

MINISTERIO DE ECONOMIA Y HACIENDA

20036 *ORDEN de 25 de mayo de 1983 por la que se autoriza a la firma «Construcciones Aeronáuticas, Sociedad Anónima», el régimen de tráfico de perfeccionamiento activo para la importación de diversas materias primas y la exportación de tanques de combustible para el avión Douglas DC-10.*

Ilmo. Sr.: Cumplidos los trámites reglamentarios en el expediente promovido por la Empresa «Construcciones Aeronáuticas, S. A.», solicitando el régimen de tráfico de perfeccionamiento activo para la importación de diversas materias primas y la exportación de tanques de combustible para el avión Douglas DC-10.

Este Ministerio, de acuerdo a lo informado y propuesto por la Dirección General de Exportación, ha resuelto:

Primero.—Se autoriza el régimen de tráfico de perfeccionamiento activo, exclusivamente bajo el sistema de admisión temporal, a la firma «Construcciones Aeronáuticas, S. A.», con domicilio en Rey Francisco, 4, Madrid, y NIF A-28006104.

Segundo.—Las mercancías a importar son:

1. Chapas de aleación de aluminio, de la P. E. 76.03.39, de las siguientes dimensiones (en pulgadas):

Chapa esp.	40 × 48 × 144.	2024.O.
Chapa esp.	50 × 48 × 144.	2024.O.
Chapa esp.	50 × 48 × 144.	2024.T3.
Chapa esp.	125 × 48 × 144.	2024.T3.
Chapa esp.	50 × 48 × 144.	6061.T.6.
Chapa esp.	50 × 48 × 144.	7075.O.
Chapa esp.	63 × 48 × 144.	7075.O.
Chapa esp.	90 × 48 × 144.	7075.O.
Chapa esp.	20 × 36 × 144.	7075.T6.
Chapa esp.	32 × 48 × 144.	7075.T6.
Chapa esp.	50 × 48 × 144.	7075.T6.
Chapa esp.	50 × 48 × 144.	7075.T6.
Chapa esp.	63 × 48 × 144.	7075.T6.
Chapa esp.	71 × 48 × 144.	7075.T6.
Chapa esp.	71 × 76 × 215.	7075.T6.
Chapa esp.	71 × 58 × 228.	7075.T6.
Chapa esp.	80 × 48 × 144.	7075.T6.
Chapa esp.	100 × 48 × 144.	7075.T6.
Chapa esp.	125 × 48 × 144.	7075.T6.
Chapa esp.	160 × 48 × 204.	7075.T6.
Chapa esp.	250 × 48 × 144.	7075.T651.
Chapa esp.	1.000 × 48 × 144.	7075.T7351.
Chapa esp.	1.125 × 48 × 144.	7075.T7351.
Chapa esp.	2.500 × 48 × 144.	7075.T7351.

2. Barras de aleación de aluminio, de la P. E. 76.02.18, de las siguientes dimensiones:

Rect. de 4 × 5". 7075.T351.

3. Perfiles de aleación de aluminio, de la P. E. 76.02.18, de las siguientes dimensiones:

1287425 × 240	7075.T6511	2933592 × 240	7075.T6511
1419273 × 240	7075.T6511	2933592 × 180	7075.T6511
1430836 × 240	7075.T6511	2933598 × 201	7075.T6511
1616148 × 240	7075.T6511	2933615 × 240	7075.T6511
1641827 × 240	7075.T6511	2933615 × 240	7075.O.
1648170 × 240	7075.T6511	2933644 × 240	7075.T6511
2506195 × 240	7075.T6511	2933781 × 240	7075.T6511
2922962 × 240	7075.T6511	4922993 × 240	7075.T6511
2922963 × 250	7075.T6511	4931159 × 240	7075.T73511
2933574 × 210	7075.T6511	4933566 × 240	7075.T6511
2933578 × 240	7075.T6511	4933555 × 240	7075.T6511
2933579 × 240	7075.T6511	4933567 × 140	7075.T6511
2933581 × 240	7075.T6511	4933569 × 200	7075.T6511
2933587 × 240	7075.T6511	4933599A × 240	7075.T73511
2933588 × 240	7075.T6511	4933614 × 240	7075.T6511
2933589 × 240	7075.T6511		

