

Tercero.—Por los Ministerios de Agricultura y Comercio, en las esferas de sus respectivas competencias, se determinarán las normas para el desarrollo y cumplimiento de esta Orden.

Lo que comunico a VV. EE. para su conocimiento y efectos. Dios guarde a VV. EE.
Madrid, 13 de junio de 1969.

CARRERO

Excmos. Sres. Ministros de Agricultura y de Comercio.

MINISTERIO DE HACIENDA

ORDEN de 29 de abril de 1969 por la que se actualiza el «Índice de criterios de clasificación arancelaria», con la inclusión de nuevas notas complementarias aclaratorias y la modificación de determinados criterios.

Ilustrísimo señor:

El punto segundo de la Orden de este Ministerio de 30 de marzo de 1967 («Boletín Oficial del Estado» del 13 de junio), por la que se aprobó el «Índice de criterios de clasificación arancelaria» (depósito legal M-17223/1966), previó que dicho Índice sería mantenido al día mediante la introducción, a propuesta de la Dirección General de Aduanas, de las correcciones adecuadas.

Y a tales fines, por Orden de 3 de junio de 1968 («Boletín Oficial del Estado» del 18), se aprobaron diversas notas complementarias aclaratorias y se actualizaron algunos de los criterios contenidos en aquel índice. Se estima ahora procedente llevar a cabo la aprobación de nuevas notas complementarias y criterios y la modificación de algunos de los vigentes, con lo que se facilitará la correcta interpretación del Arancel de Aduanas.

Por lo expuesto, este Ministerio, a propuesta de ese Centro y en uso de sus facultades, ha acordado lo siguiente:

1. Se aprueban las siguientes notas complementarias aclaratorias:

1.1. «Nota complementaria aclaratoria número 103 cuarta.—Alcance y contenido de la lista apéndice de bienes de equipo.

La lista apéndice de bienes de equipo, establecida por Decreto 2790/1965, constituye un texto especial extraordinario, al que no son de aplicación, por tanto, las reglas interpretativas, notas legales o complementarias y criterios de clasificación del Arancel de Aduanas.

Se trata, en efecto, de una lista de carácter limitativo, cuyos beneficios solamente alcanzan a las mercancías en ella citadas, siempre que cumplan además todas y cada una de las condiciones exigidas en cada caso, sin que por ningún concepto pueda ser ampliado o disminuido el alcance de cada epígrafe por asimilaciones o analogías, aun cuando éstas se dedujeran del juego de las normas arancelarias, ya que, como arriba se indica, esta lista es un texto extraordinario.

En consecuencia, si un texto de inclusión en la lista establece de manera expresa que los derechos reducidos no serán de aplicación más que a las máquinas o aparatos que reúnan determinadas condiciones, resulta evidente que dicho beneficio no podrá concederse a ninguna máquina que no los reúna, aun cuando el artículo presentado a despacho pudiera clasificarse en la misma partida arancelaria que el objeto de los derechos reducidos.

No obstante, si el mencionado texto determina que los beneficios solamente se aplicarán a las máquinas que se presenten a despacho provistas de ciertos elementos (cfr., por ejemplo, Decreto 1493/1968, partida 84.56D) se tendrá en cuenta que:

a) Si la máquina se presenta a despacho en las condiciones previstas en el texto de la concesión, ésta se aplicará en sus justos términos.

b) Si, por el contrario, se presenta equipada con los artículos o mecanismos expresamente excluidos en la concesión, se

aplicarán los derechos reducidos solamente a la máquina base, tal y como está descrita en el texto de la lista apéndice, mientras que los restantes elementos estén o no incorporados a la máquina base. Seguirán su régimen propio, es decir, no el de la lista apéndice ni el de partes o piezas de la máquina que sirven, sino el que les correspondiera de importarse aisladamente.

Por otra parte, dado que el artículo segundo del Decreto de referencia establece que en cada caso se determinará la partida, subpartida y posición arancelaria por la que corresponde legalmente aforar la mercancía objeto de cada concesión, debe tenerse en cuenta que las partes y piezas sueltas de las máquinas o aparatos incluidos en la lista apéndice de bienes de equipo no podrán gozar de los beneficios concedidos para éstos últimos, a menos que se encuentren expresamente citados como tales partes o piezas sueltas en el correspondiente epígrafe de la lista, con citación explícita de la partida y subpartida arancelaria a la que corresponden.

Esta nota amala la 103 tercera, aprobada por Orden de 3 de junio de 1968.

1.2 «Nota complementaria aclaratoria número 150.—Máquinas para soldar por inducción en radiofrecuencia.

Al tratar de potencia en aparatos de este tipo se puede hacer alusión a la potencia en alta impedancia, a la potencia en baja impedancia, a la potencia reactiva a la potencia absorbida en carga y a la potencia absorbida en vacío. Las dos primeras se refieren a la potencia disponible en bornas para realizar el calentamiento, midiéndose en alta impedancia cuando no hay intercalado un transformador de salida, y en baja impedancia cuando es necesario este transformador, por tener pocas espiras la bobina de inducción. La diferencia entre potencias en baja y alta impedancia es simplemente la de las pérdidas existentes en el transformador. La potencia reactiva es la desarrollada en el circuito oscilante por los condensadores del mismo y es siempre superior con mucho a la que se quiere disponer en bornas. Finalmente, la potencia absorbida es la que toma el aparato de la red de alimentación, siendo muy distinta la que absorbe cuando actúan las bobinas inductoras sobre las piezas calentadas, de la requerida en los intervalos en que no calientan.

El rendimiento de los generadores a radiofrecuencia es esencialmente el del oscilador; entonces, a las pérdidas de poco más del 25 por 100 de la potencia de alimentación hay que añadir algunas otras, tales como la de la fuerza necesaria para caldeo de las lámparas osciladoras, pérdidas en el rectificador, pérdidas en los condensadores, la de potencia de excitación de la rejilla, la de fuerza de alimentación de los ventiladores y algunas bobinas de contactores, etc., todo lo cual viene a suponer en los aparatos de alta impedancia un rendimiento de 0,65 con relación a la potencia consumida en la red. En los aparatos de baja impedancia hay que tener en cuenta además las pérdidas en el transformador de salida, así como en la línea de conexión con el mismo, de donde resulta que el rendimiento no llega a 0,55 de la potencia consumida.

Según lo expuesto, los aparatos de soldadura citados en la relación apéndice deben ser aquellos cuya potencia absorbida en la red es de 300 KW., aunque suponen una potencia en bornas, en el caso más favorable, de 110 KW.»

1.3. «Nota complementaria aclaratoria número 151.—Telares circulares para géneros de punto.

La división de los telares para géneros de punto puede hacerse atendiendo, bien a la clase del tejido obtenido (de recogida o de urdimbre), bien al tipo de agujas empleado (de gancho, de lengüeta o de cerrojo), bien a la estructura del telar según la disposición de las agujas (rectilíneas o circulares). Este último criterio de división es el seguido en nuestro arancel al establecer dos grupos, dentro de la subpartida B, de la partida 84.37, siguiendo la línea marcada por las notas explicativas de la nomenclatura de Bruselas.

En efecto, el apartado B-1 comprende los telares rectilíneos con un epígrafe especial para las máquinas tricotas, otro para las de tipo «Ketten» de tejidos indesmallables y un tercer epígrafe comprensivo de todos los demás telares rectilíneos.

Por su parte, el apartado B-2, destinado a los telares circulares, hace mención expresa de los telares de batería, subpartida a), de los telares de mallosas, con aguja articulada o de pico, subpartida b), y de los telares tipo «interlock», con plato y cilindro, subpartida c), dejando en una última subpartida d) todos los demás telares circulares.

Los telares circulares, como su propio nombre indica, tienen las agujas dispuestas en círculo, bien en el sentido de los ra-

dios de un disco sobre el que van colocadas horizontalmente, bien en el sentido de las generatrices de un cilindro en el que van colocadas verticalmente, pudiendo también tener simultáneamente las agujas en las dos disposiciones, horizontal y vertical. Conjugando las distintas formas de colocar las agujas y los diferentes tipos de éstas (de gancho, de lengüeta de cerrojo), se ha ideado una multitud de telares que se agrupan bajo denominaciones genéricas muy variadas.

Así, entre los telares circulares con agujas de ganchillo, se deben distinguir los que hacen punto de recogida y los de punto por urdimbre. Existiendo muchas variantes de los primeros, cabe dividirlos en dos grupos según que la disposición de las agujas sea horizontal o vertical.

En este último caso, tenemos el llamado *telar ingles* o *de batería*, que es un telar circular de agujas de ganchillo dispuestas verticalmente, para hacer punto de recogida. La disposición vertical de las agujas permite construir estos telares a partir de diámetros muy pequeños aunque normalmente se emplean grandes diámetros. Estos telares producen un tejido tubular de tipo ordinario, que se recoge en la parte superior por medio de un plegador. Para ello los telares van montados en un marco o bastidor dispuesto verticalmente; en el travesaño inferior va el telar propiamente dicho y en el travesaño superior, el plegador. Normalmente se disponen varios telares (de dos hasta seis) en un mismo bastidor, de aquí el nombre de batería.

Los telares con agujas de ganchillo dispuestas horizontalmente son de muy diversos modelos, y la variación entre unos y otros radica fundamentalmente en la manera de ir dispuestas las platinas, láminas metálicas de formas muy especiales que intervienen en la formación de la malla. Cuando el número de platinas es igual al de agujas y van dispuestas paralelamente o intercaladas con éstas, tenemos los llamados telares de platinas. En cambio, en el *telar de mallosas*, llamado también *telar francés*, el número de platinas no es igual al de agujas sino mucho menor, ni tampoco van dispuestas alrededor de la máquina, sino en un pequeño tambor cuyo eje está en un plano radial del telar de forma que el tambor de platinas o mallosas y la corona de agujas forman un conjunto similar al de una corona y piñón de engranajes cónicos, de manera que cada platina penetra en el espacio de dos agujas consecutivas, colocando

el hilo sobre éstas. Los telares generalmente disponen de dos o seis juegos de mallosas, de manera que de una vuelta del telar se obtienen dos o seis pasadas de mallas. Una variante moderna de este telar utiliza agujas articuladas.

Pasando ya a los telares circulares con agujas de lengüeta o selfactinas, se pueden clasificar también según obtengan punto de recogida o punto de urdimbre. Los primeros se conocen con el nombre de tricotosas circulares y también se tipifican según la disposición de las agujas. El telar «Interlock» con plato y cilindro es una tricotosa circular con doble juego de agujas unas dispuestas radialmente según el plano horizontal del disco, y otras verticalmente, según las generatrices del cilindro, coincidiendo cada aguja del cilindro con la del plato, que va superpuesto a aquélla a modo de tapa. Es importante el dato de la coincidencia de las agujas del plato con las del cilindro por cuanto constituye una de las diferencias de los telares «Interlock» de las restantes tricotosas de dos fonturas, pues en estas cada aguja del disco coincide con el espacio entre dos agujas del cilindro. Además, en el «Interlock» las agujas, tanto en el disco como en el cilindro, son de dos clases, largas y cortas dispuestas alternadamente, bien entendido que el concepto de longitud no se refiere a la longitud total de la aguja, que es de lengüeta, sino a la distancia entre la punta y el talón de la aguja, según éste vaya situado en el otro extremo de la aguja o aproximadamente en medio de la misma. Cada aguja larga del disco coincide con una corta del cilindro.

Para el accionamiento de todas las agujas cortas (del plato y del cilindro) existe un solo juego de cerrojos, y otro para todas las agujas largas. De esta disposición se obtiene un doble tejido, prácticamente indesmallable, de tacto suave y blando, de superficie lisa y poco elástica muy empleado en géneros finos destinados a prendas interiores. Por esta doble malla interior reciben el nombre de «Interlock», siendo otras características el trabajar a gran velocidad—lo que permite una fuerte producción—, ser de gran diámetro (30" normalmente) y tener galga elevada (de 14 a 20 agujas por pulgada).

Finalmente se expone un cuadro sinóptico abreviado en el que se puede apreciar parte de la gran variedad de telares de punto circulares que existen, los cuales, salvo los ya estudiados específicamente, se incluyen en la subpartida 84.37 B-2-d:

Telares circulares de punto	De ganchillo	De recogida	Agujas verticales	De batería.
		De urdimbre	Agujas horizontales	De platinas. De mallosas.
	De lengüeta	De recogida o tricotosas circulares	De cilindros	Colmenas. Bon Ami. Standard.
			De plato y cilindro	Interlock. De punto acanalado.
	De cerrojo	De urdimbre	De doble cilindro	De mallas vueltas. Komet.
			Magretti.	

