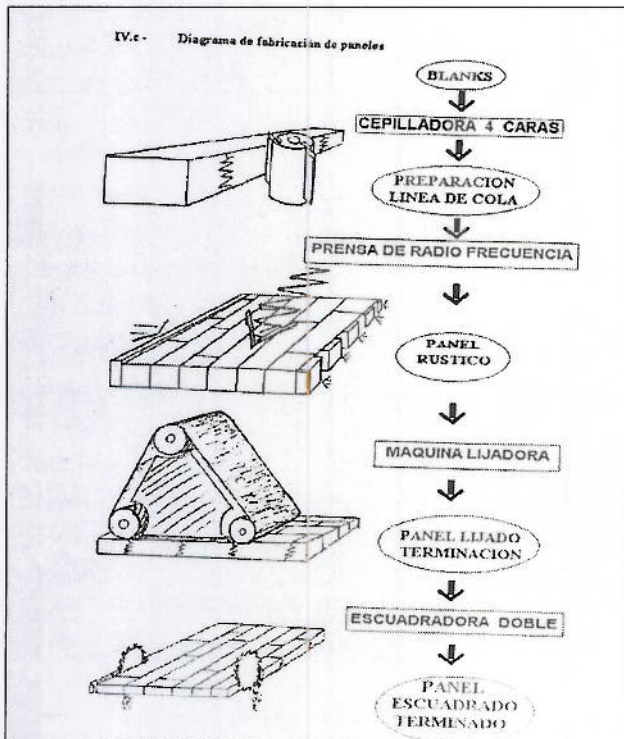
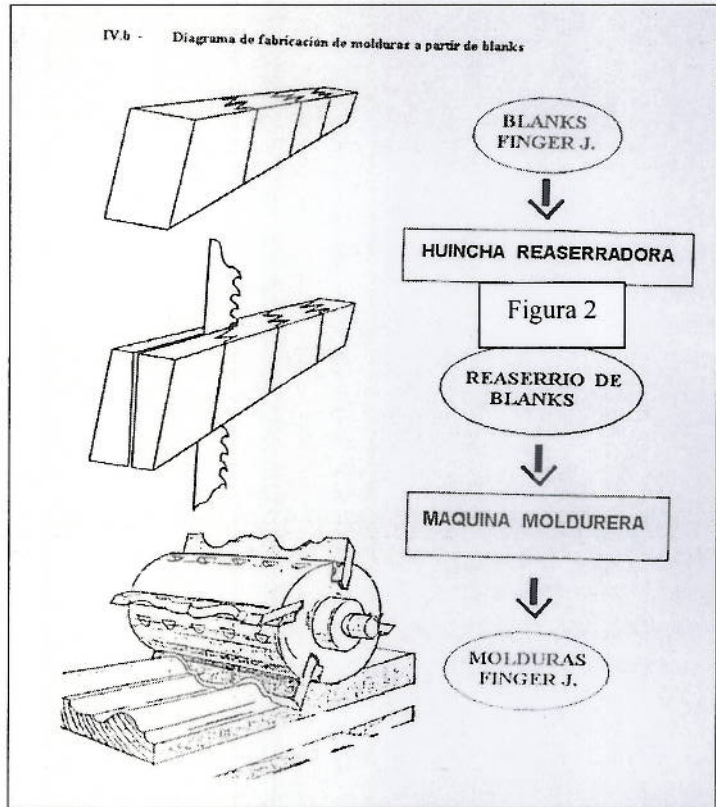
Que el proceso de remanufactura, descrito en el anexo, consiste - en una primera etapa - en la preparación de materia prima, esto es, la optimización de anchos (opti-rip), el cepillado y la clasificación en distintos grados de calidad. (Fig. 1)



En una segunda fase, la madera es trozada en líneas manuales y/o automáticas, con el fin de eliminar los defectos y separar los cutstocks (piezas de largo fijo) de los blocks (piezas de madera libre de nudos de largos variables). Estos últimos son conducidos a las máquinas que hacen la unión de tipo finger, que dan origen a los blanks.

La tercera etapa, (Fig. 2) consiste en el procesamiento de estos cutstocks y blanks en distintas líneas orientadas a los productos finales. Estas son las moldureras (para el caso de las molduras) y las líneas de encolado (para los productos laminados).

