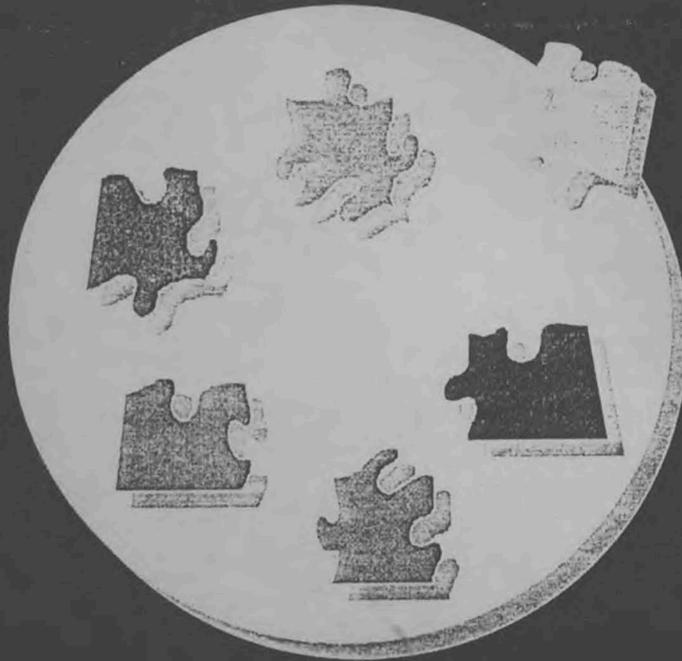




Sistema Nacional de Nomenclaturas  
SINN

# MANUAL SECTORIAL DE LA CL<sub>a</sub>NAE

## Complejo textil - confeccionista



Serie  
Nomencladores y  
Correspondencias  
Nº 6



REPÚBLICA ARGENTINA  
MINISTERIO DE ECONOMÍA  
Y OBRAS Y SERVICIOS PÚBLICOS  
SECRETARÍA DE PROGRAMACIÓN ECONÓMICA Y REGIONAL  
INSTITUTO NACIONAL DE ESTADÍSTICA Y CENSOS

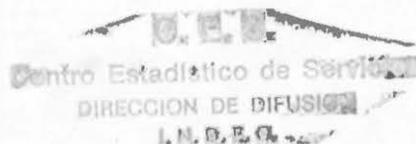
**INDEC**

SI/22.6

ej. 1

que SINN que  
la cual

Sistema Nacional de Nomenclaturas



# MANUAL SECTORIAL

## Complejo Textil - confeccionista

*Versión preliminar*

Elaborado por  
Carmen Jara

*Agosto 1999*

## CONTENIDO

INTRODUCCIÓN	1
01141	
Hoja clave	10
Descripción de procesos	11
Anexo A	16
Anexo B	17
01218	
Hoja clave	18
Descripción de procesos	19
Anexo A	22
Anexo B	23
01224	
Hoja clave	24
Anexo A	25
Anexo B	26
01229	
Hoja clave	27
Descripción de procesos	28
Anexo A	30
Anexo B	31
17111	
Hoja clave	32
Descripción de procesos	33
Anexo A	38
Anexo B	39
17112	
Hoja clave	40
Descripción de procesos	41
Anexo A	45
Anexo B	46
17113	
Hoja clave	47
Descripción de procesos	48
Anexo A	59
Anexo B	64
17114	
Hoja clave	66
Descripción de procesos	67
<b>Anexo A</b>	70
<b>Anexo B</b>	78
17120	
<b>Hoja clave</b>	80
Descripción de procesos	81
17210	
Hoja clave	83
Descripción de procesos	85
Anexo A	87
Anexo B	89
17220	
Hoja clave	90
Descripción de procesos	91
Anexo A	92
Anexo B	93
17230	
Hoja clave	94
Descripción de procesos	95

	Anexo A	96
	Anexo B	97
17290	Hoja clave	98
	Descripción de procesos	100
	Anexo A	102
	Anexo B	105
17301	Hoja clave	106
	Descripción de procesos	107
	Anexo A	108
	Anexo	109
17302	Hoja clave	110
	Descripción de procesos	111
	Anexo A	112
	Anexo B	113
17309	Hoja clave	114
	Descripción de procesos	116
	Anexo A	120
	Anexo B	122
18111	Hoja clave	125
	Anexo A	127
	Anexo B	128
18112	Hoja clave	130
	Anexo A	132
	Anexo B	133
18113	Hoja clave	134
	Anexo A	136
	Anexo B	137
18119	Hoja clave	138
	Anexo A	140
	Anexo B	142
24300	Hoja clave	145
	Descripción de procesos	146
	<b>Anexo A</b>	152
	<b>Anexo B</b>	154
29260	Hoja clave	155
	Anexo A	157
	Anexo B	162
COMERCIO		164
ANEXOS		
	I Productos	209
	II Procesos	220
	III SA/CPC/ClaNAE-97	240
BIBLIOGRAFÍA		251

## INTRODUCCIÓN AL COMPLEJO TEXTIL-CONFECCIONISTA

Las actividades del Complejo productivo textil - confeccionista que tienen una rama específica dentro de la ClaNAE-97 son las siguientes:

- 011.41 Cultivo de plantas para la obtención de fibras
- 012.18 Producción de lana y pelos de ganado
- 012.24 Cría de animales pelíferos, pilíferos y plumíferos
- 012.29 Cría de animales y obtención de productos de origen animal, n.c.p.
- 1711.1 Preparación de fibras vegetales de uso textil; desmotado de algodón
- 1711.2 Preparación de fibras animales de uso textil; lavado de lana
- 1711.3 Fabricación de hilados de fibras textiles
- 1711.4 Fabricación de tejidos textiles, incluso en hilanderías y tejedurías integradas
- 1712.0 Acabado de productos textiles
- 1721.0 Fabricación de artículos confeccionados de materiales textiles, excepto prendas de vestir
- 1722.0 Fabricación de tapices y alfombras
- 1723.0 Fabricación de cuerdas, cordeles, bramantes y redes
- 1729.0 Fabricación de productos textiles n.c.p.
- 1730.1 Fabricación de medias
- 1730.2 Fabricación de suéteres y artículos similares de punto
- 1730.9 Fabricación de tejidos y artículos de punto n.c.p.
- 181.11 Confección de ropa interior, prendas para dormir y para la playa
- 181.12 Confección de indumentaria de trabajo, uniformes y guardapolvos
- 181.13 Confección de indumentaria para bebés y niños
- 181.19 Confección de prendas de vestir n.c.p., excepto prendas de piel y de cuero
- 2430.0 Fabricación de fibras manufacturadas
- 2926.0 Fabricación de maquinaria para la elaboración de productos textiles, prendas de vestir y cueros
- 511.11 Venta al por mayor en comisión o consignación de productos agrícolas
- 511.12 Venta al por mayor en comisión o consignación de productos pecuarios
- 511.92 Venta al por mayor en comisión o consignación de productos textiles, prendas de vestir, calzado excepto el ortopédico, artículos de marroquinería, paraguas y similares y productos de cuero n.c.p.
- 5121.1 Venta al por mayor de materias primas agrícolas y de la silvicultura
- 5121.2 Venta al por mayor de materias primas pecuarias incluso animales vivos
- 5131.1 Venta al por mayor de productos textiles excepto prendas y accesorios de vestir
- 5131.2 Venta al por mayor de prendas y accesorios de vestir
- 515.13 Venta al por mayor de máquinas, equipos e implementos de uso en la fabricación de textiles, prendas y accesorios de vestir, calzado, artículos de cuero y marroquinería
- 523.21 Venta al por menor de hilados, tejidos y artículos de mercería
- 523.22 Venta al por menor de confecciones para el hogar
- 523.29 Venta al por menor de artículos textiles n.c.p. excepto prendas de vestir
- 523.31 Venta al por menor de ropa interior, medias, prendas para dormir y para la playa
- 523.32 Venta al por menor de indumentaria de trabajo, uniformes y guardapolvos
- 523.33 Venta al por menor de indumentaria para bebés y niños
- 523.39 Venta al por menor de prendas y accesorios de vestir n.c.p. excepto calzado, artículos de marroquinería, paraguas y similares

La cadena productiva implícita en este complejo es, en síntesis, la siguiente:



Los materiales textiles que provee la naturaleza provienen de los vegetales, los animales y los minerales.

De las fuentes de **fibras vegetales** se destacan el algodón y el lino cuyo cultivo es clasificado en la subclase 011.41, junto con otras plantas de menor relevancia como el yute, ramio, cáñamo, kapoc o miraguano, abacá, crin vegetal o palmisto, esparto, formio, sisal, y coco. No todos estos cultivos se realizan en Argentina, por lo tanto algunos se importan.

Las **fibras de origen animal** son básicamente lana y pelos cuya producción se obtiene como actividad principal en la subclase 012.18, y como actividades secundarias o subproductos en las subclases del grupo 012 "Cría de animales"; 151.14 "Matanza de ganado excepto el bovino y procesamiento de su carne"; 151.19 "Matanza de animales n.c.p. y procesamiento de su carne; elaboración de subproductos cárnicos n.c.p." y 1911.0 "Curtido y terminación de cueros".

Otro producto de origen de animal, más precisamente de un insecto, es el hilado obtenido de la baba del gusano de seda cuya cría se considera actividad de la subclase 012.29.

En cuanto a las fibras de **origen mineral**, se destaca casi como único elemento de relevancia comercial, la fibra de amianto, cuya extracción se clasifica en la subclase 1429.0.

A partir de sustancias naturales como la celulosa, la industria química obtiene las **fibras artificiales** en forma de filamentos continuos, como por ejemplo el rayón, (subclase 2430.0). En la misma rama se clasifican las actividades de producción de **fibras sintéticas** mediante la síntesis química de productos principalmente provenientes de la petroquímica como los polímeros, y su posterior "hilatura" en forma de filamentos continuos como ejemplo el nylon y el poliéster.

Estos filamentos continuos luego son cortados y texturizados (subclases 1711.3 y 2430.0) y siguen posteriormente, en mayor o menor grado, el camino de las fibras naturales.

Frecuentemente se mezclan diversos grados de lana o algodón, como también lana o algodón con seda. De igual manera, la reunión de fibras proteicas o celulósicas con fibras hechas por el hombre redundan en más propiedades y usos de los tejidos: las falencias de unas se suplen con las cualidades de las otras, ya que ninguna fibra posee de por sí todas estas bondades.

La hilatura (subclase 1711.3) desarrolla procesos múltiples adecuados a esas necesidades y según las características de la materia prima utilizada. Para pasar a las etapas siguientes, el **hilado** obtenido se prepara de diferentes formas. Esta serie de operaciones puede realizarse en las hilanderías (subclase 1711.3), tintorerías (subclase 1712.0) o tejedurías (subclase 1711.4) dependiendo esto del grado de integración de las unidades productivas y de cuestiones de rentabilidad o de eficiencia en la producción.

El proceso de blanqueo, teñido y apresto, se realiza antes o después del hilado según las características del producto que se quiera obtener. Las materias primas a teñir son sometidas a una serie de procesos físico-químicos, tal es el caso del blanqueo, letrado, carbonizado, etcétera. La terminación de los productos teñidos se realiza también mediante sustancias químicas -resinas, emulsiones, ácidos- (productos de

las clases 2411, 2413 y 2424) o naturales -almidón, féculas- (productos de la subclase 1532.0) que confieren a los mismos antiarrugabilidad, impermeabilidad, apresto, brillo y otras características que se le quiera imprimir a los hilados y tejidos.