1.4. «Nota complementaria aclaratoria número 152. Accesorios para mesas de radiodiagnóstico»

Según se desprende del texto de la partida y de las notas explicativas, un aparato de rayos X para diagnóstico debe estar constituido, al menos por el generador de radiaciones, el soporte donde se sitúa al paciente a observar y el dispositivo formador de imagen (este último no necesario en los de radioterapia). Estos tres elementos pueden presentarse en una sola unidad o constituyendo un equipo, sin que por ello se modifique su clasificación conjunta por la partida 90.20 A. Pero esta partida, tal como se deduce de su redacción comprende estos elementos, aunque se presenten en expediciones distintas, es decir, aisladamente, con exclusión expresa del generador de rayos X (90.20 B) y de la pantalla (90.20 C). Prácticamente, del supuesto considerado sólo se incluiría en la 90.20 A el soporte donde situar al paciente en observación (mesa, sillón u otro soporte). Pero además, el texto de la subpartida cita expresamente los pupitres de mando y todo ello bajo la denominación genérica de «accesorios», por lo que debe

entenderse que los «generadores de tensión» presentados aisladamente también pertenecen a la 90.20 A, y atendiendo a la definición de «accesorios», todos los demás elementos acabados, aun concebidos para ser montados sobre mesas, sillones, etcétera, que realizan una función determinada y de utilización exclusiva para aparatos de rayos X, a los que aumentan sus posibilidades de uso, como pueden ser los «localizadores», los «distribuidores de imagen» y otros dispositivos que se acoplan a la mesa o sillón o en columnas brazos de suspensión u otros soportes análogos.

Por su parte, la partida 90.20 E sólo incluye los elementos que no realizan ninguna función propia y que son componentes de cualquiera de los dispositivos que constituyen un aparato o un equipo de rayos X.

En consecuencia, un diafragma centrador luminoso de profundidad, que es dispositivo con vida propia acoplable directamente al tubo generador, debe clasificarse en la 90.20 A como tal accesorio. Asimismo, un dispositivo seriador o seriografo que se emplea en radiografía también es accesorio de la

90.20 A, aun cuando se presente provisto de pantalla radios cópica. Sin embargo, los elementos constitutivos de dichos dos dispositivos, presentados aisladamente, se clasificarán, en general, en la 90.20 E, con excepción de la pantalla del seriadador, que pertenecería a la 90.20 D.»

2. Quedan anuladas las notas complementarias aclaratorias número 109 (antigüedades) y 15 (maquinas para tratamiento de la información).

3. Los criterios de clasificación arancelaria contenidos en el índice aprobado por Orden ministerial de 30 de marzo de 1967 que a continuación se indican quedaran redactados, como sigue

«173 bis. Tamizador automático «Ro-Tap».

Se trata de un aparato de laboratorio destinado a clasificar, según el tamaño de sus partículas, las materias sólidas pulverulentas.

Esta constituido por varios tamices cilíndricos equipados con diferentes mallas que se introducen unos dentro de otros cuidando que las mallas más finas queden en el exterior.

Un motor eléctrico proporciona al conjunto un movimiento planetario, es decir, de giro alrededor de un eje central al mismo tiempo que rota sobre sí mismo, de tal manera que las partículas se van distribuyendo en los distintos tamices con arreglo a sus diferentes tamaños.

Este aparato trabaja únicamente con muestras de materiales, no pudiéndose utilizar con fines industriales debido a su extrema lentitud y falta de capacidad.

Partida: 84.59 J.

Comentario.—Aun cuando, efectivamente, son reconocibles como de uso exclusivo en laboratorios, deben clasificarse en la partida indicada por tratarse de aparatos del tipo de los comprendidos en la sección XVI, tal como se indica en las notas explicativas, consideraciones generales de la sección, apartado IX.

Este criterio es el sustentado por el Consejo de Cooperación Aduanera.»

Este criterio anula el 173, partida 90.25.

«427 bis. Garbanzos guisados, en conserva.

Se trata de conservas a base de garbanzos que llevan como ingredientes tomate, carne de puerco, longaniza, aceite de ajonjolí y compuesto de pimiento; todo ello cocinado y contenido en latas herméticamente cerradas, con un peso neto de 850 gramos.

Partida: 20.02 A-5.

Comentario.—Las conservas de legumbres y hortalizas se encuentran expresamente clasificadas en las partidas 20.01 y 20.02, según contengan o no vinagre, en tanto que las preparaciones y conservas de carne y pescado corresponden al capítulo 16.

Dado que no están previstas en ninguna partida del Arancel las preparaciones o conservas mixtas de legumbres con carne o pescado, deberá aplicarse para su clasificación la regla general interpretativa 3, en sus apartados b) o c), sin que sea posible acudir a la partida residual 21.07.

En consecuencia, puesto que en el caso concreto considerado son los garbanzos los que manifestamente confieren al conjunto su carácter esencial, debe aplicarse la partida indicada comprensiva de las preparaciones de legumbres no citadas más expresamente.

Ahora bien, en otras preparaciones mixtas de legumbres con carne o con pescado puede ocurrir que, bien porque estos últimos productos confieran el carácter esencial, bien porque no sea posible determinar cual de los componentes lo confiere, deban clasificarse en el capítulo 16, por aplicación de las citadas reglas interpretativas 3 b) y 3 c).

El criterio general sobre clasificación de conservas mixtas es el sustentado por el Consejo de Cooperación Aduanera.»

Este criterio anula el 427, partida 20.02 A-4.

«798 bis. Cinta transportadora de alambre de acero.

Se trata de cintas de anchura variable y longitud indeterminada, constituidas por una serie de espirales, ligeramente aplastadas, de alambres de acero al carbono, relacionadas entre sí por inserción, entre cada dos espirales, de un alambre on-

dulado de la misma naturaleza, y cuyas extremidades se han fijado por soldadura a las de una de las espirales. Cada espiral se articula con la precedente por rotación alrededor del alambre ondulado.

Partida: 84.71.

Comentario.—Estas cintas transportadoras pueden considerarse en un sentido amplio como una categoría especial de las telas metálicas, máximo teniendo en cuenta que el texto inglés de la Nomenclatura de Bruselas cita expresamente, además de estas y de las enrejadas, los «artículos similares».

Este criterio es el sustentado por el Consejo de Cooperación Aduanera.»

Este criterio anula el 798, partida 73.40.

«1.611 bis. Calderas mixtas por gas.

Se trata de unos aparatos metálicos, destinados normalmente a adosarse a las paredes, y constituidos fundamentalmente por un cuerpo de caldeo, un quemador, una llama testigo y una electrobomba. Disponen también de diferentes dispositivos de seguridad y regulación mecánicos o eléctricos. Se destinan a alimentar con agua caliente las instalaciones individuales de calefacción central y están provistas de dispositivos que les permiten también suministrar agua caliente a la cocina, cuarto de baño, etc.

Partida: 73.21.

Comentario.—Deben clasificarse en la partida indicada específica para las calderas de calefacción central, sin que el hecho de que además sirvan para suministrar agua caliente sea suficiente para variar esta clasificación.

Este es el criterio sustentado por el Consejo de Cooperación Aduanera.»

Este criterio anula el número 1.611, partida 84.17.

«1.660 bis. Aparato de calefacción para vehículos.

Se trata de unos aparatos constituidos por un pulverizador de combustible líquido, accionado por motor propio, al igual que la bomba que les suministra el combustible, y una bujía de ignición, alimentada por la correspondiente bobina de encendido, que se destina a la calefacción de cabinas de autobuses o pequeñas embarcaciones.

Su funcionamiento consiste en hacer pasar, mediante un ventilador, el aire frío alrededor de la cámara de combustión, mientras que los gases quemados se expulsan al exterior para que no se vicié la atmósfera interna.

Partida: 73.21.

Comentario.—Debe clasificarse en partida indicada específica para los generadores y distribuidores de aire caliente, de caldeo no eléctrico, criterio que se confirma por la citación de estos aparatos en la nota explicativa correspondiente, corrección número 1.»

Este criterio anula el 1.660, partida 84.59.

«1.781 bis. Bloque de alimentación para máquinas de electroerosión.

Se trata de generadores de alta frecuencia que proporcionan los impulsos necesarios para el funcionamiento de máquinas herramientas que trabajan por electroerosión acondicionando, mediante los adecuados circuitos electrónicos, la corriente proporcionada por la red eléctrica a las especiales necesidades de dicho tipo de máquinas herramientas.

Partida: 85.22 B-3.

Comentario.—Deben clasificarse en la partida indicada, comprensiva de los aparatos eléctricos no citados más expresamente, ya que sus características les apartan del concepto de simple convertidores de corriente del tipo de los citados en la partida 85.01, criterio que se confirma por la citación, en la nota explicativa de la partida 85.22 de los generadores de alta frecuencia.

Caso de importarse conjuntamente con la máquina a la que van a servir y estar diseñados específicamente para accionar una sola máquina, conteniendo además los elementos necesarios para su regulación y control, se clasificarán conjuntamente con esta, es decir, en la partida 84.45 B.»

Este criterio anula el 1.781, que figura en el Índice de criterios en las páginas 1.018 y 1.167.

«1.892 bis. Disposición de control automático de velocidad, categoría VII.

Se trata de un dispositivo eléctrico destinado a accionar los elevadores de las portecuelas de los automóviles. Consiste en una carcasa que contiene un motor eléctrico cuyo eje transmite sus movimientos al del elevador y un mando que puede estar incorporado al exterior o bien instalarse en el tablero del vehículo para el mando a distancia.

Partida: 85.01 A-1.

Comentario.—Debe clasificarse en la sección XVI de acuerdo con lo dispuesto en la nota legal 2.ª de la sección XVII.

En cuanto a la partida aplicable será la indicada específica para los pequeños motores eléctricos aun cuando estos estén equipados de mecanismos para adecuar el movimiento producido a un fin determinado.

Este criterio es el sustentado por el Consejo de Cooperación Aduanera.»

Este criterio anula el 1.892 partida 84.59.

«1.984 bis. Accionamiento a motor para conmutadores de regulación.

Se trata del accionamiento a motor de un conmutador de regulación para un transformador eléctrico.

El accionamiento consiste en un motor eléctrico alojado en una caja rectangular colocada verticalmente de la que parte el árbol de transmisión, dentro de un tubo de protección, en sentido vertical también hasta el borde de la tapa del transformador, en donde, mediante un juego de piones cónicos, toma sentido horizontal para llegar al eje que acciona el conmutador.

Dentro de la caja, y con el motor hay un reductor de velocidades y un conjunto de roles, contactores etc. que constituyen los mandos del accionamiento sobre los que se puede actuar, bien mediante pulsadores que hay en el exterior de la caja, bien por pulsadores a distancia, o bien por un equipo de mando automático, también a distancia. Tiene también elementos indicadores para señalar la posición en que se encuentra el conmutador.

Partida: 85.01 A-1.

Comentario. Dado que se trata de un servomotor (el conmutador de regulación también puede accionarse a mano mediante una manivela), que ejerce su función en forma discontinua y mediante un reducido número de vueltas, debe clasificarse en la partida indicada, comprensivo de los pequeños motores eléctricos aun cuando estos estén equipados de mecanismos para adecuar el movimiento producido a un fin determinado.

Este criterio es el sustentado por el Consejo de Cooperación Aduanera.»

Este criterio anula el 1.984 partida 84.59.

«2.147 bis. Mototaladradora de carriles.

Maquina herramienta especialmente concebida para taladrar los carriles, tanto en vía como en taller.

Consiste en una bancada constituida por dos enganches que se adaptan a carril y prolongada en dos guías tubulares sobre las que corre el cabezal taladrador.

El accionamiento se realiza mediante motor de gasolina.

Todo el apoyo de la máquina es sobre el carril mismo, mediante los enganches de la bancada, que adoptan la forma de un tornillo de banco.

Partida: 84.45 C-5.

Comentario.—Aun cuando se trata de una máquina muy ligera y fácilmente desplazable a lo largo del carril, por el propio operario, no puede clasificarse en la partida 84.49, ya que no responde al concepto de «uso manual» tal y como se describe en la nota explicativa correspondiente, modificada por la corrección número 5 y donde se excluyen expresamente estas máquinas que se desplazan sobre carril.