En cuanto al proceso de producción de paneles finger joint en sí (Fig. 3), consiste en unir de canto, listones de madera utilizando, generalmente, un pegamento del tipo PVA (poli-vinil-acetato) y por medio de una máquina de alta tecnología (prensa de radio frecuencia) hacer un tablero de diferentes dimensiones en su ancho. Posteriormente el panel es dimensionado en el largo y en el ancho, dejando sus bordes siempre a escuadra sin otro trabajo sobre ellos. Finalmente, estos tableros son terminados en su superficie con un lijado de grano que va desde 120 a 180, según el mercado de destino.



El producto que se obtiene con este proceso es un tablero de madera finger que se fabrican a medida, en diversas dimensiones, de un largo máximo de 5 metros, ancho máximo de 95 cms y espesor de 12 a 50 mm, libre de nudos, de excelente presentación y que tiene una gran resistencia físico mecánica y también a la humedad, que se puede elaborar en un amplio rango de dimensiones. Por estas características, los tableros se utilizan, fundamentalmente en la construcción de casas, para la fabricación de puertas, paneles, closets y cubiertas con madera a la vista, también se ocupan en la industria de los muebles, principalmente para la fabricación de mesas y muebles de cocina y baño. Estos productos pueden ser producidos en condición natural o pintados.

La cuarta y última etapa consiste en control de calidad, etiquetado, empaquetado, y despacho, tanto a puerto para los productos de exportación, como directamente a las instalaciones de los clientes en el mercado nacional.

Que, transcrito el proceso de producción, tanto de los blocks como de los paneles, nos abocaremos a la problemática de la clasificación arancelaria que, según el petionario, tiene incidencia en sus productos destinados al mercado japonés.

Que, en efecto, se informa por el correo electrónico adjunto a los antecedentes, que los productos ingresados por las oficinas de aduana de Osaka y Tomakomai, que han sido declarados bajo la partida arancelaria 4407.10 en los respectivos certificados de origen, no han tenido ningún problema. Sin embargo, los mismos productos ingresados por la aduana de Hiroshima, han sido objetados, señalando que el código arancelario a declarar es el 4421.90, basado en el TLC entre Chile y Japón.

Que, es necesario puntualizar que, acorde a lo dispuesto en el artículo 12 del TLC Chile-Japón, en adelante Tratado, "La clasificación de las mercancías en el comercio entre las Partes se realizará de conformidad con el Sistema Armonizado".

Que, a su turno, el artículo 11, literal (t) del Tratado, define al "Sistema Armonizado" o "SA", al Sistema Armonizado de Designación y Codificación de Mercancías, contenido en el Anexo a la Convención Internacional sobre Sistema Armonizado de Designación y Codificación de Mercancías, y adoptado y aplicado por las Partes en sus respectivas legislaciones.

Que, en consecuencia, la Aduana Japonesa debe aplicar las Reglas generales para la Interpretación del Sistema Armonizado, específicamente, la Regla 1<sup>1</sup> y, en el peor de los casos, si aún tienen dudas, la Regla 3 a)<sup>2</sup>.

Que, las Consideraciones generales del Capítulo 44, describen cómo se ha estructurado éste, partiendo de la madera en bruto (Pdas. 44.01 a 44.06), para proseguir con los productos semimanufacturados (Pdas. 44.07 a 44.13), y terminar con las manufacturas propiamente tal (Pda. 44.14 a 44.21).

Que, en lo que nos interesa, el inciso 2, N° 2, de dichas Consideraciones generales, agrupa, de las partidas 44.07 a 44.09, la madera aserrada, desbastada, cortada, desenrollada, cepillada, lijada, unida a tope, por ejemplo, por entalladuras múltiples o perfiles.

Que, adicionalmente, el inciso 6° de estas mismas Consideraciones, señalan que la clasificación no se modifica por los tratamientos necesarios para su conservación, o por el pintado, teñido o barnizado, excepto en lo que dice relación con las subpartidas de las partidas 44.03 y 44.06, en que se han previsto disposiciones especiales para la clasificación de ciertas categorías de madera pintada, teñida o tratada con conservantes.

---

<sup>1</sup> REGLA 1

LOS TÍTULOS DE LAS SECCIONES, DE LOS CAPÍTULOOS 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:

<sup>2</sup> REGLA 3

CUANDO UNA MERCANCÍA PUDIERA CLASIFICARSE, EN PRINCIPIO, EN DOS O MÁS PARTIDAS POR APLICACIÓN DE LA REGLA 2 b) O EN CUALQUIER OTRO CASO, LA CLASIFICACIÓN SE EFECTUARÁ COMO SIGUE:

a) LA PARTIDA CON DESCRIPCIÓN MÁS ESPECÍFICA TENDRÁ PRIORIDAD SOBRE LAS PARTIDAS DE ALCANCE MÁS GENÉRICO.