Como proceso distinto al de tintorerías, pero que se clasifica junto con los procesos anteriores, aparece la estampería (subclase 1712.0). Esta tarea se realiza directamente sobre los tejidos y requiere al igual que las tintorerías procesos de preparación y terminación del estampado mediante fijación del mismo.

La restante actividad de importancia que forma parte de la etapa básica del proceso textil es el **tejido**. No siempre se teje con fibras puras; por el contrario, mezclándolas se logran en la tela texturas diferentes y funciones especiales, cualidades de estilo y usos finales distintos. Aquí ya no es tan importante la discriminación por cadena de materia prima, sino el tipo de tejido que se obtiene. Los tejidos pueden ser clasificados de acuerdo a la tecnología aplicada y a la trama del tejido obtenido en dos grandes grupos:

- Tejidos de fibras textiles a lanzadera, a veces denominados tejidos planos (subclase 1711.4) y
- Tejidos de punto o ganchillo (subclase 1730.9).

Dentro de la producción de tejidos se hallan algunos que requieren una especialización en el arte manual y una tecnología particular en la producción mecanizada. Se trata de la producción de encajes, cintas, flecos y demás artículos de pasamanería (subclase 1729.0) cuyo uso está destinado, en su mayor parte, a la ornamentación de prendas, al bordado y ribeteado en general (división 18) y a las tapicerías (subclase 1721.0).

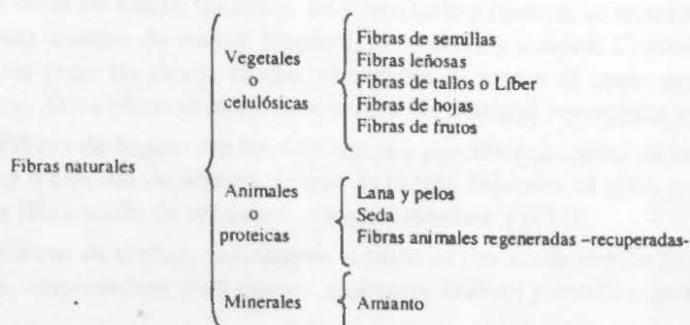
A partir de las etapas básicas descritas, se abre un abanico de posibilidades de utilización de los hilados y tejidos, que van desde la tradicional producción de ropa de cama y frazadas (subclase 1721.0) y prendas de vestir (clases 1730 y 1811), hasta ramas que en los últimos años han tomado mayor importancia como la fabricación de alfombras (subclase 1723.0), calzado de tela (subclase 1920.2), y geotextiles (subclase 1729.0).

## 2. Principales características de las materias primas textiles

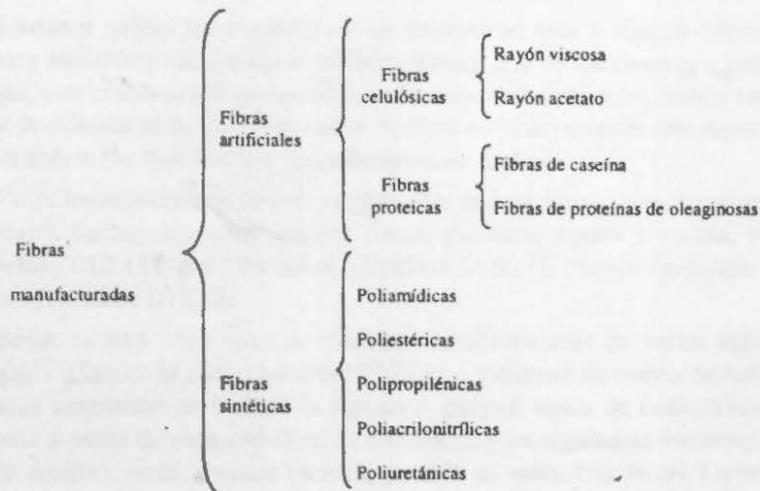
### 2.1 Clasificación de las fibras<sup>1</sup>

Las fibras pueden ser divididas en dos grupos principales: naturales y manufacturadas.

Las fibras naturales: comprenden todas aquellas que se han formado por un proceso de la naturaleza, pudiendo ser subdivididas en los siguientes grupos:



Las fibras manufacturadas comprenden a las fibras artificiales y sintéticas:



#### 2.1.1 Fibras naturales

##### - Fibras vegetales o celulósicas

Sobre la base de ciertas características diferenciales de estructuras y origen, las fibras vegetales pueden ser divididas en:

**Fibras de semillas:** son así llamadas porque crecen en la superficie de las semillas. El algodón es la especie más conocida. Las semillas son numerosas, conociéndose cientos de variedades, de las cuales sólo el algodón tiene valor comercial. Las fibras de semillas suelen ser llamadas "pelo vegetal".

<sup>1</sup> Extraído de: Olney, Louis A. (1947), "Tecnología química de fibras textiles", El Ateneo, Buenos Aires

**Fibras leñosas:** son aquellas constituidas por células leñosas de la parte central de muchos árboles, las que después de una separación apropiada se emplean como pulpa de madera (destino subclase 2101.0) para la fabricación de papel. La pulpa de madera también constituye una excelente forma de celulosa para variadas aplicaciones, entre ellas, la fabricación de hilados de rayón (subclase 2430.0).

**Fibras de tallos:** las fibras del Líber, tallo y corteza, en algunos aspectos son semejantes a las células leñosas aunque de mayor longitud, resistencia y calidad. Constituyen la corteza interior de numerosas plantas entre las cuales el lino, el cáñamo, el yute y el ramio pueden ser mencionadas como ejemplos típicos. Tales fibras se mantienen unidas por material intercelular y su separación se realiza con dificultad.