En consecuencia debe incluirse en la partida indicada específicamente para las taladradoras para metales.»

Este criterio anula el 2.147, partida 84.45 B-2-b.

4. Se tendrán por anulados los siguientes criterios de clasificación: 426 (plantas vivas de claveles, partida 06.02 C); 481 («Flotex», partida 43.04 A); 489 (escamador rotativo, partida 84.17 G); 593 bis (telar «Jager», para tejer telas metálicas, par-

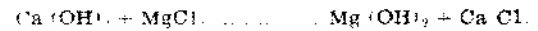
tida 84.45 C-7); 1.341 (esquejes enraizados, partida 06.02 C); 1.623 (refrigerador de automóviles, partida 87.06); 1.700 (lector de tarjetas magnéticas, partida 84.54 B); y 2.004 (portabarteros de manzanas, partida 06.02 B). Respecto a la clasificación de los terminales telefónicos capacitivos y bloques blindados, objeto del criterio 2.190 del Índice, se tendrá en cuenta únicamente lo previsto en el anejo número 4 (página 1.473) del Índice de criterios de clasificación arancelaria.

5. Se acuerban los nuevos criterios de clasificación siguientes:

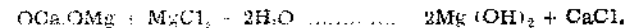
«2.251. Magnesita calcinada procedente del agua de mar.

En el agua de mar se encuentra disuelto entre otros productos el cloruro de magnesio $MgCl_2$, en cantidad aproximada de 1.272 kilogramos de Mg por metro cúbico por lo que resultan 2.2 gramos de óxido de magnesio por litro de agua tratada.

Como el cloruro magnésico es soluble, para extraerlo el agua debe transformarse en un producto insoluble que precipite, conforme a la siguiente reacción:



Sin embargo comprobado que el rendimiento es mayor utilizando dolomita calcinada en lugar de la lechada de cal, se utiliza aque, producto para la transformación química del cloruro en hidróxido según el siguiente proceso:



En el proceso se procede, en primer lugar, a una purificación del agua de mar separando bicarbonato cálcico, sílice y otras impurezas, por precipitaciones previas, realizándose a continuación el tratamiento arriba indicado recogiendo el precipitado en grandes tanques de sedimentación. El precipitado de hidróxido de magnesio concentrado lavado, filtrado y secado, se somete a calcinación. Según sean estos últimos tratamientos se obtendrá un óxido de magnesio más o menos puro.

Partida: 28.18.

Comentario.—Los productos químicos se clasifican en el capítulo 28 siempre que se trate de elementos o de compuestos orgánicos de constitución química definida, presentados aisladamente, aunque contengan impurezas.

Sin embargo, de dicho capítulo 28 se excluyen los productos químicos naturales (nota 3.a) del capítulo 23) en bruto o que hayan sido sometidos a tratamientos no superiores a los autorizados por la nota 1 del capítulo 25.

La nota 1 del capítulo 25 no admite los tratamientos químicos y teniendo en cuenta que el cloruro magnésico ha sido sometido a tratamiento químico desde el momento en que el magnesio (que se encuentra en el agua de mar en forma de cloruro) se transforma, mediante reacción química, en hidróxido, este hidróxido, así como el óxido procedente de su calcinación, no es ya un producto natural y, por tanto, no está amparado por el texto de la partida 28.18, por lo que debe permanecer el producto estudiado incluido en la partida expresada 28.18.

Por otra parte, la partida 28.19 solamente clasifica la variedad natural del magnesio en forma de carbonato simple, pero no comprende ni el carbonato natural doble de calcio y magnesio (dolomita) ni el óxido natural de magnesio (periclasa), ni el hidróxido natural (brucita), ni la carnalita (cloruro natural de magnesio y potasio).»

«2.252. Dufasol A-D 100/20

Botes de aluminio, contenido neto 1.000 g. El líquido oleoso que contiene dicho envase es una disolución homogénea de vitaminas A y D, en un producto orgánico tensoactivo derivado de un ácido graso. Este producto actúa posteriormente de agente solubilizador de ambas vitaminas cuando se preparan disoluciones acuosas, toda vez que las vitaminas A y D, «per se» no son hidrosolubles, sino oleosolubles. Los botes llevan una etiqueta de origen, indicando: «Preparado hidrosoluble de vitaminas A-D, 100/20 (concentración: 10.000 UI/g de vitamina A y 20.000 UI/g de vitamina D).»

Utilización: Se emplea en las grandes instalaciones avícolas, así como en las de ganado porcino y vacuno, en forma de administraciones masivas periódicas de choque con el agua de bebida, con lo que se aumentan considerablemente los rendimientos económicos de la explotación. La administración masiva de estas vitaminas a los animales cubre los siguientes objetivos:

— Por la administración de estos preparados especiales, las vitaminas A y D, se depositan en forma de reserva en el tejido hepático con lo que se cubren las necesidades normales de estas vitaminas durante largos períodos, evitándose el tener que administrárselas a diario mezcladas con el pienso sólido, lo que en definitiva se traduce en ahorro de jornales.

— Las técnicas modernas de explotación ganadera, tendientes a conseguir el máximo rendimiento en el menor tiempo posible, han cambiado radicalmente los sistemas de alimentación y manejo. Pero para mantener un ritmo acelerado y positivo en el crecimiento es necesario y lógico dedicar atenciones complementarias a la alimentación del animal, tal como la administración masiva de vitaminas que crean reservas para proveer a dicho crecimiento intensivo.

Estas administraciones adicionales no son, pues, terapéuticas o preventivas sino simplemente tienen en cuenta los programas acelerados de crecimiento. Actúan, por consiguiente, como estimulantes del crecimiento animal.

Según informa la Dirección General de Ganadería, en las explotaciones ganaderas modernas se planea la alimentación sobre la base de un conjunto de aportes, no solamente de alimentos, sino de antibióticos, vitaminas, etc., que pueden administrarse periódicamente o en dosis de choque si el animal es capaz de reservar la sustancia aportada.

El Duphasol A-D, 100/20 figura registrado en la Dirección General de Ganadería con el número 6.741, en junio 1967, como corrector vitamínico.

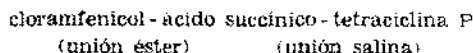
Partida: 29.38 A.

Comentario.—El texto de la partida 29.38 (vitaminas mezcladas o no entre sí, incluso en soluciones de cualquier clase), permite clasificar en la misma esta mercancía, que puede considerarse como la disolución de la mezcla de vitaminas A-D, en el producto tensoactivo no iónico.

En cuanto a la subpartida debe aplicarse la A, que, conforme a su texto, comprende las mezclas de vitamina A con vitaminas de la subpartida B—en este caso con la D.—La expresión a base de ha de entenderse en el sentido de que sean las vitaminas A, D₂, PP y B₁₂ las que confieren a la mezcla el carácter esencial, como en el caso presente, habida cuenta de su concentración (cinco veces superior en vitamina A) y valor (del orden de cuatro veces más elevados en la vitamina A.)»

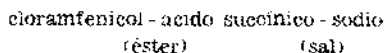
«2.253. Cloramfenicol succinato de pirrolidino metil tetraciclina.

Molécula unitaria resultante de la esterificación del hidroxilo primario del cloramfenicol con el succinato ácido de pirrolidinometiltetraciclina. Es, por tanto, el éster del cloramfenicol, con el succinato de tetraciclina-P, y su estructura puede representarse esquemáticamente así:



El ácido succínico, dicarboxílico, actúa de puente entre las moléculas de los dos antibióticos, cloramfenicol y tetraciclina, uniéndose al primero mediante unión éster y a la segunda con unión salina.

Esta molécula es similar a la de los ésteres típicos del cloramfenicol de tipo ácido, por ejemplo al cloramfenicol sodio succinato,



diferenciándose de aquella en que en lugar de la base sodio está salificada por tetraciclina-P).

Como consecuencia de la reunión en una sola molécula de los dos antibióticos, así como de sus propiedades físico-químicas especiales, presenta ciertas ventajas sobre la administración de los dos antibióticos por separado o en mezcla. Estas ventajas son:

- debido a su hidrosolubilidad, mejor tolerancia en el organismo.
- mayores niveles en sangre.

Farmacológicamente dicha molécula compleja actúa como asociación terapéutica cloramfenicol-tetraciclina, y como tal, en el mercado con los preparados que llevan antibióticos en mezcla.

una pte. por estos dos a.

Partida: 29.44 B

Comentario.—Debe clasificarse en la subpartida B por aplicación de la regla general interpretativa número 1, puesto que correspondiendo efectivamente desde el punto de vista estructural a un éster de cloramfenicol, derivado, en el que su hidroxilo alcohólico se esterifica con un ácido mineral u orgánico; en este caso, el succinato ácido de tetraciclina-P corresponde a dicha subpartida B que menciona expresamente los ésteres del cloramfenicol (regla primera), y teniendo en cuenta además que el legislador al redactar su texto, no ha introducido limitación alguna al alcance de dicha expresión y, por tanto, se ha querido que incluso los ésteres con otras funciones, como ocurre en la sal sódica del succinato de cloramfenicol (sal de éster del cloramfenicol), queden comprendidos en la misma»

«2.254.—Terpenol»

El terpenol es una mezcla de compuestos terpénicos, fundamentalmente: terpineol, dipenteno, terpina y perpinoleno con fórmula bruta, C₁₀H₁₆ a C₁₀H₁₈O, que se obtiene mediante ebullición del hidrato de terpina con ácido sulfúrico diluido. El hidrato de terpina, a su vez, se obtiene a partir de la esencia de trementina, la que se somete a la acción del ácido nítrico y del ácido sulfúrico. Este producto se utiliza como materia prima en la fabricación de productos farmacéuticos.

El terpineol es un alcohol cicloterpénico, de constitución química definida.

Partida: 38.19 I

Comentario.—El terpenol, por estar formado por una mezcla de compuestos químicos orgánicos no puede clasificarse en ninguna de las partidas del capítulo 29, de acuerdo con su nota legal 1 a). Dado que este producto no se obtiene por destilación de la esencia de trementina, sino a partir de un derivado de dicha esencia, que a su vez es sometida a un tratamiento químico, tampoco puede clasificarse en la partida 38.07, como confirma la nota explicativa correspondiente. Por tanto, y al no poder incluirse este producto en ninguna otra partida de la Sección VI, es por lo que se clasifica en la subpartida residual citada, 38.19 I.

En cuanto al terpineol (alcohol cicloterpénico de constitución química definida), se clasifica en la partida 29.05 A-4, donde está expresamente citado.»

«2.255.—Gas merte para lámparas de incandescencia.

Se trata de botellas de acero conteniendo gas criptón con un 10 por 100 del producto total de nitrógeno. Se utiliza para rellenar lámparas de incandescencia.

Dado el punto de ebullición de los distintos componentes del aire atmosférico, el gas noble criptón (P. E. 151'7°) no va impurificado con nitrógeno (P. E. 195'8°), ya que entre uno y otro se han separado el argón (P. E. 185'7°), el oxígeno (P. E. 183°) y el metano (P. E. 164°), quedando únicamente el xenón (P. E. 106'9°). Por ello, según la bibliografía, los únicos componentes habituales del criptón, en muy pequeñas cantidades, son oxígeno, metano y xenón.

Por aprovechamiento de dos propiedades esenciales de los gases nobles, a saber, su inercia química y su capacidad de conducción eléctrica por ionización de los átomos del gas, se utilizan en el llenado de lámparas de incandescencia, de lámparas de descarga y de interruptores eléctricos.

De las técnicas iniciales de vacío en la ampolla de vidrio, se pasó a la atmósfera de nitrógeno, como elemento inerte, y finalmente, a la utilización del argón o del criptón. Sin embargo, en las lámparas de incandescencia no pueden utilizarse estos gases nobles en forma pura, puesto que pueden originarse inflamaciones, lo que daría lugar a cortocircuitos e inutilización de la fuente luminosa. Este peligro se evita mezclando el gas noble con una proporción variable de nitrógeno, según la tensión de trabajo de la lámpara, que en el caso del argón oscila entre el 1 por 100 y el 20 por 100, y en el del criptón, alrededor del 15 por 100.

Partida: 38.19 I.