Que en el caso que nos preocupa y, acorde al proceso de producción, forma de presentación y dimensiones del producto, con espesor superior a 6mm, en distintos largos y anchos, sin perfilar, y con trabajo en su superficie que no va más allá de un cepillado y posterior lijado, resulta incuestionable que el texto de la partida 44.07<sup>1</sup>, comprende el producto cuestionado.

Que, a mayor abundamiento, las Notas Explicativas de la partida 44.07 señalan que comprende, salvo excepciones, la madera aserrada o desbastada longitudinalmente, o bien cortada o desenrollada, de espesor superior a 6mm. Puede también estar cepillada (aunque el ángulo formado por dos lados adyacentes se haya redondeado ligeramente, durante esta operación), lijada o unida a tope, por ejemplo, por entalladuras múltiples, procedimiento que produce una junta encolada, parecida a los dedos entrelazados, y que consiste en unir a tope trozos más cortos, para obtener una pieza de madera de longitud deseada.

Que, tal como ocurre con los productos de la partida 44.09, no se admiten trabajos en la superficie distintos del cepillado o lijado, como podría ser, chapado, recubierto por hoja delgada de metal, bronceado, etc., productos que las Notas Explicativas de la partida 44.09, generalmente, los deriva a la partida 44.21.

Que, de acuerdo a cuadro comparativo adjunto, proporcionado por el peticionario, se verifica que la calidad de los paneles finger destinados al mercado japonés, es superior a los que se exportan a USA.

Que, de las muestras aportadas (trozos de paneles) de pino insigne, de dimensiones aproximadas: 184 x 500 x 17 mm y de 299 x 300 x 26 mm, la primera destinada a USA y la otra a Japón, los aspectos más destacables que se pueden verificar a simple vista y tacto son: Normalmente, en estos productos se observa en ambas caras, la forma dentada o de dedos cruzados de la entalladura (finger normal). Los destinados a Japón, se preparan con una fresa que asegura líneas derechas, en ambas caras del panel (sólo se percibe la entalladura múltiple, en los cantos). Otra característica es la suavidad, debido a las lijas de de un grano más fino (180), utilizado en los tableros enviados a Japón, versus grano 120 a 150, en los destinados a otros mercados.

Que, hecha salvedad que los productos orientados al Japón son de mejor calidad que los restantes mercados, las muestras y ficha técnica entregada, no presentan características que permitan clasificarlos en una partida diferente a la 4407.1016 o 4407.1019, atendiendo al espesor.

Que, ya existen dos pronunciamientos anteriores, similares a esta materia, como son los dictámenes de clasificación N° 34, de 27.08.1997 y N° 49, de 01.06.01.

Que, por tanto y,

#### **TENIENDO PRESENTE:**

Lo dispuesto en el reglamento de dictámenes

---

<sup>1</sup> 44.07 MADERA ASERRADA O DESBASTADA LONGITUDINALMENTE, CORTADA O DESENROLLADA, INCLUSO CEPILLADA, LIJADA O UNIDA POR LOS EXTREMOS, DE ESPESOR SUPERIOR A 6 MM.

**SE DECLARA:**

1. Producto denominado Paneles de madera de pino insigne finger joint, constituidos por la unión de canto de "blanks", sin perfilar, utilizando pegamento en base a polivinil acetato en prensa de radio frecuencia, obteniéndose tableros de dimensiones que van de un largo máximo de 5 metros, ancho máximo de 95 cms y espesor de 12 a 50 mm, libre de nudos, de excelente presentación y que tiene una gran resistencia físico mecánica y también a la humedad. Su clasificación procede, para los de espesor inferior o igual a 40 mm, por el ítem 4407.1016 y, superior a 40 mm, por el ítem 4407.1019, del Arancel Aduanero.
2. Entérese en Tesorería la suma de \$50.000.- (cincuenta mil pesos), valor de este Dictamen, para cuyo efecto el Sr. Director Regional de la Aduana de Valparaíso formulará el Cargo correspondiente y emitirá el respectivo Giro Comprobante de Pago (G.C.P.).
3. Anótese, comuníquese y publíquese en el Boletín Oficial del Servicio.



SERGIO MUJICA MONTES  
DIRECTOR NACIONAL DE ADUANAS



GFA/ATR/ESF/RJP/jp