**Fibras de hojas:** son los filamentos o porción estructural de las hojas de ciertas plantas tales como el abacá o cáñamo de Manila, el lino de Nueva Zelandia, el sisal, y el esparto. Se emplean principalmente en la fabricación de cordones y sogas (subclase 1723.0).

**Fibras de frutas:** constituyen el material fibroso de ciertos frutos. La fibra del coco es la más importante, empleándose para esteras (subclase 1729.0) y cepillos (producto de la subclase 3699.2).

#### - Fibras animales o proteicas

**Lanas y pelos:** los mamíferos se encuentran más o menos cubiertos de crecimientos pilosos de espesor variable y composición química similar a la de los cuernos y plumas. En el caso particular de las ovejas, este crecimiento se denomina lana, mientras que en los demás animales, es comúnmente llamado pelo. A diferencia de los otros pelos, la fibra de lana presenta una superficie escamosa, que la hace más permeable a los líquidos y a las soluciones de anilinas.

Entre los representantes más importantes de este grupo, mencionaremos: lana de oveja, pelo de cabra (mohair), cachemira, tíbet, angora, llama, guanaco, alpaca y vicuña, pelo de camello, crin de caballo (subclase 012.18), pelo de liebre (subclase 0150.1), conejo (subclase 012.24), etcétera, y finalmente cerdas (subclase 012.18).

**Seda:** es una fibra natural, obtenida industrialmente de varias especies de mariposas. Cuando las orugas - gusano de seda (subclase 012.29) - alcanzan su mayor tamaño, hilan los capullos en los que pasarán normalmente la fase de reposo - **pupal**- antes de convertirse en adultas. La seda natural se obtiene a partir de esos capullos. Son conocidas las siguientes variedades de la seda: Seda de la morera (seda común), seda silvestre (tussah) y seda de moluscos (biso). La primera es la que se considera de mayor importancia relativa.

**Lana recuperada:** comprende fibras de lana de distinto valor, cuya aplicación depende del origen y del uso que hubiere recibido. Se conocen diferentes variedades: shoddy o borras del cardado y mungo.

Estas fibras se utilizan en hilatura, mezcladas o no con fibras nuevas, y se emplean para la confección de paños diversos, fieltro o como material de relleno (subclase 1729.0).

**Desperdicios de seda:** estos desperdicios según su procedencia se clasifican en: capullos no devanables, blazes, seda azache - porrinas -, bassines, cardazos o camisas, borra, schape, borrilla, blousses y las hilachas.

#### - Fibras minerales

Las fibras minerales no requieren una clasificación especial, por cuanto el asbesto o amianto es la única de importancia.

### 2.1.2 Fibras manufacturadas

Como su nombre lo indica, comprenden todas aquellas fibras que han sido elaboradas mediante procesos ideados por el hombre.

Las **fibras artificiales** se obtienen mediante tratamiento químico de la celulosa contenida en los liners de algodón o en la pulpa de la madera, por ejemplo rayón.

Las **fibras sintéticas** son producidas a partir de sustancias químicas según el siguiente esquema:

polímeros obtenidos por policondensación o poliadición:

**hilados poliamídicos:** son el nylon 6.6 obtenido a partir del ácido adípico y la hexametildiamina - HMDA - y el nylon 6 obtenido a partir de la caprolactama.

**hilados poliésteres:** son los hilados fabricados a partir del tereftalato de dimetilo - DMT - y el etilenglicol.

**hilados poliuretánicos:** donde la materia prima es el butanodiol y el hexametildiisocianato. polímeros por polimerización:

**hilados de polipropileno:** producidos a partir de propileno

**hilados acrílicos:** producidos a partir del poliacrilonitrilo.

### 2.2 Propiedades de los materiales textiles

**Capacidad de hilatura:** las fibras deben ofrecer suficiente fricción para que al reducir el deslizamiento entre las mismas aumente la resistencia del hilado. El lino es largo y fino; la lana presenta una superficie áspera, el algodón presenta filamentos retorcidos en espiral. La seda natural y el hilado rayón, por su parte, presentan filamentos individualmente largos y continuos. Los filamentos cortos del rayón y de seda, pueden ser hilados si no son excesivamente cortos, o si se mezclan con fibras más adaptables como lana y algodón. La fibra de kapok es difícil de hilar porque es corta, recta y particularmente porque su superficie es sumamente lisa.

**Elasticidad:** es la propiedad que poseen los hilados de recobrar aproximadamente su longitud, luego de ser estirados. Es de gran valor por cuanto facilita la tejeduría, aumenta la duración del material y es de gran importancia en los procesos de apresto.

**Resistencia:** propiedad específica de fibras elásticas y flexibles como la lana y la seda. Esta característica, indica el peso máximo que soporta un hilado antes de romperse. Sobre la resistencia influye, principalmente, la torsión, el grosor y la longitud. Así por ejemplo, la resistencia del algodón es de 12 Kg. para un hilo cuyo peso fuera un gramo por metro, mientras que si ese hilo es de lana resistiría 3,5 kg.

**Tenacidad:** se denomina tenacidad a la medida de resistencia. En general cuanto mayor sea la resistencia a la tracción de la fibra, tanto mejor será su hilatura.

**Torsión:** se da el nombre de torsión al número de vueltas que tiene un hilo por unidad de longitud. Hasta cierto límite, a mayor torsión, mayor resistencia.

**Color:** debe ser blanco o susceptible de ser lavado y blanqueado fácilmente, para poder teñir el material en colores claros y tonos delicados.

**Aptitud para el teñido:** la fibra debe ser capaz de absorber los colores directamente, o fijarlos por procedimientos sencillos y comercialmente económicos.

**Lustre:** su intensidad condiciona el valor de aplicación de ciertas telas.



6

### 3. La clasificación de los tejidos

Los tejidos pueden clasificarse de diversas maneras, según el punto de vista que se considere. La clasificación más sencilla, es la que los divide en tres grupos, teniendo en cuenta la disposición de sus fibras o hilos, y la manera de entrecruzarse entre sí. Estos tres grupos son:

- tejidos planos (subclase 1711.4),
- telas no tejidas (subclase 1729.0) y
- tejidos de punto (subclase 1730.9).