4. Piezas forjadas de aleación de aluminio, de la posición estadística 76.16.99.6.

5. Chapas de acero aleado, de la P. E. 73.75.59.2, de las siguientes dimensiones:

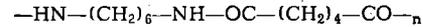
Chapa esp.	16 × 36 × 120	MIL-S-5059 1/4 HARD.
Chapa esp.	16 × 36 × 120	MIL-S-5059 1/2 HARD.
Chapa esp.	20 × 36 × 120	MIL-S-5059 1/2 HARD.
Chapa esp.	40 × 36 × 120	MIL-S-5059 1/2 HARD.

6. Planchas de poliamida 6.6 (nailon), condensación del hexametileno y el ácido edípico (9,8 por 100 N, 8,9 por 100 H, 13 por 100 O y 68,3 por 100 C), de la P. E. 39.01.89.2.

7. Planchas de caucho sintético, de la P. E. 40.08.17.
8. Sellantes, adhesivos y endurecedores, de la P. E. 32.12.90.
9. Pinturas, barnices e imprimaciones, de la P. E. 32.09.75 9.
10. Diluyentes y disolventes, de la P. E. 38.18.90.

La composición centesimal es la siguiente:

1. Nailon 6.6.



Fórmula empírica:

$$\text{Pm} = 12 \times 2 + 22 \times 1 + 16 \times 2 + 12 \times 14 = 246 \text{ gr/mol}$$

Composición centesimal:

N, 9,8 por 100; H, 8,9 por 100; O, 13 por 100, y C, 68,3 por 100.

2. Aleación americana 2024.

Si, 0,5; Fe, 0,5; Cu, 3,8-4,9; Mn, 0,3-0,9; Mg, 1,2-1,8; Zn, 0,25; Ti, 0,15; Cr, 0,1 máx., y Ti + Zr, 0,2 máx.

3. Aleación americana 6061.

Si, 0,4-0,8; Fe, 0,7; Cu, 0,15-0,4; Mn, 0,15; Mg, 0,8-1,2; Cr, 0,04-0,35; Zn, 0,25, y Ti, 0,15.

4. Aleación americana 7075.

Si, 0,4; Fe, 0,5; Cu, 1,2-2; Mn, 0,3; Mg, 2,1-2,9; Cr, 0,18 0,28; Zn, 5,1-6,1; Ti, 0,2, y Ti + Zr, 0,25 máx.

5. Aleación americana 6 AL-4V.

Al, 5,5-6,5; V, 3,5-4,5; Fe, 0,3; C, 0,08; N₂, 0,05; O₂, 0,20; H₂ (1), 0,0125; H₂ (2), 0,015; andere gesamt, 0,40, y Ti, resto.

6. Cauchos y poliamidas.

577022-0125-SHEET. Nailon poliamide L-P-4100 TYPE 6/6 DPM 5504.

Tercero.—Los productos a exportar son:

Tanques de combustible para avión Douglas DC-10, de la posición estadística 86.03.40.1.

Cuarto.—A efectos contables se establece que para la determinación de las cantidades a datar en cuenta de admisión temporal se aplicará el régimen fiscal de intervención previa, a ejercitar en la propia Empresa transformadora para cada operación concreta, de conformidad con el apartado 1.19.1 de la Orden de la Presidencia del Gobierno de 20 de noviembre de 1975 («Boletín Oficial del Estado» del 24).

La Empresa beneficiaria queda obligada a comunicar fehacientemente a la Inspección Regional de Aduanas correspondiente a la demarcación en donde se encuentre enclavado el taller o factoría que ha de efectuar el proceso de transformación, con antelación suficiente a su iniciación, la fecha prevista para el comienzo del mismo (con expresión detallada de los productos a fabricar, de las materias primas a emplear en cada caso, proceso tecnológico a que se someterán, pesos netos tanto de partida de cada una de ellas como los realmente incorporados, porcentajes de pérdidas de cada materia, con diferenciación de mermas y subproductos, pudiéndose aportar, a este fin, cuanta documentación comercial o técnica se estime conveniente), así como duración aproximada prevista. Una vez enviada dicha documentación, la Empresa beneficiaria podrá llevar a cabo, con entera libertad, el proceso fabril, dentro de las fechas previstas, reservándose la Inspección Regional de Aduanas la facultad de efectuar, dentro del plazo consignado, las comprobaciones, pesadas, controles, inspección de fabricación, etc., que estime conveniente a sus fines.