Comentario.—Desde el momento en que el criptón no se presenta aislado, ni puede considerarse e, nitrógeno como una impureza natural ni siquiera como un aditivo necesario para la conservación y el transporte del gas, y dado que la adición de nitrógeno es como consecuencia de una finalidad bien determinada, cuya proporción en la mezcla depende del régimen de trabajo de la lámpara de incandescencia, el producto con-

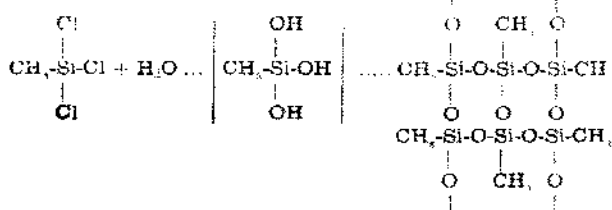
siste en una mezcla de productos químicos que, por no estar especificada en ninguna partida del Arancel, se clasificará en la partida indicada.»

«2.256.—Metiltrihidroxisilano.

Se trata de un polvo blanco, grueso, insoluble en agua y algo soluble en soluciones alcalinas concentradas, cuya estructura corresponde a un polimetilsiloxano, por lo que no se trata de un compuesto organosilícico, sino de un polímero tipo silicona.

Está constituido por C, Si, O y H.

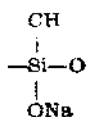
Según los análisis realizados y la bibliografía, es éste el producto de hidrólisis del metiltriclorosilano en agua, según los esquemas.



El metiltriclorosilano, debido a su triple funcionabilidad, reacciona muy rápidamente con el agua, originando primeramente el metiltrihidroxisilano, que es muy inestable y no se ha podido aislar y, posteriormente, forma un polímero tridimensional cuya fórmula desarrollada es la que se indica en la reacción de formación indicada más arriba.

Este producto es el que se conoce comercialmente como «metilgel» y, como se deduce, no se trata del metiltrihidroxisilano, sino del resultado de la policondensación espontánea del mismo en el proceso de su formación.

Por otra parte, el hecho de que el producto «metilgel» se disuelva en una cantidad estequiométrica de sosa no indica que posea constitución química definida, ya que los polímeros aunque posean un peso molecular elevado, tienen una unidad estructural perfectamente definida, que se repite a lo largo de la molécula y sobre la cual se puede calcular la cantidad de sosa con la que ha de reaccionar para formar la sal sódica correspondiente, de fórmula bruta:



Resulta, por tanto, que el producto comercial «metilgel» no es el metiltrihidroxisilano, producto de constitución química definida y monómero aislado, porque dicho compuesto no existe como tal, sino el producto de su policondensación espontánea que será, por tanto, un polímero de silicona.

Confirman estos puntos las siguientes obras de consulta:

- Kirke-Othmer: «Encyclopedia of Chemical Technology». Interscience Inc. New-York 1954. Vol. 12, pág. 386.
- Ullmans: «Encyclopédie der Technischen Chemie». Urban D. Schwarzenberg, Munich-Berlin 1964. Tomo 15, página 761.
- «Freeman G.G. Silicones». Hife Books Ltd. Londres 1962, pág. 7.

Partida: 39.01 I.

Comentario.—Para que un producto químico se clasifique en el capítulo 29 es condición necesaria que cumpla simultáneamente la doble condición: ser de constitución química definida y presentarse aisladamente.

De los informes recibidos se deduce que el «metilgel» se presenta aisladamente como tal producto químico, pero no tiene constitución química definida, puesto que «espontáneamente» experimenta una condensación, al eliminar moléculas de agua, originando un producto condensado, que es el que se presenta en la Aduana a despacho.

Si bien, al parecer, para la utilización del producto es necesario volver a formar el monómero, no es menos cierto que toda mercancía debe despacharse en la Aduana tal como se presenta, con independencia de las manipulaciones o destino que «a posteriori» vaya a sufrir o se le dé al artículo.

El monómero metiltrihidroxisilano tiene una constitución perfectamente determinada $\text{CH}_3\text{-Si(OH)}_3$, producto que quedaría incluido en la partida 29.34, al existir el enlace C-Si-O. Sin embargo, mientras en los compuestos organosilícicos del tipo de los

siloxanos de la partida 29.34, el enlace Si-O-Si solo aparece una vez (por ejemplo, disiloxano), los siloxanos en que dicho enlace aparece más de una vez (polisiloxanos) ya constituyen productos de la partida 39.01, por ser siliconas o compuestos polioorganosilanos (de los que el primer representante sería el trisiloxano si no tuviera constitución química definida, por lo que, al darse esta circunstancia y presentarse aislado, es silicona comprendida en 29.34).

Ahora bien, el metiltrihidroxisilano no se presenta como monómero, sino policondensado con un número indeterminado de enlaces Si-O-Si, por lo que tendrá que representarse con la fórmula $(\text{CH}_3\text{-SiO})_n$ característica de las siliconas de la partida 39.01.

La clasificación viene determinada por las disposiciones legales que figuran en la Nota 1 a) del Capítulo 39, al limitar su alcance a los productos que, presentados aisladamente, tengan constitución química definida, y por las que figuran en el mismo «los productos obtenidos por síntesis química y que respondan a las siliconas», notas con las que se perfila el verdadero alcance de la partida 39.01, donde figuran expresamente dichos productos, en virtud de la citada Regla Interpretativa 1.ª

Se corrobora esta clasificación por las mismas notas explicativas de las partidas 29.34 y 39.01, notas explicativas que, según establece la Ley Arancelaria en su artículo 4.º, base segunda, servirán de textos complementarios y auxiliares para facilitar la aplicación del Arancel, y que determinan que ala presente partida (29.34) no comprende los productos de constitución química no definida que presenten grupos orgánicos unidos a los átomos de silicio por enlaces directos silicio-carbono y cuya molécula contenga más de un enlace silicio-oxígeno-silicio (estas siliconas corresponden a la partida 39.01), definiéndose las siliconas a efectos arancelarios, en la partida 39.01 como «productos de constitución química no definida que presentan grupos orgánicos unidos a los átomos de silicio por enlaces directos silicio-carbono y cuya molécula contiene más de un enlace silicio-oxígeno-silicio».

«2.257.—Bolsa de mano de tantana.

Bolsa confeccionada a base de cuentas de materia plástica, unidas entre sí y a través de sus agujeros por un hilo. Interiormente está forrada de un tejido de fibras artificiales, a manera de bolso, el cual está unido solamente por la embocadura a la cremallera que sirve de cierre al bolso por medio de una tira de cartón.

Partida: 39.07 B-3.

Comentario.—Los artículos clasificados en la partida 42.02 pueden ser de cuero natural, artificial o regenerado, de cartón, de materias plásticas artificiales en hojas, etc. Aun cuando el artículo consultado está comprendido entre los clasificados en dicha partida 42.02 y está fabricado a base de materia plástica, sin embargo, por no ser a base de hojas, sino de cuentas redondas, no debe clasificarse en la referida partida, y se ha de considerar como manufactura de materia plástica de la 39.07.»

«2.258.—Caucho polibutadieno-acrilonitrilo.

Según dictamen del Laboratorio Central, los cauchos sintéticos tipos Krynac 801 y 803 consisten en caucho sintético del tipo polibutadieno-acrilonitrilo.

Partida: 40.02 B-2.

Comentario.—Los cauchos sintéticos más importantes, citados en la nota legal 4 a) del capítulo 40, son, entre otros, el polibutadieno, el GRS (polibutadieno-estireno) y el GRA (polibutadieno-acrilonitrilo), cada uno de ellos considerado como una materia sintética que presenta las características del caucho natural.

La subpartida B de la partida 40.02 distingue, por una parte, los cauchos obtenidos o preparados a base de polibutadieno y los obtenidos o preparados a base de GRS (polibutadieno-estireno) y, por otra parte, los obtenidos a base de otras materias sintéticas.

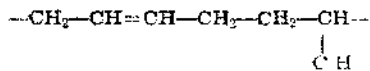
Evidentemente, si en la partida 40.02 B-1 se hubieran querido incluir todos los cauchos sintéticos en cuya composición entrara el polibutadieno solo o asociado (copolimerizado) con otros compuestos, no hubiera sido necesario citar expresamente el caucho GRS (polibutadieno-estireno); pero, en el momento en que se citan únicamente los cauchos BR (de polibutadieno) y GRS (de polibutadieno-estireno), automáticamente queda ex-

ciudo de dicha partida cualquier otro tipo de caucho que no responda a tales denominaciones o composiciones, como es el caucho GRA (de polibutadieno-acrilonitrilo), sobre todo teniendo en cuenta que, desde el punto de vista químico, los copolímeros constituyen compuestos unitarios cuya estructura no puede ser desdoblada en cuanto a determinar cuál de sus constituyentes es el básico.

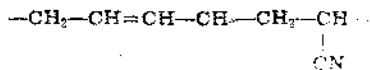
Por otra parte, los cauchos constituidos por la copolimerización del acrilonitrilo y un dieno (butadieno o clorobutadieno, generalmente), caracterizados por su gran resistencia a los aceites minerales, grasas y disolventes, están comprendidos dentro de una categoría especial denominada «cauchos de nitrilo».

Las unidades funcionales de los tres tipos de caucho considerados son:

— Caucho polibutadieno: $-\text{CH}_2-\text{CH}=\text{CH}-\text{CH}_2-$
 — Caucho GRS (polibutadieno-estireno):



— Caucho GRA (polibutadieno-acrilonitrilo):



«2.259.—Corcho para decoración.

Se trata de unas hojas delgadas de corcho que presentan en toda su superficie unas franjas perfectamente diferenciadas y que están motivadas por su procedimiento de obtención.

En efecto, partiendo de planchas de corcho de un espesor de unos 3 ó 4 cm., perfectamente escuadradas, se forman, por superposición, encolado y prensado unos bloques que, posteriormente, se cortan transversalmente en hojas delgadísimas que, naturalmente, presentan las franjas correspondientes al número de planchas que constituyeron el bloque.

Partida: 45.03 C.

Comentario.—Dado su procedimiento de obtención deben considerarse como verdaderas manufacturas de corcho y clasificarse en la partida indicada.»

«2.260.—Cordón de ferrita.

Se trata de un cordón de longitud indeterminada, presentado en rollos y que está constituido por un alma de yute (14 por 100 en peso) recubierta de una funda de polvo de ferrita aglomerada con cloruro de polivinilo, siendo la proporción de aglutinante del 64 por 100.

Se utiliza, dada la gran permeabilidad magnética de la ferrita, para la fabricación de cables conductores eléctricos antiparasitarios, a cuyo fin se enrolla en espiral un hilo conductor sobre este cordón y seguidamente se recubre el conjunto con una materia aislante (materia plástica normalmente).

De acuerdo con la documentación técnica aportada, la funda de ferrita se ha fabricado por el siguiente procedimiento: se forma una pasta de óxido férrico mezclado con óxido de cinc y carbonato de manganeso en proporciones adecuadas, mezcla que después de moldeada en bloques prismáticos es prensada y calentada a la temperatura de reacción de aproximadamente 1.000 grados. La ferrita así obtenida es pulverizada y seguidamente moldeada en forma de funda con ayuda de un aglutinante, en este caso el cloruro de polivinilo.

Partida: 68.16.

Comentario.—El producto en cuestión no puede clasificarse en la sección XVI por las razones siguientes:

a) Capítulo 85: Aun cuando sea reconocible como destinado exclusiva o principalmente a la fabricación de una calidad especial de conductores eléctricos, no puede incluirse en la partida 85.23 desde el momento en que no responde a las características exigidas en la misma, ya que no se encuentra aislado para la electricidad, ni siquiera es un verdadero conductor eléctrico.

Tampoco es posible aplicar las partidas 85.25, 26 ó 27, dado que este artículo no está admitido por sus respectivos textos y la 85.28 no puede entrar en línea de cuenta, puesto que, por una parte, no posee conexiones eléctricas, partes aisladas, bobinados o contactos, tal como se indica en su nota explicativa, y por otra, al presentarse en rollos de longitud indeterminada, no puede considerarse como una «parte» o «pieza» de una parte o aparato eléctrico.

b) Capítulo 84: Si se estimara que su materia constitutiva es una materia cerámica del capítulo 69, estaría automáticamente excluido de este capítulo, de acuerdo con su nota legal 2 b).

Si, por el contrario, se considera que está constituido por otra materia mineral (puesto que no cumple las exigencias de la nota 1 del capítulo 69) estaría también excluido del capítulo 84 por aplicación de la nota 2 a).