#### 3.1 Tejidos planos (subclase 1711.4)

Es el tejido formado por una serie longitudinal de hilos que se enlazan o entrecruzan perpendicularmente con otra serie transversal.

La primera serie de hilos dispuestos longitudinalmente, recibe el nombre de **urdimbre** y cada uno de sus elementos se llama hilo de urdimbre o simplemente hilo. La segunda serie transversal de hilos, introducidos uno a uno por medio de la lanzadera entre los hilos de urdimbre, constituye la **trama**. Cada uno de estos hilos de trama se denomina **pasada**.

A la forma o manera de enlazarse los hilos con las sucesivas pasadas, se le da el nombre de **ligamento**. Esta forma se repite con regularidad a lo largo y a lo ancho del tejido. Los tres ligamentos fundamentales son: tafetán, sarga y satén o raso.

#### 3.2. Telas no tejidas (forman parte de la subclase 1729.0)

Son telas obtenidas a partir de fibras (subclase 1711.1, 1711.2 ó 2430.0) superpuestas en forma de velos y que luego se unen mediante punzonado (método mecánico) o mediante sustancias resinosas o plásticas (productos de la subclase 2413.0) y forman una superficie porosa y plana. Es decir se elimina el proceso de hilado. Ejemplo de estas telas son los fieltros y las telas de papel.

#### 3.3 Tejidos de punto (subclase 1730.9)

Los **tejidos de punto** también llamados **circulares** - aunque este término debería reservarse solo a aquellos tejidos producidos en las máquinas homónimas - no se producen en telares sino en máquinas provistas de agujas y que solo tienen un sistema de ligamento:

- **géneros de punto por trama** donde solo existe un hilo que se enlaza consigo mismo ya que no existe urdimbre, y
- **género de punto por urdimbre** donde los diferentes hilos de la urdimbre.

### 4. Aspectos a tener en la clasificación de la confección de prendas y accesorios de vestir

Las prendas y accesorios de vestir pueden obtenerse básicamente de dos formas:

a) **tejiendo** la prenda o sus partes, como por ejemplo medias (subclase 1730.1) y pullóveres (subclase 1730.2) y donde la principal materia prima es el hilado (subclase 1711.3).

b) **cortando** las piezas y luego uniéndolas mediante costura. La materia prima principal es la tela de punto (subclase 1730.9) o la tela plana (subclase 1711.4 y 1729.0).



8 INDEC SERIE NOMENCLADORES Y CORRESPONDENCIAS N° 6

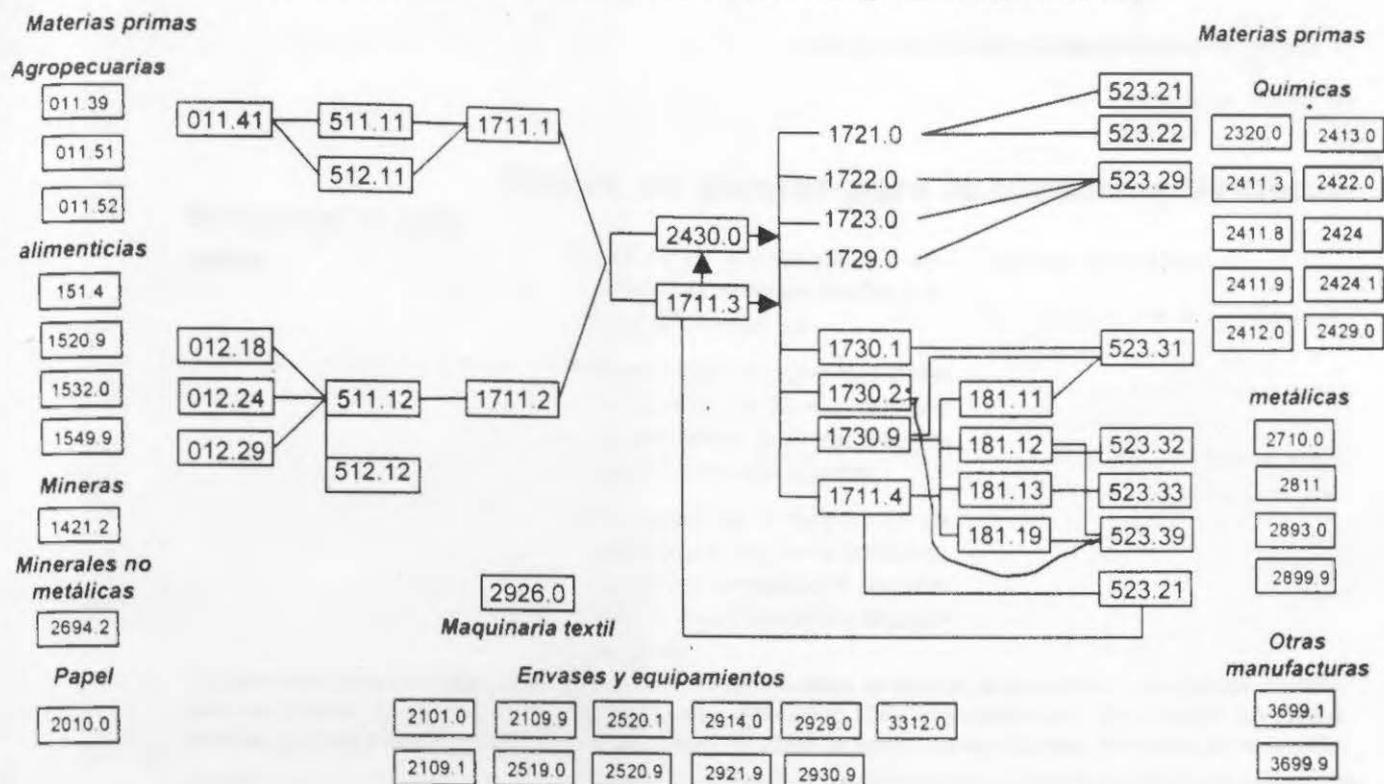
En esta segunda forma, la ClaNAE-97 al igual que la CIIU-3, distingue dos ramas de actividad para la confección de prendas:

- subclase 1730.9: donde se incluye la confección de prendas y accesorios realizada en la misma unidad donde se producen los tejidos de punto.

