



GOBIERNO DE CHILE
SERVICIO NACIONAL DE ADUANAS
SUBDIRECCIÓN TÉCNICA / DEPTO. CLASIFICACION

REG. : V / 11708 - 04.06.02.
Clasif. : 480 - 05.06.2002.

DICTAMEN N°

071

VALPARAÍSO,

12 SET. 2002

VISTOS :

La presentación del Agente de Aduanas Sr. JORGE VÍO ARIS, quien en representación de FORESTAL COPIHUE S. A., solicita la emisión de un dictamen que determine la correcta clasificación arancelaria de una mercancía que presenta como "Partes y piezas de un mueble denominado Escritorio de Pino Radiata".

Las Notas Explicativas del Capítulo 44 del Arancel Aduanero Nacional ; Dictámenes N°s 130 al 138 / 2001, y el despiece y cartilla explicativa del proceso productivo de la mercancía.

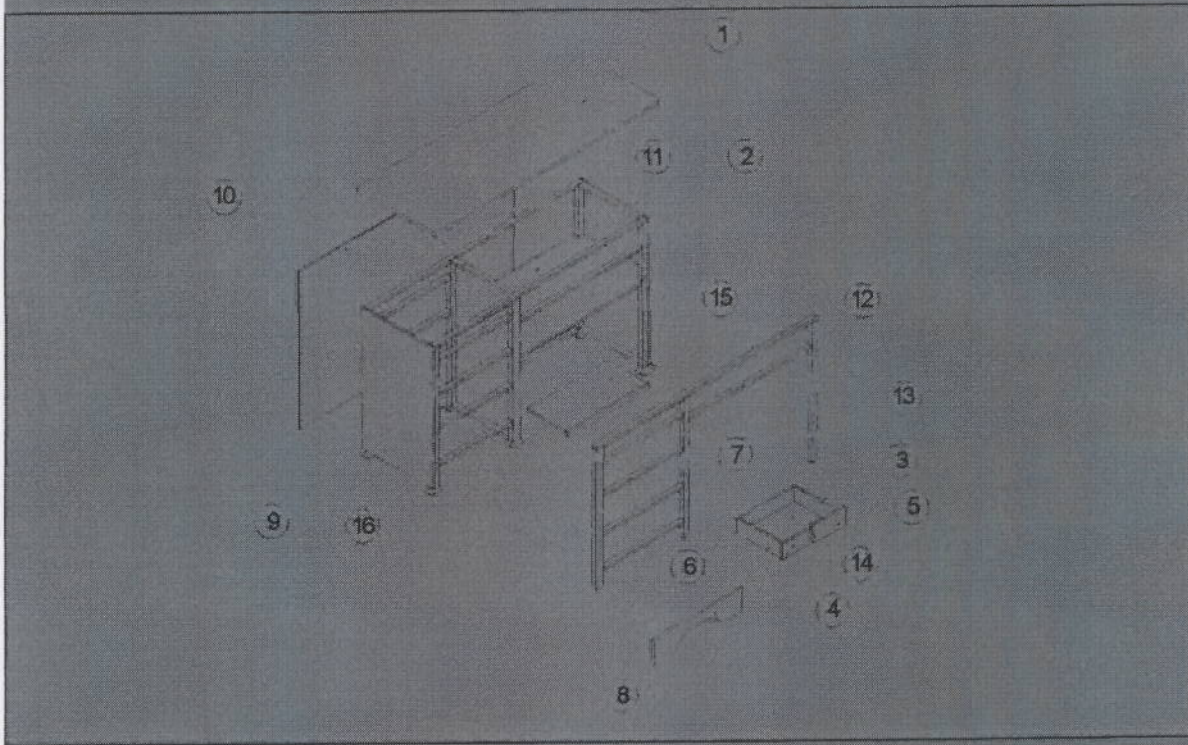
CONSIDERANDO :

Que, las mercancías objeto de este estudio arancelario corresponden a piezas de pino radiata, de distintas especificaciones, unidas por yuxtaposición encolada y que han sido trabajadas especialmente para formar parte de un escritorio de pino radiata.