Incluso haciendo abstracción de ambas notas tampoco se podría clasificar este cordón en ninguna partida del capítulo desde el momento en que se presenta en longitud indeterminada y, por tanto, no es una parte o pieza suelta.

c) Clasificación según su naturaleza: Dado que se trata de un artículo compuesto por un alma de yute y de un tubo de ferrita aglomerada, en el que la cuerda de yute no desempeña otro papel que el de soporte, resulta evidente que por aplicación de la Regla General Interpretativa 3 b), debe clasificarse como manufactura de ferrita aglomerada.

Aun cuando el Consejo de Cooperación Aduanera ha decidido en ocasión anterior que los elementos de ferrita dulce reconocibles como partes o piezas sueltas de una máquina, de un aparato o de un instrumento de los capítulos 84 ó 90 deben clasificarse en la partida 69.09, el producto en cuestión no puede incluirse en la misma desde el momento en que no cumple los requisitos señalados en la nota 1 del capítulo 69.

En efecto, para que un producto pueda incluirse en el capítulo 69 debe «haberse cocido después de haberse dado forma previamente» y, por tanto, un producto que ha sido conformado mediante un aglomerante y que no ha sido cocido con posterioridad a este conformado no responde a las exigencias de la nota legal indicada.

Ocurre lo mismo que con las tierras de chamota de la partida 25.07, obtenidas por el molido de residuos o de ladrillos refractarios ya cocidos previamente.

Esta es la razón por la que el Consejo de Cooperación Aduanera ha clasificado la ferrita magnética adicionada de un ligante y presentada en forma de polvos o granallas en la partida 38.19.

En consecuencia, una manufactura fabricada a partir de dicho polvo, por aglomeración mediante un aglutinante, debe clasificarse como manufactura de material mineral no expresada en la partida 68.16 arriba indicada.

Este criterio ha sido confirmado en todos sus extremos por el Consejo de Cooperación Aduanera.»

«2.261.—Chapa laminada en frío electrolucada y fosfatada.

Se trata de chapa de acero sin alear, que ha sido galvanizada electrolíticamente y sometida posteriormente a un proceso de parquerizado, que consiste en la formación de una película exterior de fosfato cristalino, por inmersión en baños adecuados, y que si bien por sí sola no constituye una protección adecuada, sí proporciona una base excelente para la aplicación de pinturas, esmaltes, lacas o parafinas.

En consecuencia, este tipo de recubrimiento mixto no puede considerarse como un simple proceso de galvanizado, sino que presenta características y aplicaciones bien específicas, ya que si se aplica pintura a una chapa simplemente galvanizada, la superficie de cinc no da buenos resultados, debido, sobre todo, a la reacción del cinc con el vehículo de la pintura, en la que se forman jabones de cinc que destruyen la unión entre aquella y el metal. El parquerizado o fosfatado es uno de los tratamientos empleados para vencer esta dificultad y aumentar la fijación mecánica de la pintura.

Este recubrimiento compuesto, galvanización seguida de parquerizado, proporciona al hierro y al acero un grado más elevado de protección contra la corrosión que el proceso normal de fosfatado y pintura.

Partida: 73.13 B-3-c.

Comentario.—El apartado e), residual de la partida 73.13 B-3, comprende todas las chapas del tipo de las tarifadas en dicha partida, que ostenten un recubrimiento o trabajo de superficie distintos de los expresamente citados en los apartados a), b), c) o d) que le preceden.

Según informe del Laboratorio Central, la chapa analizada presenta un tipo de recubrimiento mixto de galvanizado y parquerizado que le confiere unas características y aplicaciones específicas que son distintas de las que corresponden a las chapas simplemente galvanizadas.

Dado que las chapas objeto de este recubrimiento mixto no están tarifadas expresamente en ninguno de los apartados anteriores, debe ser clasificada en la residual e) de la partida 73.13 B-3 citada.»

«2.262.—Compactador, tipo rodillo, sin motor»

Es una máquina de tracción independiente, de 3 metros de largo por 3 metros de ancho y con un peso de 24 toneladas métricas. Consta en esencia de dos grandes rodillos o tambores de más de dos metros de diámetro y otros dos metros de largo, que contienen en su cara cilíndrica 330 pins prismáticos con los que se efectúa el apisonado. Cada rodillo está montado en un bastidor independiente con su propio motor de 165 CV, estando unidos los dos compases por una junta universal de punta central que permite la articulación de las dos unidades con desviaciones de los para trabajar en curvas. La máquina trabaja hacia adelante y hacia atrás y su velocidad máxima es de 27 km/h. El puente de conducción es doble y va situado en el centro de la máquina sobre el punto de articulación.

Esta máquina puede equiparse de manera opcional con una hoja esparcidora tipo bulldozer.

Partida 84.09.

Comentario. Aun presentadas las máquinas con la hoja esparcidora, es evidente que la función principal es la de compactado por los rodillos.

Las operaciones de compactación y las de apisonado son inherentes a las máquinas clasificadas en la partida 84.09 y así lo ha reconocido el Consejo de Cooperación Aduanera al verificar el estudio para la modificación de las notas explicativas de dicha partida con el fin de incluir en la misma los rodillos compresores de propulsión mecánica equipados con neumáticos, estimando unanimemente el Comité de la Nomenclatura que estos aparatos aun no estando provistos de cilindros de acero o fundición, sino de neumáticos, siguen siendo apisonadoras destinadas al compactado del suelo. Se entiende por compactación la operación consistente en desarticular la estructura formada por las partículas que integran el suelo incluso rompiendo muchas de ellas con el fin de reducir los espacios vacíos y aumentar su densidad.

Las técnicas de compactación han evolucionado desde el simple apisonado por cilindros lisos, aumentándose su poder por la aplicación de patas de cabra o salientes de otro tipo imprimiéndose luego movimiento vibratorio y, finalmente, utilizando ruedas neumáticas.

El criterio mantenido para distinguir los dispositivos a base de rodillos para la compactación que pueden incluirse en la partida 84.09, de los clasificados en la partida 84.23, estriba únicamente en la forma de propulsión correspondiendo a esta última partida los aparatos destinados a ser remolcados o empujados, mientras que se incluyen en la 84.09 aquellos otros autopropulsados y destinados a la compactación del suelo o de las capas de revestimiento del mismo.»

«2.263.—Bombas para elevación de mercurio.»

Se trata de bombas centrífugas sin motor para elevación de mercurio, construidas sobre diseño de una empresa nacional, para incorporarse a aparatos de electrolisis, trasegando mercurio caliente a una temperatura de 80° C.

Partida: 84.10 A.

Comentario.—Debe clasificarse en la subpartida citada, por responder al texto de la subpartida A, pues es una bomba para metales en estado líquido, comprendiendo dicha subpartida las bombas para metales que, en estado normal, son líquidos (mercurio), o bien que se hayan licuado por cualquier procedimiento, aunque su estado normal sea el sólido.»

«2.264.—Bombas centrífugas sin motor»

Se trata de bombas centrífugas para el movimiento de fluidos (líquidos) que se presentan al despacho sin motor, pero con dispositivos para acoplarlo (guías bancadas etc.).

Partida: 84.10 E-2.

Comentario.—Deben clasificarse en la subpartida citada, específica para las bombas sin motor.

En efecto, la partida comprende, entre otras máquinas, las bombas y las motobombas. Estas últimas son las que llevan su motor de accionamiento incorporado. Además, existen aquellas bombas que son accionadas por un motor que sin formar un solo cuerpo o bloque con la máquina de trabajo es decir, sin estar incorporado a la bomba, cumplen la nota 6 de la sección XVI, en virtud de la cual los motores siguen el régimen de las bombas, cuando se encuentran acoplados a las mismas, teniendo un basamento común, un lugar reservado en el arma-

no estar colocados en una plataforma soldada de dicha armazón u otro acondicionamiento análogo. En este caso constituyen un grupo motobomba.

Es decir que la subpartida E de la partida 84.10 comprende las motobombas citadas en el texto de la partida y los grupos motobombas que responden a la referida nota 6 y se presentan a despacho con el motor. Cuando esto no ocurre la subpartida aplicable debe ser la E.»

«2.265.—Bomba rotativa por excéntrica»

Se trata de un aparato de forma cilíndrica. Exteriormente se halla envuelto herméticamente por una carcasa de tres cuerpos presentando en las bases orificios de aspiración y de salida. En su interior existen dos rodillos de acero de eje excéntrico, con bordes formando una hélice muy suave que permanecen en contacto constante durante el giro, impidiendo de esta forma el retroceso del gas. Es accionado por motor independiente, a través de correa trapezoidal. Se destina a inyectar a baja presión una corriente regular de hidrógeno en el seno del quemador de un generador de gas inerte.

Partida 84.11 C-2-a.

Comentario.—Referido al caso concreto planteado, el problema se concreta en la distinción entre ventiladores y bombas volumétricas.

La nota explicativa correspondiente define los primeros como aparatos destinados a producir una corriente regular de gas a presión relativamente pequeña o a conseguir una corriente de aire en los locales. En ellos la impulsión se produce por medio de hélice o de una rueda provista de álabes o aletas que animada de movimiento de rotación, proporciona al fluido la energía cinética necesaria. El aumento de la densidad del gas al pasar por el ventilador no rebasa el 7 por 100, insuficiente para abrir una válvula.

En las bombas volumétricas, por el contrario, la energía se suministra al fluido por variaciones sucesivas de un espacio o volumen en comunicación alternativa con el orificio de aspiración y de salida, asegurando de esta forma el desplazamiento del fluido. Estas variaciones se realizan de tal forma que el espacio en crecimiento está unido a la aspiración y a la salida de la fase de decrecimiento, procurando así la presión necesaria al fluido para abertura de la válvula de salida, caso de existir.

En definitiva, la diferencia esencial entre ambos radica en la forma de producir la impulsión. En tanto que los ventiladores trabajan por simple batido, las bombas volumétricas lo hacen por disminución y crecimiento del espacio que encierra el fluido.

Respondiendo el aparato ahora estudiado a las características de estas últimas, procede su clasificación en la partida indicada, aun cuando la presión alcanzada sea baja, pero suficiente para el desplazamiento.»

«2.266.—Válvulas de canal para compresores.»

Se trata de válvulas de admisión e impulsión, tipo canal, para compresores de aire, que se abren y cierran por la diferencia de presiones a ambos lados de las mismas, sin intervención de levas, volantes, palancas, etc.

Cada válvula consta de un asiento que lleva varias ranuras o lumbreras; una placa de asiento, que puede reponerse e invertirse cuando está gastada; las guías de válvula; varios canales que ajustan cerrando sobre las correspondientes ranuras o lumbreras; un muelle de lengüeta curvada para cada canal y una placa de tope que limita la carrera de las válvulas. El muelle tiene por misión volver a llevar la válvula a su asiento después de haber pasado el aire a través de la misma.

El muelle ajusta dentro de cada canal y, al abrir la válvula, el gas o el aire queda aprisionado entre la válvula y el muelle, lo que constituye un efectivo sistema de amortiguación, evitando el impacto de la válvula contra la placa de tope.

Partida: 84.11 G.

Comentario.—Debe clasificarse en la partida citada, como partes de compresor de aire, por aplicación de la nota legal 2 b) de la sección XVI.

En efecto, las válvulas en cuestión no son de la partida 84.61, por cuanto no constituyen «órganos montados en las tuberías y recipientes para regular la entrada y salida de fluidos».

Las notas explicativas de la partida 84.61 excluyen de la misma aquellas piezas mecánicas que aunque realicen una función similar a la de los artículos de dicha partida, no constituyen órganos de grifería o válvulas propiamente dichas, en-

tre las que cita las válvulas de admisión y escape de los motores con las descritas, las cuales, por otra parte, se citan en las notas explicativas de la partida 84.11 (partes y piezas sueltas).»

«2.267.—Punto delantero con su caja de velocidades para cosechadora autopropulsada.

Se trata del punto delantero de una cosechadora diseñado especialmente para la misma y que constituye el soporte principal del bastidor.

En su interior se alojan los ejes diferenciales y el variador de velocidad. Lleva asimismo sistema de freno y de acoplamiento de ruedas.

Partida: 84.25 E.