La Inspección Regional de Aduanas, tras las comprobaciones realizadas o admitidas documentalente, procederá a levantar acta, en la que conste, por cada producto a exportar, además de la identificación de cada uno de los materiales autorizados que han sido realmente utilizados, los coeficientes de transformación a las cantidades concretas a datar en cuenta, con especificación de las mermas y/o subproductos.

El ejemplar del acta en poder del interesado servirá para la formulación, ante la Aduana exportadora, de las hojas de detalle que procedan.

El interesado queda obligado a declarar en la documentación aduanera de exportación y en la correspondiente hoja de detalle, por cada producto exportado, las composiciones de las materias primas empleadas determinantes del beneficio fiscal, así como calidades, tipos (acabados, colores, especificaciones particulares, formas de presentación), dimensiones y demás características que las identifiquen y distingan de otras similares y que, en cualquier caso, deberán coincidir, respectivamente, con las mercancías previamente importadas o que en su compensación se importen posteriormente, a fin de que la Aduana, habida cuenta de tal declaración y de las comprobaciones que estime conveniente realizar, entre ellas la extracción de muestras para su revisión o análisis por el Laboratorio Central de Aduanas, pueda autorizar la correspondiente hoja de detalle.

Quinto.—Se otorga esta autorización por un período de un año, a partir de la fecha de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado», debiendo el interesado, en su caso, solicitar la prórroga con tres meses de antelación a su caducidad y adjuntando la documentación exigida por la Orden del Ministerio de Comercio de 24 de febrero de 1976.

Sexto.—Los países de origen de la mercancía a importar serán todos aquellos con los que España mantiene relaciones comerciales normales.

Los países de destino de las exportaciones serán aquellos con los que España mantiene asimismo relaciones comerciales normales o su moneda de pago sea convertible, pudiendo la Dirección General de Exportación, si lo estima oportuno, autorizar exportaciones a los demás países.

Las exportaciones realizadas a partes del territorio nacional situadas fuera del área aduanera también se beneficiarán del régimen de tráfico de perfeccionamiento activo, en análogas condiciones que las destinadas al extranjero.

Séptimo.—El plazo para la transformación y exportación en el sistema de admisión temporal no podrá ser superior a dos años, si bien para optar por primera vez a este sistema habrán de cumplirse los requisitos establecidos en el punto 2.4 de la Orden ministerial de la Presidencia del Gobierno de 20 de noviembre de 1975 y en el punto 6.º de la Orden del Ministerio de Comercio de 24 de febrero de 1976.

Octavo.—Deberán indicarse en las correspondientes casillas, tanto de la declaración o licencia de importación como de la licencia de exportación, que el titular se acoge al régimen de tráfico de perfeccionamiento activo y el sistema establecido, mencionando la disposición por la que se le otorgó el mismo.

Noveno.—Las mercancías importadas en régimen de tráfico de perfeccionamiento activo, así como los productos terminados exportables, quedarán sometidos al régimen fiscal de intervención previa.

Décimo.—Esta autorización se regirá en todo aquello relativo a tráfico de perfeccionamiento y que no esté contemplado en la presente Orden ministerial por la normativa que se deriva de las siguientes disposiciones:

Decreto 1492/1975 («Boletín Oficial del Estado» número 165). Orden de la Presidencia del Gobierno de 20 de noviembre de 1975 («Boletín Oficial del Estado» número 282).

Orden del Ministerio de Hacienda de 21 de febrero de 1976 («Boletín Oficial del Estado» número 53).

Orden del Ministerio de Comercio de 24 de febrero de 1976 («Boletín Oficial del Estado» número 53).

Circular de la Dirección General de Aduanas de 3 de marzo de 1976 («Boletín Oficial del Estado» número 77).