- subclase 1811: donde se incluye la confección de prendas y accesorios realizados con tejidos producidos en otras unidades productivas (subclase 1711.4 y 1730.9).

En resumen, la cadena productiva textil puede esquematizarse de la siguiente manera:

## Esquema sintético de abastecimiento del Complejo textil-confeccionista



### Descripción de las ramas de actividad que proveen al Complejo textil-confeccionista

- |  |  |
|--|--|
| <p>011.39 Cultivo de frutas n.c.p.<br/>011.51 Producción de semillas<br/>011.52 Producción de otras formas de propagación de cultivos agrícolas<br/>1421.2 Extracción de minerales para la fabricación de productos químicos<br/>151.4 Elaboración de aceites y grasas de origen vegetal<br/>1520.9 Elaboración de productos lácteos n.c.p.<br/>1532.0 Elaboración de almidones y productos derivados del almidón<br/>1549.9 Elaboración de productos alimenticios n.c.p.<sup>1</sup><br/>2010.0 Aserrado y cepillado de madera<br/>2101.0 Fabricación de pasta de madera, papel y cartón<br/>2109.1 Fabricación de artículos de papel y cartón de uso doméstico e higiénico sanitario<br/>2109.9 Fabricación de artículos de papel y cartón n.c.p.<br/>2320.0 Fabricación de productos de la refinación del petróleo<br/>2411.3 Fabricación de materias colorantes básicas, excepto pigmentos preparados.<br/>2411.8 Fabricación de materias químicas inorgánicas básicas, n.c.p.<br/>2411.9 Fabricación de materias químicas orgánicas básicas, n.c.p.<br/>2412.0 Fabricación de abonos y compuestos de nitrógeno<br/>2413.0 Fabricación de plásticos en formas primarias y de caucho sintético<br/>2422.0 Fabricación de pinturas; barnices y productos de revestimiento similares; tintas de imprenta y masillas</p> | <p>2424 Fabricación de jabones y detergentes, preparados para limpiar y pulir, perfumes y preparados de tocador<br/>2424.1 Fabricación de jabones y preparados de limpieza<br/>2429.0 Fabricación de productos químicos n.c.p.<sup>2</sup><br/>2519.0 Fabricación de productos de caucho n.c.p.<br/>2520.1 Fabricación de envases plásticos<br/>2520.9 Fabricación de productos plásticos en formas básicas y artículos de plástico n.c.p., excepto muebles<br/>2694.2 Elaboración de cal y yeso<br/>2710.0 Industrias básicas de hierro y acero<br/>2811 Fabricación de productos metálicos para uso estructural y montaje estructural<br/>2893.0 Fabricación de artículos de cuchillería, herramientas de mano y artículos de ferretería<br/>2899.9 Fabricación de productos metálicos n.c.p.<br/>2914.0 Fabricación de hornos, hogares y quemadores<br/>2921.9 Fabricación de maquinaria agropecuaria y forestal, excepto tractores<br/>2929.0 Fabricación de maquinaria de uso especial n.c.p.<br/>2930.9 Fabricación de aparatos de uso doméstico n.c.p.<br/>3312.0 Fabricación de instrumentos y aparatos para medir, verificar, ensayar, navegar y otros fines, excepto el equipo de control de procesos industriales<br/>3699.1 Fabricación de lápices, lapiceras, bolígrafos, sellos y artículos similares para oficinas y artistas<br/>3699.9 Industrias manufactureras n.c.p.</p> |
|--|--|

<sup>1</sup> Desde septiembre de 1998, esta rama de actividad incluye la producción de sal refinada

<sup>2</sup> Hasta agosto de 1998, esta rama incluyó la producción de sal refinada, ahora incorporada a la rama 15499

011.41

*Incluir este especifico*

### Cultivo de plantas para la obtención de fibras

Se incluye en esta rama

- Cultivo de plantas para la obtención de materias textiles o fibras de diverso uso.
- Desmotado de algodón cuando se realiza en la explotación agropecuaria en forma integrada al cultivo del algodón.
- Enriamiento o macerado de plantas que dan fibras textiles en la misma explotación agropecuaria donde se cultiva la planta textil.

Nuevas actividades:

.....

.....

.....

.....

.....

Se denominan *plantas textiles* a los vegetales que contienen fibras en algunos de sus órganos, que pueden utilizarse para ser hiladas. El número de plantas que pueden suministrar fibras es considerable. Sin embargo, las plantas textiles que tienen verdadera importancia económica no pasan de veinte, algunas de ellas se encuentran en la tabla.

Procesos	Nombre de unidades productivas vinculadas a esta subclase	Ocupaciones vinculadas a esta subclase	Productos, subproductos y desperdicios
aporque arada asoleado o secado al sol carpida cosecha cultivo desfibrado destrucción del rastrojo preparación del suelo raleo siembra	establecimiento agrícola planta desfibradora	aporcador arador carpidor cosechero desfibrador sembrador	provenientes de las semillas: algodón kapoc o akon o bombax o ceiba o endredón vegetal o miraguano o capoc provenientes de los tallos: cañamo lino ramio o china grass o seda vegetal yute provenientes de las hojas: abacá o cañamo de Manila crin vegetal o palmisto esparto fibra de piña formio lino de Nueva Zelandia sisal provenientes de los frutos: coco

**a otra rama**

- Producción comercial de semillas y de otras formas de propagación de los cultivos para la obtención de fibras (clase 011.5).
- Desmotado de algodón en bruto para la obtención de fibras y semillas, realizada fuera de la explotación algodonera (subclase 1711.1).
- Enriamiento o macerado de plantas que dan fibras textiles, realizada fuera de la explotación agropecuaria (subclase 1711.1).