Comentario.—No puede clasificarse en la partida 84.53 por no ser un simple árbol de transmisión de fuerza motriz, sino un conjunto mecánico complejo identificable para la cosechadora de referencia y portador de otros elementos no transmisores, como tambor de freno y sistema para acoplamiento de ruedas. Además su especial diseño hace que esté concebido especialmente para soportar el bastidor.

Por otra parte, no puede incluirse en la 87.06 por aplicación de la nota legal 3 de la sección XVII, al ser incuestionable que no está destinado a ningún vehículo de dicha sección.»

«2.268.—Mecanismos «Fresco».

Se trata de unos mecanismos empleados en las lavadoras domésticas de ropa y cuya misión consiste en producir el movimiento de vaivén que moverá el agua en la cuba de lavado.

Se presentan a despacho desmontados y constan de los siguientes elementos:

- Caja de engranajes que reduce la velocidad y transforma el movimiento circular en movimiento de vaivén (accionada por un motor eléctrico)
- Eje de transmisión.
- Tubo protector de dicho eje.
- Elemento agitador, de aletas.
- Pieza de unión del eje al elemento agitador

Todos ellos están destinados a montarse entre sí. La caja de engranajes queda en la parte inferior de la cuba de lavado. De ella sale el eje que va a transmitir el movimiento, eje que está protegido de la acción del agua y detergentes por el tubo protector y, finalmente, el elemento agitador, unido por la parte superior por medio de una pieza de doble tuerca al eje vertical.

Partida: 84.40 G.

Comentario.—El mecanismo en cuestión, concebido para realizar una función bien determinada, debe clasificarse conjuntamente en una sola partida, por aplicación de las notas 3 y 7 de la sección XVI.

Dado que su función no está recogida en ninguna de las partidas específicas del capítulo 84, podría clasificarse en la partida 84.59 si no fuera porque no cumple las condiciones exigidas por esta partida y señaladas en las notas explicativas para la inclusión de mecanismos que sean parte de otras máquinas.

En consecuencia, deberán clasificarse, por aplicación de la nota legal 2 b), en la partida 84.40 G, ya que, como se ha indicado, no es posible aplicar la nota 2 a).»

«2.269.—Mandrinadora-fresadora «Scharmann WF 240».

Se trata de una mandrinadora-fresadora, horizontal, de columna móvil, con 5 metros de carrera horizontal y 2,5 metros de carrera vertical, 240 milímetros de diámetro de barra y peso de 96.587 kilogramos. Está formada por dos cuerpos independientes y separados:

1. Máquina propiamente dicha, compuesta por: robusta columna con guías, sobre las que se desplaza verticalmente el cabezal de trabajo quedando el husillo en posición horizontal; motores de accionamiento; cuadro de mando y control, y sistema óptico de centrado. La columna se apoya sobre bancada con guías, para su deslizamiento lateral.

2. Mesa portapiezas, con motores, cuadro de mando y sistema óptico de posicionamiento, emplazada sobre bancada con guías para movimientos de avance del carro. El carro posee también trineo, con desplazamiento transversal.

Partida: 84.48 C-2-a-1

Comentario.—Han de clasificarse conjuntamente ambas partes en la partida propuesta por formar una sola máquina-herramienta.

Desde el punto de vista legal este criterio queda justificado por lo dispuesto en el último párrafo del apartado VI de las consideraciones generales de las notas explicativas sobre la sección XVI, en el que se dice, que el principio de unidad de cuerpo exigido por la nota 5 de la sección para las combinaciones de máquinas (en el presente caso mesa portapiezas y máquina propiamente dicha), solo se rompe cuando la combinación de máquinas está incluida como tal en una partida propia. Lo que trasladado a las subpartidas, en aplicación de la regla complementaria primera, obliga a la clasificación conjunta, por comprender la subpartida propuesta las mandrinadoras-fresadoras y no poderse concebir tales máquinas sin mesa portapiezas.»

«2.270.—Máquina de soldar por haz electrónico «Solakya, tipo 533».

Se trata de una máquina productora de un haz de electrones libres que, convenientemente acelerados y concentrados, producen la soldadura por bombardeo sobre los bordes de las piezas a unir al liberarse la casi totalidad de la energía de los electrones en forma de calor.

Consta esencialmente de las siguientes partes componentes: generador de alta tensión con su armario, cámara de vacío y cámaras anexas al cañón, transformador, armario de mando, pupitre móvil, columna móvil y accesorios, estando relacionados entre sí por circuitos eléctricos.

Su funcionamiento es el siguiente: El haz electrónico originado por el cátodo, se dirige al ánodo, provisto de un pequeño orificio, por el que pasan produciendo una concentración y aceleración de los electrones. El foco de concentración se encuentra muy próximo y a continuación del ánodo; a partir de este momento la acción magnética de repulsión mutua de los electrones hace que el haz diverja, por lo que su incidencia sobre las piezas daría lugar a que la fusión se produjera en forma de «cráter» perdiéndose gran parte de su energía. Es preciso, pues, obtener una segunda concentración, y para ello se colocan en el camino recorrido por el haz de divergencia dos bobinas de concentración, de corriente continua que originan un campo magnético; la intensidad de este campo, convenientemente regulada, obliga al haz a reconverger en un segundo punto focal, que, desplazado dentro de ciertos límites, da lugar al punto óptimo de soldadura a nivel de las piezas a soldar. Al incidir el haz sobre éstas, sus bordes se funden, y al enfriarse, quedan fuertemente soldadas. Por desplazamiento de las piezas puede conseguirse un cordón de soldadura.

Las piezas se colocan en una cámara de vacío, producido por sistema de bombas, vacío que ha de mantenerse durante la operación, para lo que hay que eliminar los desprendimientos gaseosos procedentes de la fusión de los metales.

Este vacío proporciona la ventaja de evitar oxidaciones.

La pieza a soldar puede, en determinadas circunstancias, constituir el ánodo.

La tensión de alimentación es habitualmente de 20 a 30 kilovoltios y la intensidad de 0,4 amperes.

Partida: 85.11 B-2.

Comentario.—La soldadura por arco se basa en una descarga eléctrica entre dos electrodos (normalmente la pieza a soldar es el electrodo negativo), que da lugar a la formación del arco eléctrico. La corriente que se utiliza es de bajo voltaje (no sobrepasa los 80 voltios, por lo general) y gran intensidad (de hasta 1.000 amperes).

La soldadura electrónica está basada en las propiedades de los rayos catódicos, esto es, en la propiedad que tiene el cátodo en el vacío de emitir electrones a muy altas velocidades, liberando su energía cinética en forma de calor cuando chocan con un objeto.

La diferencia con los aparatos de soldadura por arco queda manifiesta si se comparan las características de la corriente, que en éstos es de 20 a 30 kilovoltios y 0,4 amperes.

Además, el arco eléctrico necesita de un dieléctrico entre los electrodos, en tanto que el fundamento de los rayos catódicos es el vacío.

Por tanto, aun cuando el ánodo sea la pieza a soldar, no puede considerarse como aparato de soldadura por arco.»

«2.271.—Máquina semiautomática para montaje de piezas por inyección.

Se trata de una máquina semiautomática para montaje a alta velocidad y con gran precisión, de piezas terminadas, por inyección de metal fundido. Se emplea especialmente en la industria relojera y en la fabricación de contadores electrónicos.

Su funcionamiento es como sigue: El metal en lingotes se coloca en un crisol que lleva la máquina, fundiéndose por calentamiento de resistencias a una temperatura aproximada de 440° C. El metal normalmente consiste en una aleación de plomo, estaño o cinc.

Las piezas a montar se colocan a mano en una matriz de montaje. A continuación, se cierra la matriz con las piezas en posición exacta (por ejemplo, el eje dentro de su volante) y se inyecta, por una cavidad convenientemente dispuesta, el metal fundido a una presión de 5.5 a 7 kg/cm².

En el momento del corte del metal fundido, el inyector aspira el metal en exceso al objeto de evitar la formación de rebabas.

Solidificado el metal, se abre el molde, siendo expulsado por un eyector el conjunto montado. Factor importante para obtener un firme montaje es el cajado en forma de cola de milano que han de tener el disco, engranaje, etc.

Los moldes pueden estar previstos para obtener pequeños engranajes sobre el eje.

Partida: 85.11 B-2.

Comentario.—Debe clasificarse en la partida indicada como máquina de soldar eléctrica por resistencias.

En efecto, la soldadura amarilla es el procedimiento para la unión de metales mediante aportación de otros no féreos de punto de fusión más bajo que el de los que se han de unir. Los metales base se calientan, pero no se funden. En el caso específico de soldadura por flujo, que es el utilizado por esta máquina, el metal de aportación, previamente fundido, se vacía entre las superficies a unir, proporcionando simultáneamente el calor y el metal fundido. El metal fundido se distribuye por capilaridad entre las superficies a soldar, adhiriéndose por aleación y por fusión.

El que puedan obtenerse engranajes suplementarios no influye en su clasificación arancelaria por ser operación accesoria de la de soldar.»

«2.272.—Amplificador-sintonizador.

Es un aparato consistente en un sintonizador de radiofrecuencia para ondas largas, medias y cortas, así como de frecuencia modulada, junto con un amplificador de audio para dos canales. Tiene tomas de salida para dos altavoces o columnas sonoras y tomas de entrada para conectar con tocadiscos o magnetófonos.

El conjunto está contenido en una caja de madera con acabado de teca, nogal o palo de rosa, cuyo frente está ocupado por el dial con los botones de mando y los controles de sintonía.

Partida: 85.15 A-1.

Comentario.—Los aparatos como el consultado son la versión moderna de los receptores de radio de calidad para uso en domicilios particulares, y en ellos nunca van montados los altavoces por ser éstos de elección del comprador, al que se le ofrece una gama muy extensa de tipos para elegir de acuerdo con sus gustos, capacidad económica, lugar de colocación, etcétera. El aparato es una unidad receptora completa y como tal se vende en el mercado, con independencia total de los altavoces.

«2.273.—Placas de mica metalizadas para condensadores.

Se trata de unas láminas rectangulares de mica, de dimensiones 38 por 25 milímetros, recubiertas de pintura metálica, de forma que originan doce secciones cuadradas de seis milímetros de lado.

Se utilizan en la fabricación de condensadores. Para ello se agrupan varias láminas hasta obtener el grosor deseado, cortándose después las doce secciones cuadradas; a cada una de estas doce plaquitas se sueldan dos alambres conductores y se las recubre con una pastilla de materia plástica.

Partida: 85.18 C.

Comentario.—Deben clasificarse en la partida indicada como partes de condensadores eléctricos.

El hecho de que no se presenten listas para su uso no afecta a esta clasificación, criterio que confirman expresamente las notas explicativas de las consideraciones generales de la sección XVI.»

«2.274.—Sincronizador para sonorización de diapositivas.

Se trata de un aparato destinado a registrar impulsos magnéticos en una cinta sonora que, posteriormente, son amplificadas y excitan un relé para el mando de un proyector automático de diapositivas (provisto de una conexión para mando a distancia) con ayuda de un magnetófono, de manera que la proyección de las diapositivas y la reproducción del sonido correspondiente grabado en la cinta (palabra y/o música) se realizan de forma automática y sincronizadamente, pudiéndose utilizar también para la programación de luces en un escarabajo, en combinación con un programa musical; arranque y parada de trenes eléctricos de miniatura; mando de ventiladores de mesa, etc.

Consta de una cabeza magnética y un circuito impreso y lleva el espacio adecuado para colocar seis pilas secas de 1,5 voltios, aunque también es susceptible de conexión a la red por medio de un dispositivo especial.

Su funcionamiento es como sigue: Se coloca el sincronizador al lado derecho de un magnetófono, ajustando la altura de la cabeza magnética a la del plano de la cinta. Se conecta la clavija del sincronizador deslizando el conmutador o interruptor del mismo a la derecha. Oprimiendo la tecla roja, se enciende una lámpara, indicando que el aparato está preparado para registro. Se conecta el magnetófono para reproducción, empezando a moverse la cinta. Cuando se desee cambiar una diapositiva, se oprime la tecla gris del sincronizador, que se suelta al cambiar la diapositiva. El impulso magnético queda registrado en la cinta. Normalmente, se registra primero el sonido y luego los impulsos.

En la reproducción, se desbloquea la tecla roja y se produce automáticamente y sincronizadamente la reproducción del sonido de la cinta y cada vez que se llega a un impulso magnético de los grabados en el sincronizador, que amplifica dicho impulso, se excita un relé, el cual activa el proyector por medio del mando eléctrico a distancia, pasando una diapositiva.