Undécimo.—La Dirección General de Aduanas y la Dirección General de Exportación, dentro de sus respectivas competencias, adoptarán las medidas adecuadas para la correcta aplicación y desenvolvimiento de la presente autorización.

Lo que comunico a V. I. para su conocimiento y efectos. Dios guarde a V. I. muchos años.

Madrid, 25 de mayo de 1983.—P. D., el Director general de Exportación, Apolonio Ruiz Ligeró.

Ilmo. Sr. Director general de Exportación.

20037

ORDEN de 25 de mayo de 1983 por la que se autoriza a la firma «Siemens, S. A.», el régimen de tráfico de perfeccionamiento activo para la importación de diversas materias primas y la exportación de condensadores.

Ilmo. Sr.: Cumplidos los trámites reglamentarios en el expediente promovido por la Empresa «Siemens, S. A.», solicitando el régimen de tráfico de perfeccionamiento activo para la importación de diversas materias primas y la exportación de condensadores.

Este Ministerio, de acuerdo a lo informado y propuesto por la Dirección General de Exportación, ha resuelto:

Primero.—Se autoriza el régimen de tráfico de perfeccionamiento activo a la firma «Siemens, S. A.», con domicilio en carretera de Cártama, kilómetro 1,2, Málaga, y NIF A-28-006377.

Segundo.—Las mercancías a importar son:

1. Cinta tereftalato de polietileno metalizada (Hostaphan), de la P. E. 39.01.48.2, de las siguientes medidas:

Met. 8,5 (8) × 0,005 × 1.	Met. 35 × 0,005 × 1.
Met. 8,5 (8) × 0,008 × 1.	Met. 35 × 0,008 × 1.
Met. 8,5 (8) × 0,0125 × 1.	Met. 6 × 0,003 × 0,5.
Met. 23 (23,5) × 0,008 × 1.	Met. 6 × 0,005 × 0,5.
Met. 23 (23,5) × 0,0125 × 1.	Met. 6 × 0,006 × 0,5.
Met. 8,5 (8) × 0,0035 × 1.	Met. 6 × 0,010 × 0,5.
Met. 8,5 (8) × 0,015 × 1.	Met. 8,5 × 0,003 × 0,5.
Met. 13,5 (13) × 0,008 × 1.	Met. 8,5 × 0,005 × 0,5.
Met. 21 (20,5) × 0,005 × 1.	Met. 8,5 × 0,006 × 0,5.
Met. 21 (20,5) × 0,0125 × 1.	Met. 8,5 × 0,008 × 0,5.
Met. 26 (25,5) × 0,0035 × 1.	Met. 8,5 × 0,012 × 0,5.
Met. 26 (25,5) × 0,005 × 1.	Met. 13,5 × 0,003 × 0,5.
Met. 26 (25,5) × 0,008 × 1.	Met. 13,5 × 0,005 × 0,5.

2. Cinta tereftalato de polietileno impregnada (Deckfolie), de la P. E. 39.01.48.2, de las siguientes medidas: 6 × 0,050; 8,5 × 0,050, y 13,5 × 0,050.

3. Cinta poliestireno Styroflex (cinta Styroflex), medidas: 10 × 0,020 y 10 × 0,025, de la P. E. 39.02.38.

4. Acetobutirato de celulosa plastificada, en bandas (Triafol), medidas: 8,9 × 0,1; 11,5 × 0,1, y 16,5 × 0,1, de la posición estadística 39.03.46.1.

5. Resina sintética Epoxy (Araldit F) (Ciba), de la posición estadística 39.01.85.

6. Resina Epoxy en forma de polvo incoloro o de color azul, tipo XDK 18 05 (Hysol), polvo para sinterización, de la posición estadística 39.01.85:

- 6.1 En polvo incoloro.
- 6.2 En polvo de color azul.

7. Endurecedor para resina anhídrido ácido carbónico 100 por 100 (endurecedor HY 905 y 956) (Ciba), de la P. E. 38.19.61.

8. Hojas de aluminio, de 99 por 100 ó 99,5 por 100 Al, según norma DIN 1712 T3, de las siguientes medidas: 3 × 0,012; 4 × 0,012; 5 × 0,010; 6 × 0,010, y 15 × 0,010, de la P. E. 76.04.72.2.