Que, el detalle de las partes componentes del citado mueble y sus rangos de medidas así como su despiece, obedece a las siguientes características :

MUEBLE GENÉRICO N° 50 ESCRITORIO

Parte N°	Nombre	Espesor mm.		Ancho mm.		Largo Metros	
		Máximo	Mínimo	Máximo	Mínimo	Máximo	Mínimo
1	Cubierta Superior	43	12	250	30	1,800	0,500
2	Cubierta Lateral Derecha	43	12	450	30	1,800	0,500
3	Lateral Cajón	43	12	250	30	1,800	0,150
4	Cajón Falso	43	12	250	30	1,800	0,150
5	Frente Cajón	43	12	200	30	1,800	0,500
6	Lateral Cajón	170	36	170	36	1,800	0,600
7	Trasera Cajón	28	9	170	18	1,500	0,250
8	Riel Inferior	43	12	300	40	1,800	0,500
9	Cubierta Lateral Izquierda	43	12	300	40	1,800	0,500
10	Cubierta Trasera	43	12	2000	400	1,800	0,500
11	Repisa	43	12	1800	300	1,200	0,150
12	Marco Frontal	43	12	2000	400	2,000	0,500
13	Fondo Cajón	43	12	1800	300	1,200	0,150
14	Cajón	43	12	2000	400	2,000	0,500
15	Bandeja porta Teclado	46	9	700	210	1,000	0,300
16	Pata Base Mueble	50	18	400	70	0,400	0,070



Que, conforme al proceso de su elaboración es posible apreciar sus características, y de esta forma distinguir el uso específico que cumple cada una de ellas, que en términos generales comprende las siguientes etapas :

- a) SECADO : Proceso mediante el cual se modifica el contenido de humedad entre un 6% y un 8%. Este proceso se lleva a cabo mediante secadores de alta temperatura accionados con vapor.
- b) CEPILLADO : Proceso mediante el cual se mejora la calida superficial de la madera, esto se logra eliminando la capa externa de ésta llevando entonces la madera desde un estado rugoso a uno liso.

- c) TROZADO : Proceso en que se realizan cortes en sentido transversal con el fin de eliminar imperfecciones de la madera. Este proceso se realiza con sierras circulares eléctricas y es el operador quien determina la optimización del corte. El producto resultante de este proceso se denomina "cut stock", y es la materia prima para los procesos de "RIP" y "Moldurado".
- d) ENCOLADORA DE TABLEROS : Consiste en unir cut stock (que previamente han pasado RIP) por su canto con un adhesivo tipo PVA, con el fin de formar un tablero. Este proceso se realiza en máquinas encoladoras de alta frecuencia.
- e) MOLDURADO : Cuando mediante un conjunto de cuchillos con formas, técnicamente distribuidos y que giran a altas revoluciones se define el perfil o forma sobre un cut stock. Este proceso se lleva a cabo en máquinas denominadas "Moldureras".
- f) ENCOLADO DE CARA : Proceso que permite unir uno o más cut stock por su parte más ancha. El resultado es un producto de gran espesor ya que está compuesto por múltiples cut stock. La unión se realiza con adhesivo tipo PVA en una prensa.
- g) 3 – PLY : Es una línea especial de producción destinada a fabricar componentes de muebles denominados 3-PLY (3 capas). Estos están formados por ensambles de cut stock que forman 2 o 3 capas, que se unen mediante adhesivo y una prensa de gran presión.
- h) PERFORADO : Proceso que permite realizar perforaciones de carácter muy determinado en los componentes de muebles para facilitar así el futuro ensamblaje de éstos. Existen múltiples tipos de perforadoras, dependiendo de la forma y posición del orificio a realizar.
- i) TORNEADO : Un torno de gran capacidad y una lijadora de piezas torneadas constituyen las máquinas que definen este proceso. El objetivo es crear piezas o cilindros con alguna forma definida a partir de un bloque sólido de madera. El producto final es de excelente calidad superficial gracias al lijado de alta velocidad.
- j) ESPIGA Y ACOPIO : Conjunto de máquinas que permiten realizar una espiga en una pieza y un acopio sobre otra. Esto permite unir luego estas 2 piezas mediante un calce perfecto logrando armar finalmente un mueble.
- k) PRENSA PRE-ENSAMBLES : Este proceso permite unir diferentes componentes de muebles mediante el uso de adhesivos y una prensa para formar finalmente el componente de un mueble más complejo, como un respaldo de cama, de silla, de escritorio, de espejo, etc.

I) CLEAN UP : Es el reparado final que se le da a cada producto, mediante el cual se eliminan todas las posibles imperfecciones que estos productos puedan presentar. Se trata de un proceso completamente manual y de una alta especialización.