Partida: 85.22 B-3.

Comentario.—Debe clasificarse en la partida indicada, comprensiva de los aparatos eléctricos no citados más expresamente, ya que su complejidad y la posibilidad de grabar el mismo los impulsos que posteriormente excitarán la conmutación hacen que este aparato no sea un simple interruptor o conmutador de la partida 85.19.

Por otra parte, queda fuera de lugar su posible clasificación en la partida 90.09, ya que no constituye una parte de un proyector ni siquiera está destinado a usarse de manera exclusiva con éste.

Tampoco puede incluirse en la 92.11, ya que, aunque trabaja por impulsos magnéticos, no tiene por fin la reproducción de un sonido o de una imagen para televisión, tal como exige el texto de la misma.»

«2.275.—Aerodeslizadores «Westland SR. N 6».

Se trata del vehículo conocido internacionalmente con el nombre de «Hovercraft», medio de transporte anfibia capaz de trasladarse a velocidades del orden de 100 kilómetros por hora sobre agua, marismas, hielo, nieve, tierras bajas, etc.

El modelo consultado consta de una cámara de flotación de forma aproximada a la de una embarcación, en cuya parte central hay una cabina para 33 pasajeros, construido el conjunto con una aleación de metales ligeros. La impulsión se realiza mediante un motor de turbina situado en la parte superior trasera de la cabina, que acciona, por un lado, una hélice de cuatro palas de paso variable, con eje horizontal y que actúa en el aire para el desplazamiento longitudinal, y, por otro lado, por un turboventilador de eje vertical que produce la columna de aire para sustentación del vehículo. Este aire se reparte por toda la periferia mediante un sistema de dobles taldras de material flexible que permite la delimitación del colchón de aire formado sin impedirle salvar obstáculos de hasta un metro de altura y navegar con olas de hasta 1.5 metros.

El gobierno del vehículo se realiza por medio de timones de profundidad y laterales, semejantes a los de un avión, dirigidos por mandos iguales a los de estos aparatos.

Partida: 88.02 D.

Comentario.—La forma de construcción, el sistema de impulsión, el sistema de gobierno y las normas a que han de sujetarse internacionalmente son las propias de la navegación aérea, por lo cual deben clasificarse en la partida indicada como aerodinos, término que, por otra parte, puede tener amplio significado.

Este criterio ha sido adoptado por el Comité de la Nomenclatura.

La clasificación arancelaria indicada no prejuzga en absoluto la concepción que las autoridades nacionales otorguen a estos vehículos a efectos distintos del meramente tributario.»

«2.276.—Juegos de condensadores Fresnel.

El condensador Fresnel de 5" es un elemento óptico de materia plástica artificial, incolora, que presenta por una de sus caras una serie de coronas circulares de 0,5 milímetros, concéntricas en relación con una lente central. La otra cara es lisa.

Cada una de las coronas tiene parámetros distintos, que actúan en la desviación de los rayos luminosos.

El juego está formado por los condensadores, pegados de forma tal que queda al exterior su cara lisa.

Partida: 90.01 A-2

Comentario.—De la descripción se deduce que cada condensador constituye una «lente concéntrica», formada por lente central y una serie de elementos diópticos, y destinada a proyectar un haz de luz estacionario en una sola dirección, correspondiendo a la subpartida A, que comprende las lentes pulidas ópticamente, sin que varíe su clasificación el hecho de presentarse unidos dos condensadores.»

«2.277.—Pulverizadores manuales para usos odontológicos.

Se trata de unos pequeños aparatos de uso manual, utilizados tanto por el odontólogo como por el propio paciente en su domicilio, que sirven para proyectar sobre los dientes y las encías, por acción de un gas comprimido contenido en un cartucho incorporado al propio aparato, un medicamento que, tanto por su acción terapéutica como por el efecto mecánico del masaje que ejerce su proyección sobre las mucosas, asegura la higiene de la boca y permite el tratamiento de ciertas afecciones bucales y especialmente la paradontosis.

Partida: 90.18 D-2.

Comentario.—Dado que este aparato realiza dos funciones de las previstas en el texto de la partida indicada, aerosolterapia y masaje, debe clasificarse en la misma y no en la 84.21, en virtud de lo dispuesto en la Nota legal 1, 1), de la Sección XVI.

Dentro de esta partida, debe clasificarse en la subpartida indicada, puesto que la función de aerosolterapia es la que le confiere su carácter esencial.

Este es el criterio sustentado por el Consejo de Cooperación Aduanera.»

«2.278.—Muñeca para enseñanza de respiración artificial.

Se trata de un modelo inflable de tamaño natural del cuerpo humano, provisto de unas vías respiratorias artificiales de características análogas a las de los humanos y que se utiliza para la enseñanza y el entrenamiento del sistema de respiración artificial denominado «boca a boca».

Partida: 90.91

Comentario.—Debe clasificarse en la partida indicada como aparato o modelo concebido para demostraciones. En efecto, aun cuando las Notas explicativas de la partida 98.16 indican que determinados maniqués se utilizan también en la enseñanza médica para iniciar a los estudiantes en la aplicación de vendajes, tablillas para fracturas y otros aparatos, debe tenerse en cuenta que dichos maniqués sirven simplemente de soportes.

Por el contrario, las muñecas ahora consideradas se caracterizan por la presencia de órganos respiratorios análogos a los humanos, cuya capacidad y resistencia corresponde a los de una persona inconsciente, pudiéndose considerar a este respecto como verdaderos modelos de anatomía humana.

Este es el criterio sustentado por el Consejo de Cooperación Aduanera.»

«2.279.—Regulador de temperatura «Simmerstat».

Se trata de un dispositivo que permite a los aparatos de calentamiento eléctrico, tales como cocinas, parrillas, etc., alcanzar y mantener después una temperatura predeterminada. Está constituido por una lámina bimetalica, cuya deformación, por efecto del calor suministrado por una resistencia conectada en derivación en el circuito de alimentación de los elementos calentadores del aparato, acciona un contacto eléctrico que abre y cierra el circuito. La frecuencia de los cortes de corriente y, en consecuencia, la temperatura de los elementos de caldeo, pueden determinarse mediante las diversas posiciones de un mando manual. Una de estas posiciones neutraliza la acción de la lámina bimetalica y asegura así la alimentación continuada de los elementos de caldeo, utilizándose habitualmente al comienzo de la operación y a fin de alcanzar la temperatura de régimen.

Partida: 90.24.

Comentario.—El hecho de que este aparato esté integrado por elementos de medida, control y conexión o desconexión de un circuito eléctrico hace que no pueda considerarse como un aparato de conmutación del tipo de los clasificados en la partida 85.19, sino que corresponda al capítulo 90 como aparato para el control automático de la temperatura.

En cuanto a su clasificación dentro de este capítulo, debe tenerse en cuenta que su operación tiene su principio en un fenómeno termomecánico (deformación de la lámina bimetalica), variable dependiente del factor buscado (control de la temperatura de los elementos de caldeo). En consecuencia, no cumple las condiciones exigidas en la Nota legal 6 del capítulo para su clasificación en la partida 90.28, ya que, como se ha indicado, el fenómeno variable no es eléctrico, sino termomecánico.

Este es el criterio sustentado por el Consejo de Cooperación Aduanera.»

«2.280.—Lámpara estroboscópica, marca «Souris», modelo 1.096.

Tiene forma de pistola, en cuyo cañón lleva alojado un tubo de descarga eléctrica, y se emplea para comprobar el avance del encendido de los motores de automóviles.

Posee tres cables de conexión eléctrica, dos de los cuales se conectan a los bornes de la batería del automóvil y el tercero a la bujía de uno de los cilindros, tomado por referencia (en general el cilindro número 1). Al ponerse en marcha el motor, la lámpara emite una serie de destellos luminosos de acuerdo con el encendido de dicha bujía, cuyo ruptor hace las veces de interruptor de la lámpara, y dirigiendo el haz luminoso sobre un punto marcado en el volante del motor, el efecto estroboscópico permite seguir el instante del encendido y el punto muerto superior del pistón, es decir, permite apreciar el avance del encendido.

Partida: 90.27.

Comentario.—Debe clasificarse en la partida indicada, como estroboscopia con tubo de descarga, de iluminación periódica, para la observación de máquinas en movimiento.

Este criterio ha sido confirmado por el Consejo de Cooperación Aduanera.»

«2.281.—Equipo de medida de transmisión electroacústica.

Se trata de un conjunto de aparatos utilizados en electroacústica para mediciones de los equivalentes de referencia de equipos telefónicos de abonados o de sus piezas, tales como: la señal emitida por el micrófono de un teléfono, la recibida por el auricular y la escuchada en el auricular procedente de la misma persona que habla ante el micrófono; también se utiliza para medidas de ruido y distorsión.

El equipo está compuesto por un oscilador de batido, un espectrómetro de audiofrecuencia, un trazador de respuesta de frecuencia, un aparato de medida de equivalentes de referencia (graduado en neperios o decibelios), una unidad de alimentación, una «voz artificial», dos micrófonos de condensador (de diferentes tipos), un seguidor de cátodo y un soporte de microteléfono.

Para la realización de las mediciones, el microteléfono se coloca en el soporte apropiado de que va provisto el equipo. En este soporte figuran la «voz artificial», que queda situada frente al micrófono del aparato telefónico, y el oído artificial (basado en el micrófono de condensador y el seguidor de cátodo, citados más arriba) que queda situado frente al receptor.

Las señales producidas por la voz artificial y recogidas por el micrófono modulan la señal del oscilador de batido y son posteriormente medidas en el aparato de medida de equivalentes de referencia. El «equivalente de referencia» se define como la atenuación (en Db o Nep), a la cual hay que ajustar un cierto sistema de referencia, con el fin de obtener la misma ganancia que la del sistema sometido a comprobación.

Partida: 90.28 C-2.

Comentario.—Debe de clasificarse todo el equipo en la subpartida indicada por aplicación de la regla general interpretativa primera, en relación con la regla interpretativa complementaria número 1, lo que se confirma en las notas explicativas de dicha partida, apartado A), que establecen que los aparatos utilizados para mediciones electroacústicas están integrados entre los «aparatos e instrumentos eléctricos o electrónicos para medir magnitudes eléctricas», señalando al final del apartado citado, que algunos de los aparatos utilizados para medidas electroacústicas «están graduados en unidades utilizadas en acústica (neperios o decibelios).»

«2.282.—Cabezas de crines para lanzaderas.

Se trata de una manufactura constituida por un mechón de crines sintéticas de longitud comprendida entre 12 y 24 milímetros, fijadas por uno de sus extremos mediante un adhesivo a fin de formar un haz que se destina a guarnecer interiormente las lanzaderas de ciertos tejares, principalmente los empleados para tejer yute, y cuya finalidad consiste en regularizar el desenrollamiento del hilo de trama durante el proceso de tejido.

Partida: 96.03.

Comentario. Estos haces o mechones responden perfectamente a la descripción que de las cabezas preparadas para cepillería se da en la nota explicativa de la partida 96.03.

El hecho de que la nota legal 1 n) de la sección XVI solamente cite de manera expresa los cepillos que constituyan elementos de maquinaria, de la partida 96.02, no significa que deban incluirse en la mencionada sección las cabezas preparadas de cepillería que, por montarse directamente sobre la pieza a que van destinadas, no pasan por la fase de cepillos propiamente dichos.

En consecuencia, deben clasificarse en la partida indicada específica para las cabezas de cepillería preparadas.

Este es el criterio sustentado por el Consejo de Cooperación Aduanera.»

«2.283.—Muñecas andadoras incompletas.

Muñecas incompletas formadas por el cuerpo, brazos y piernas ensambladas entre sí por medio de unos mecanismos y resortes interiores, las cuales, al aplicarles una pila eléctrica (cuyo lugar ya viene preparado en el cuerpo de la muñeca) pueden efectuar el movimiento de traslación mediante dos ruedecitas que se encuentran situadas en las plantas de los pies. Carece, por tanto, de cabeza y de vestidos.

Partida: 97.02 A.

Comentario.—Deben clasificarse en la partida indicada, en aplicación de la nota legal 4 del capítulo 97, por tratarse de muñecas incompletas con las características esenciales de las completas, puesto que, al ser andadoras, es el cuerpo, con los mecanismos incorporados, el elemento fundamental de las mismas.»