9. Alambre de cobre 99,9 por 100 Cu, según norma DIN 40500, 0,7 × 0,1, de la P. E. 74.03.40.4.

10. Hilo de cobre estañado 99,9 por 100 Cu, según normas DIN 1787 y 46431, recubierto con una capa de estaño (99 por 100) concéntrica, de 0,005 milímetros de espesor, 0,65, 0,80 y 1 milímetros de la P. E. 74.03.40.4.

11. Hilo de bronce fosforoso estañado SN6 y SN8, según normas DIN 1767 y 17662, composición: Sn, 5,5 por 100; Fe, 0,1 por 100; Ni, 0,3 por 100; Pb, 0,05 por 100; Ph, 0,3-0,4 por 100; resto Cu (93,75 por 100 aproximadamente), recubierto con una capa de estaño (99 por 100) concéntrica de 0,0015 milímetros de espesor, de 0,6 milímetros de diámetro, de la P. E. 74.03.59.2.

12. Alambre de plomo (metal blanco) según norma DIN 1703, composición: Sn, 4 por 100; An, 7,5 por 100; Cu, 0,8 por 100; plomo resto (aproximadamente 87,7 por 100) de 3 milímetros de diámetro, de la P. E. 78.02.00.

13. Caperuza de aluminio semielaborada, 99,9 por 100 Al (envase de aluminio C-61120: A-125-C2, A-630-C1 y A-631-C1), de la P. E. 85.12.28.

14. Caperuza semielaborada de forma rectangular, de policarbonato 90 por 100, con 10 por 100 de fibra de vidrio, de color azul, forma parte del condensador como cierre hermético del mismo (envase C-61120: A-285-C1, A-372-C1; A-974-C1, C2 y C3; A-975-C1, C2, C3 y C4; A-976-C1 y C2), de la posición estadística 85.18.28.

Tercero.—Los productos a exportar son:

Condensadores eléctricos, de distintos tipos y referencias, de la P. E. 85.15.00.

Cuarto.—A efectos contables se establece que para la determinación de las cantidades a datar en cuenta de admisión temporal, se aplicará el régimen fiscal de intervención previa, a ejercitar en la propia empresa transformadora para cada operación concreta, de conformidad con el apartado 1.19.1 de la Orden de la Presidencia del Gobierno de 20 de noviembre de 1975 («Boletín Oficial del Estado» del 24).

La Empresa beneficiaria queda obligada a comunicar fehacientemente a la Inspección Regional de Aduanas correspondiente a la demarcación en donde se encuentre enclavado el taller o factoría que ha de efectuar el proceso de transformación con antelación suficiente a su iniciación la fecha prevista para el comienzo del mismo (con expresión detallada de los productos a fabricar, de las materias primas a emplear en cada caso, proceso tecnológico a que se someterán, pesos netos tanto de partida de cada una de ellas como los realmente incorporados, porcentajes de pérdidas de cada materia, con diferenciación de mermas y subproductos, pudiéndose aportar, a este fin, cuanta documentación comercial o técnica se estime conveniente), así como duración aproximada prevista.

Una vez enviada dicha documentación, la Empresa beneficiaria podrá llevar a cabo, con entera libertad, el proceso fabril, dentro de las fechas previstas, reservándose la Inspección Regional de Aduanas la facultad de efectuar, dentro del plazo consignado, las comprobaciones, pesadas, controles, inspección de fabricación, etc., que estime conveniente a sus fines.

La Inspección Regional de Aduanas, tras las comprobaciones realizadas o admitidas documentalmente, procederá a levantar acta, en la que conste, por cada producto a exportar, además de la identificación de cada uno de los materiales autorizados que han sido realmente utilizados, los coeficientes de transformación a las cantidades concretas a datar en cuenta con especificación de las mermas y/o subproductos. El ejemplar del acta en poder del interesado servirá para la formulación ante la Aduana exportadora de las hojas de detalle que procedan.

El interesado queda obligado a declarar en la documentación aduanera de exportación y en la correspondiente hoja de detalle, por cada producto exportado las composiciones de las materias primas empleadas, determinantes del beneficio