10

## Cultivo de plantas para la obtención de fibras

I 20/2000

Se denominan **plantas textiles** a los vegetales que contienen fibras en algunos de sus órganos, que pueden utilizarse para ser hiladas.

El número de plantas que pueden suministrar fibras es considerable. Sin embargo, las plantas textiles que tienen verdadera importancia económica no pasan de veinte. Ello se debe a que gran número de plantas que pueden suministrar fibras no son económicamente explotables en la ~~gran~~ industria por su escaso rendimiento, mala calidad y porque pueden ser suplantadas por otras con apreciables ventajas.

Las fibras vegetales pueden agruparse tomando en consideración sus usos: fibras vegetales propiamente dichas, usadas en la confección de tejidos (*subclase 1711.4*) como el algodón, el lino, el cáñamo, el ramio y yute; fibras para cordelería (*subclase 1723.0*) como el sisal, el formio y el abacá; y fibras para rellenos y revestimientos (*subclase 1729.0*) como el kapoc. y 1730.9

A título de ejemplo se incluyen algunos datos sobre el cultivo de las plantas textiles más conocidas en Argentina.

### 1. Algodón

Es el cultivo de plantas para la obtención de fibras más relevante; en general corresponde a la variedad *Gossypium hirsutum L.*

Los procesos de cultivo incorporados en esta actividad comprenden: la preparación del suelo, la destrucción del rastrojo, la arada y los rastreos. Este último tiene por objeto nivelar el terreno, disgregar los terrones, eliminar las malezas y formar una capa superficial mullida que evite las pérdidas de humedad; debe efectuarse después de cada arada.

De la **siembra** y la buena elección de la semilla (*producto de la subclase 011.51 ó 1711.1*) depende la cantidad y la calidad de la futura cosecha; cada zona posee características especiales de suelo y clima, y de ellos depende la elección de la variedad. Los mejores resultados se obtienen empleando semillas certificadas de variedades selectas. Las labores culturales también son de relevancia para los resultados de la cosecha.

**Labores culturales:** son las tareas que se efectúan desde la primera edad de las plantas hasta la cosecha. Entre ellas, en el caso del algodón las más relevantes son:

**Raleo:** consiste en eliminar las plantas que desarrollaron en forma errática, de manera que en la línea queden **uniformemente** distribuidas, para el mejor aprovechamiento del espacio y para facilitar la producción.

**Carpidas:** su **objeto es** destruir las malezas que compiten con las plantas de algodón, y mantener la superficie del terreno **desmesurada** a fin de evitar pérdidas de agua por evaporación. Las carpidas se deben realizar después de cada lluvia a fin de romper la costra que se forma en el suelo o cada vez que la presencia de yuyos lo indique, y se darán por terminadas cuando el desarrollo de las plantas impida penetrar con los cultivadores en el caso de ser realizada en forma mecánica. Si por el contrario las carpidas son realizadas en forma manual se efectuarán hasta que los carpidores puedan desplazarse por entre las plantas.

<sup>1</sup> Instrumento para escarificar. Escarificar, operar incisiones.

esta nota ver en la página siguiente

011.41

Los cultivadores más empleados son los de tracción animal (*animales del grupo 012*) que utilizan carpidores de madera o de asiento y escarificadores<sup>1</sup> (*equipos de la subclase 2921.9*). Alternativamente se utilizan cultivadores de tracción mecánica donde los implementos (*equipos de la subclase 2921.9*) son accionados por tractores (*equipos de la subclase 2921.1*).

**Aporque:** consiste en arrimarle tierra a las plantas en ambos lados de las líneas, para facilitar el anclaje y para que soporten los efectos del viento; ello facilita el drenaje del agua acumulada después de la lluvia.

Por último, la cosecha aún una parte se realiza manualmente a pesar de los adelantos de la cosecha mecánica. La misma consiste en extraer los lóculos maduros colocándolos en la bolsa o «maleta» (*subclase 1729.0*) que el cosechero lleva atada a la cintura para ese fin.

## 2. Cábamo

La superficie dedicada a su cultivo es sumamente reducida y la variedad corresponde principalmente a *Cannabis sativa L.*

La cosecha consiste en cortar las plantas lo más cercanamente posible del suelo y dejarlas extendidas durante dos o tres días. Una vez secas se engavillan y empalman.

**Enriado:** es el proceso biológico por el cual, la fibra queda separada de la madera y demás tejidos del tallo. Puede hacerse al rocío, o al agua estancada o corriente. En nuestro país se ha preferido enriar en piletas de cemento con agua a temperatura ambiente. Es más costoso, pero más rápido y la fibra resulta de mejor calidad, más uniforme en resistencia y color. Los tallos enriados y secos entran por un extremo de la máquina donde una serie de rodillos acanalados quiebran la madera; la mayor parte de ésta se desprende y cae, y la fibra con los restos es transportada por una cinta a dos tambores en cuyo interior giran sobre un eje central varias paletas horizontales que terminan de limpiar la fibra de los restos de madera.

El proceso de enriado se clasifica en la subclase 1711.1, a excepción de la que se realice en la explotación agropecuaria. En este último caso se clasifica en la presente subclase.

## 3. Ramio

Comprende principalmente a la variedad Bochmeira sf.

Los tallos se cortan antes de la maduración de los frutos; de los rizomas crecen después otros tallos. Por esta razón pueden efectuarse tres o cuatro cortes, anuales.