«2.284.—Guirnalda de bombillas.

Se trata de guirnalda de diferentes longitudes, constituidas por un determinado número de bombillitas de fantasía, generalmente coloreadas, que se utilizan principalmente para la decoración de árboles de Navidad y se presentan acondicionadas para la venta al por menor.

Partida: 97.05.

Comentario.—Deben clasificarse en la partida indicada, específica para los artículos y accesorios para árboles de Navidad, en cumplimiento de la nota legal 1 o) de la sección XVI.

Por el contrario, las bombillitas sueltas, incluso provistas de portalámparas y cable para su instalación, corresponden al capítulo 85.

Este es el criterio sustentado por el Consejo de Cooperación Aduanera.»

«2.285.—Bolas para aparatos.

Se trata de pequeñas bolas de carburo de wolframio, con diámetros comprendidos entre los 0,6 y 1,25 milímetros, que pueden presentarse a despacho rectificadas o sin rectificar.

Partida: 98.03 C.

Comentario. Aun cuando es posible que las bolas de esta naturaleza y de estas dimensiones se utilicen en la fabricación de rodamientos para usos especiales y en particular de los que deben soportar altas temperaturas (por ejemplo, los empleados en los mecanismos de mando de cohetes) este empleo no es el usual de las bolas de referencia, ya que su excesiva dureza obliga a construir también de carburos metálicos las otras partes de los rodamientos, a fin de evitar su rápido desgaste.

En consecuencia todas las bolas de la composición citada y de las dimensiones se encuentran comprendidas entre 0,6 y 1,25 milímetros se clasificarán siempre en la partida 98.03, habida cuenta de su utilización principal o casi exclusiva.

Este criterio es el sustentado por el Consejo de Cooperación Aduanera.»

«2.286.—Acodos de árboles frutales.

Se presentan a despacho unas ramas rectas de manzano de más de 50 centímetros de longitud provistas de raicillas que salen de los nudos situadas en su extremo más grueso.

En la reproducción asexual de árboles frutales, en especial manzanos, perales y melocotoneros, se utiliza el procedimiento del injerto de una planta patrón (portainjerto), sistema en el que la técnica radica en la obtención de los portainjertos más adecuados para incluirles los elementos (esquejes o injertos) de la variedad de la cual más adecuada.

Los portainjertos más apreciados son los Fast Malling, descendientes de las cepas de esta estación inglesa, y denominados EM II, EM IX, EM XI, etc. y entre los que destacan los «Duclos de Fontenay» y «Paradis amarillo de Metz», de origen francés pero descendientes de dichas cepas.

La reproducción de estos portainjertos o plantas patrón se realiza por el procedimiento del acodo o del rebrote. El rebrote está formado por brotes que nacen en la raíz de la planta, brotes que salen al exterior y en sus nudos enterrados echan raicillas; cuando estas raíces tienen entidad suficiente, el brote se separa de la raíz de origen pudiendo entonces ser comercializado para ser utilizado en la reproducción.

El sistema por acodo se realiza mediante varios procedimientos.

Acodo alto.—Un nudo de una rama de la planta patrón se envuelve en tierra protegiendo el conjunto con una envuelta de plástico. Al cabo de cierto tiempo ha enraizado el nudo, pudiendo separarse la rama que va esta en situación de ser comercializada como tal acodo para reproducción.

Acodo bajo.—Las ramas que crecen en la parte inferior del tallo son cubiertas con un montón de tierra. Al cabo de cierto tiempo en el nudo se producen raicillas estando la rama en situación de corte para comercializar el acodo.

Acodo acobrado.—Las ramas inferiores se acodan introduciendo en tierra un nudo y quedando al exterior el resto de la rama. El nudo enterrado produce raicillas, pudiendo procederse en este momento al corte de la rama que en este caso suele presentar una curvatura en su parte inferior.

Como se observa, los rebrotes y los acodos, en particular estos últimos no tienen necesariamente que ser curvos; pero debe existir un trozo de tallo entre el nudo enraizado y el lugar del corte, o que los diferencia de las estacas, en las que las raicillas aparecen en el mismo extremo.

Partida: 96.02 B-1

Comentario. Los acodos necesariamente tienen que estar enraizados, por lo que la parte de planta de referencia debe clasificarse en la partida indicada como elementos de reproducción asexual, siempre que sea identificado como acodo por existir entre el nudo enraizado y el lugar del corte un pequeño trozo de tallo.»

«2.287.—Injerto de manzano.

Se trata de un injerto de manzano con su púa soldada al portainjerto. El portainjerto presenta raíces y en el esqueje apuntan las yemas.

En la técnica de la reproducción asexual de plantas se utiliza la del injerto, consistente en introducir en una incisión efectuada en la planta madre o patrón un trozo pequeño de

rama con yemas en reposo, convenientemente depurado (púa, aguja, espiga, ojo o escudete), que recibe el nombre genérico de *injerto*. El injerto se mantiene unido al patrón mediante el llamado mástiquo de injerta y una atadura, de forma que las «heridas» del tallo de la planta madre y del esqueje estén en íntimo contacto, para permitir el paso de la savia de una a otro hasta que cicatrice la incisión.

Este procedimiento de reproducción asexual es utilizado en diversas variedades de plantas (arbustos y árboles principalmente, como sucede en los rosales, rosales egípticos o escaramujo— y los frutales), utilizando como patrón un tallo de planta similar, aunque de especie de inferior calidad, o un tallo de otra planta distinta. Estos tallos reciben el nombre de «portainjertos» y se obtienen en los viveros generalmente por el procedimiento de «acodo de cepellón», como son los portainjertos de la especie «*Pyrus Malus*», del tipo Fast Malling.

Una vez comenzado el desarrollo vegetativo del portainjerto en los viveros, se procede al corte de su tallo, donde se hace una incisión, en la que se introduce el injerto (púa, aguja, etc.) de la variedad del árbol frutal a reproducir. Este injerto es asimilado por el portainjerto, y en el momento en que se han cicatrizado las incisiones, ya puede comercializarse.

De lo anterior se deduce que un injerto es la yuxtaposición del portainjerto y del injerto propiamente dicho, conjunto que debe permanecer plantado durante el periodo necesario para que se produzca la cicatrización o soldadura de sus dos partes. En el caso de los manzanos, durante este periodo (que comienza a finales de verano, cuando se realiza la operación), el cual es más o menos largo, según la especie injertada, a medida que se realiza la soldadura comienza el desarrollo del injerto, y cuando ya está soldado éste se ha prolongado en nuevo tallo. Por ello, cuando el injerto de manzano se comercializa presenta el portainjerto con sus raicillas la soldadura de la incisión, el injerto y el tallo nuevo producido durante el periodo de soldadura.

Partida: 06.02 B-2.

Comentario.—La partida 06-02 B-1 es específica para las estacas, esquejes e injertos. Los tres son elementos utilizados en la reproducción asexual y son tres elementos análogos que se diferencian por la parte de la planta de donde se han extraído y por el trabajo que en el mismo se ha realizado, según que vaya a ser directamente introducido en tierra (estacas y esquejes) o en la planta patrón o portainjertos (injertos).

Por tanto, debe distinguirse entre injerto-elemento para reproducción e injerto-planta reproducida. Dada la redacción de la partida 06.02 B-1, su alcance es exclusivo para los elementos a reproducir, no pudiendo abarcar a las plantas que ya están reproducidas, aunque se trate de planta joven.

En consecuencia, los manzanos injertados, constituidos por el patrón o portainjerto enraizado, injerto propiamente dicho y brote nuevo, deben clasificarse en la partida indicada como planta viva que, por ser árbol, está específicamente comprendida en ella.»

Lo digo a V. I. para su conocimiento y efectos.

Dios guarde a V. I. muchos años.

Madrid, 29 de abril de 1969. —P. D., el Subsecretario, José María Latorre.

Ilmo. Sr. Director general de Aduanas.

MINISTERIO DE OBRAS PÚBLICAS

RESOLUCION de la Dirección General de Puertos y Señales Marítimas por la que se aprueban las «Normas provisionales para el proyecto y ejecución de instalaciones depuradoras y de vertido de aguas residuales al mar en las costas españolas».

Por Orden ministerial de esta fecha, la Dirección General de Puertos y Señales Marítimas, por delegación del excelentísimo señor Ministro de este Departamento, ha aprobado las «Normas provisionales para el proyecto de instalaciones depuradoras y de vertido de aguas residuales al mar en las costas españolas», que serán aplicadas con carácter obligatorio por el

Ministerio de Obras Públicas en tanto no sean ratificadas o sustituidas por las definitivas que se formulen a la vista de los resultados y experiencias obtenidos en la aplicación de las primeras.

Lo que se hace público para general conocimiento.

Madrid, 23 de abril de 1969. —El Director general, Fernando María de Yturriaga.

NORMAS PROVISIONALES PARA EL PROYECTO Y EJECUCION DE INSTALACIONES DEPURADORAS Y DE VERTIDO DE AGUAS RESIDUALES AL MAR EN LAS COSTAS ESPAÑOLAS

Antecedentes

En el año 1962 se realizaron por parte de la Dirección General de Puertos y Señales Marítimas los primeros estudios de normas de vertido de aguas residuales al mar, que fueron comunicados a título informativo a los Servicios de la citada Dirección General, al objeto de que sirvieran de orientación para proyectos propios y para informar los presentados en solicitud de concesiones administrativas. Dichas normas estaban basadas fundamentalmente sobre los criterios de dilución.

La experiencia de su aplicación durante un período de cuatro años afirmó la viabilidad de los criterios de dilución, basada en ámbitos experimentales y al mismo tiempo expuso la necesidad de introducir otros criterios bacteriológicos.

Como consecuencia de esto, en el año 1966 se actualizaron las normas, manteniendo de momento su faceta informativa.

Las presentes normas, con carácter de provisionales, pero ya revestidas de una específica obligatoriedad, tratan de recoger la experiencia obtenida y aunarla con los últimos estudios sobre la materia, facilitando así a los técnicos criterios para el proyecto de instalaciones depuradoras y vertidos de aguas residuales al mar en las costas españolas, al mismo tiempo que suministran a la Administración los necesarios instrumentos decisivos y de control sobre dichas instalaciones y vertidos, tanto si se trata de obras propias como de las realizadas por particulares y que hayan de ser objeto de concesión y ulterior inspección de su correcto funcionamiento.

Las presentes normas, que se han sometido a la consideración de diversos Organos de la Administración antes de su implantación por el Ministerio de Obras Públicas con carácter obligatorio, no excluyen las que fueran establecidas por otros Ministerios ni las impuestas por el Decreto 2414/1961, de 30 de noviembre («Boletín Oficial del Estado» de 7 de diciembre de 1961) por el que se aprobó el Reglamento de Actividades Molestas, Insalubres, Nocivas y Peligrosas.

Normas

CAPITULO PRIMERO

GENERALIDADES

Artículo 1.º *Objeto y campo de aplicación.*—Las presentes normas tienen por objeto reglamentar provisionalmente las condiciones técnicas mínimas exigibles al proyecto y ejecución de instalaciones depuradoras de aguas residuales, así como de instalaciones de vertido al mar de dichas aguas o de los efluentes procedentes de las propias instalaciones depuradoras. Serán, por tanto, de aplicación a todas las obras del referido tipo que se proyecten y ejecuten en las costas españolas.

Por su carácter de condiciones mínimas, estas normas no excluyen la posibilidad de que, en determinados casos de zonas de costa muy abrigadas o cerradas, playas muy concurridas, mares interiores, dársenas de puertos, etc., se impongan condiciones más estrictas e incluso se llegue a la prohibición absoluta de vertido.

Tampoco excluyen las presentes normas, las que puedan establecerse por otras autoridades ni las impuestas por el Decreto 2414/1961, de 30 de noviembre («Boletín Oficial del Estado» de 7 de diciembre de 1961) por el que se aprobó el Reglamento de Actividades Molestas, Insalubres, Nocivas y Peligrosas.

En principio se distinguen tres tipos de instalaciones, que se reglamentan por separado en sucesivos capítulos. En otro capítulo se trata del problema de las aguas industriales.

CAPITULO II

ESTACIONES DEPURADORAS

Art. 2.º *Condiciones generales.*—Los sistemas de tratamiento de aguas residuales en estaciones depuradoras completas, tanto químicas como biológicas y mixtas, son las más recomendables