Que, en la información proporcionada por la empresa solicitante, se explica que con la finalidad de mantenerse vigente y acorde a la internacionalización a que se ven enfrentados los mercados, decidió hace algún tiempo ampliar la gama de productos destinados a la comercialización en los mercados externos.

Que, en razón a lo anterior, sus exportaciones se han diversificado hacia productos de mayor valor agregado, los cuales son exportados principalmente a los mercados de USA, Reino Unido, Japón y Corea, a los cuales se exporta una cantidad considerable de muebles terminados y componentes de muebles sólidos de pino radiata, los que son enviados totalmente terminados para que en el destino final sean ensamblados por los mismos clientes para dar forma definitiva a los muebles.

Que, el Capítulo 44 del Arancel Aduanero, comprensivo de la madera y sus manufacturas, excluye a los artículos reconocibles como partes de muebles, los que generalmente se clasifican en el Capítulo 94.

Que, por las características presentadas para el producto en estudio, trabajo incorporado, forma y terminaciones de las piezas, permiten por una parte corroborar el otorgamiento de un mayor valor agregado a dichas partes, y en consecuencia identificarlas como partes destinadas exclusivamente a muebles del Capítulo 94.

Que, en base a la descripción del proceso señalado, como también al detalle del despiece y el gráfico de cada uno de los componentes del producto, se comprueba que tales piezas de madera de pino radiata son fabricadas a requerimientos específicos de los clientes y que, en el presente caso, corresponden a partes de un escritorio, cuyo diseño se adjunta como documento de respaldo a la petición de este dictamen.

Que, por otra parte cabe señalar que las Notas Explicativas y las Consideraciones Generales del Capítulo 94, establecen que deben considerarse partes de dicho capítulo, los artículos, incluso simplemente esbozados que por su forma u otras características, sean identificables como destinados exclusiva o principalmente a un artículo de las partidas del Capítulo 94.

Que, de acuerdo a sus especificaciones técnicas y a los antecedentes que se acompañan, estas piezas de madera de pino radiata son reconocibles e identificables como partes del mueble escritorio antes mencionado, cuya clasificación procede por la Subpartida 9403.9090. del Arancel Aduanero.

Que, en mérito de lo expuesto, y

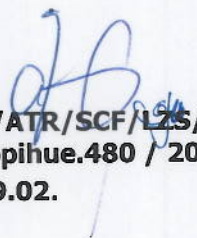
TENIENDO PRESENTE :

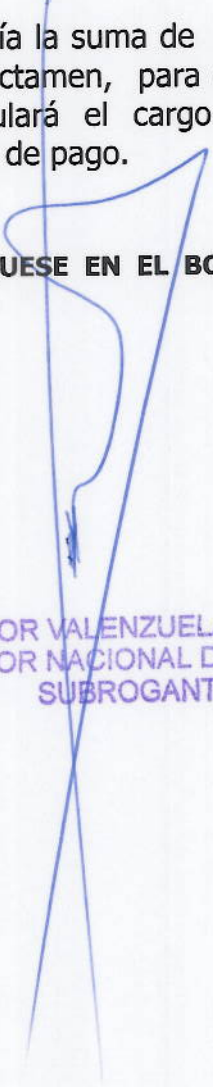
Lo dispuesto en el Reglamento de Dictámenes.

SE DECLARA :

- 1.- Piezas de madera de pino radiata, identificadas y presentadas en la forma antes descrita, con distintas denominaciones y dimensiones específicas, unidas por yuxtaposición encolada, sometidas a un proceso productivo de alta tecnología, las cuales están destinadas exclusivamente a formar parte de **escritorios**, su clasificación corresponde en la **Subpartida 9403.9090.** del Arancel Aduanero
- 2.- Entérese en Tesorería la suma de \$ 50.000. (cincuenta mil pesos) valor del presente Dictamen, para cuyo efecto el Director Regional de la Aduana formulará el cargo correspondiente y emitirá el respectivo documento de pago.

ANÓTESE, COMUNÍQUESE Y PUBLÍQUESE EN EL BOLETÍN OFICIAL DEL SERVICIO.


VVM/ATR/SCF/LZS/csg.
D. Copihue.480 / 2002.
10.09.02.


VICTOR VALENZUELA MILLAN
DIRECTOR NACIONAL DE ADUANAS
SUBROGANTE