**Labores culturales:** requieren pocos cuidados culturales; que consisten en frecuentes carpidas, sobre todo durante el primer año de la plantación ya que las plantas siendo pequeñas se defienden mal de las malezas.

**Cosecha:** el órgano útil es el tallo en cuya corteza se producen las fibras. La cosecha del primer año no es conveniente por ser reducida y de escaso valor industrial.

**Extracción de la fibra:** para efectuar la extracción de la fibra es necesario proceder al descortezado y desgomado de los tallos, actividad que se clasifica en la subclase 1711.1.

#### 4. Yute

Corresponde principalmente a la variedad *Corchorus* sp y *C. olitorius*.

**Preparación del suelo y siembra:** debe ararse la tierra dos o tres veces a fin de dejar el terreno bien desmenuzado y llano. La siembra puede realizarse con máquinas en líneas o al voleo. Las labores culturales, se reducen a extirpar las malezas.

**Enriado:** se realiza en la misma forma que para el cáñamo, utilizando piletas enriadoras de material o de tierra o aprovechando corrientes de ríos o arroyos. El proceso de enriado se clasifica en la subclase 1711.1, a excepción de la que se realiza en la explotación agropecuaria. En este último caso se clasifica en la presente subclase.

#### 5. Formio

El formio llamado también Lino de Nueva Zelandia, corresponde a la variedad *Phormium tenax* Forster.

**Preparación del terreno:** la preparación del terreno es una de las actividades más importantes en este cultivo.

**Plantación:** la propagación puede hacerse por semillas (*producto de la subclase 011.51*) o por renuevos (*producto de la subclase 011.52*). Esta última forma es la más usada porque el cultivo entra en producción dos años antes y este sistema ofrece ventajas apreciables sobre las siembras.

**Las labores culturales:** consisten en extirpar las malezas durante los primeros tres años. Las hojas una vez cortadas se reúnen en mazos o gavillas de unos 40 kilos. Se atan con las mismas hojas, eligiendo para ello las deterioradas y se enrian en las plantas desfibradoras (*subclase 1711.1*).

#### 6. Lino

El lino pertenece a la familia de las lináceas -linaceae. Después del algodón, el lino es la fibra vegetal de mayor importancia, conocida botánicamente como *Linum usitatissimum*.

**Cultivo:** el lino se cultiva mucho por sus fibras y semillas. De las fibras se obtienen hilados (*subclase 1711.3*) y de la semilla se extrae el aceite de linaza (*destino clase 151.4*).

**Cosecha:** el lino destinado a la producción de fibras se cosecha arrancando las plantas completas, que se dejan secar apiladas en el campo. Se separan las semillas para usarlas como forraje (*destino grupo 012*) o para extraer el aceite (*clase 151.4*). La paja se envía a los procesos de preparación de fibras (*subclase 1711.1*).

#### 7. Esparto

Corresponde a la variedad *Stipa tenacissima* L.

Las hojas se arrancan con trozos de madera llamados arrancaderas (*producto de la subclase 2029.0*). Los principales usos a que se destina el esparto son la fabricación de sogas, trenzas y esteras (*subclase 1723.0*); alpargatas (*subclase 1920.2*), cestos (*destino subclase 2029.0*), crín para rellenos de sillones

011.41

(destino subclase 3610.2), etcétera. Otra aplicación de relevancia es la fabricación de pasta de papel para imprenta (destino subclase 2101.0).

Cuando se desea obtener sogas rústicas (subclase 1723.0), el esparto se utiliza en estado natural después de asolearlo -proceso incluido en esta subclase-. Si se destina a la obtención de fibras (subclase 1711.1), se somete a los procesos de preparación correspondientes a las fibras provenientes de las hojas.

## 8. Abacá

Conocido también con el nombre de cáñamo de Manila. Corresponde a la variedad de *Musa textilis* Nee.

**Cultivo:** puede producirse por semilla (producto de la subclase 011.51) o propagarse por vía vegetativa por medio de los renuevos y rizomas (productos de la subclase 011.52). El renuevo es el más usado porque permite una explotación en más breve tiempo. Para efectuar la multiplicación por renuevos se cortan y se trasladan al vivero. También se pueden utilizar trozos de rizomas.

**Cosecha:** al segundo año, la planta está en condiciones de cortarse. La fibra de abacá se encuentra en el falso tallo. Estos se cortan en sentido oblicuo casi a nivel de la tierra.

Para facilitar la extracción de la fibra, se colocan los tallos seleccionados a macerar, este proceso es el primer paso para la preparación de fibra (subclase 1711.1).

## 9. Coco

**Separación de la fibra:** la separación de la envoltura fibrosa del fruto se efectúa por medio de una barra de hierro (producto de la subclase 2710.0) terminada en forma de cuchillo clavada en el suelo. Con ella se hace una incisión en uno de los costados del coco que sirve de punto de partida para separar la parte fibrosa.

Para la extracción de la fibra las envolturas se someten primeramente a la acción de una máquina trituradora (equipo de la subclase 2926.0), continuando luego con los procesos de preparación de fibras (subclase 1711.1).

## 10. Kapoc o akon o bombax o ceiba vegetal o endredón vegetal o miraguano o capoc

Las plantas que suministran el kapoc, pertenecen a la familia de las **Bombacáceas**.

Es un árbol de grandes dimensiones; su altura puede llegar a los 30 metros y su diámetro a 2 ó 3 metros. En el interior de los frutos están las semillas cubiertas de una lanilla blanca o algo oscura -la "paina"- . La lanilla está formada de pelos tan cortos como los del algodón y que consisten en células cilíndricas en forma de tubitos llenos de aire. Ello explica la gran flotabilidad que poseen.

La cosecha se efectúa manualmente; los obreros usan escaleras (producto de las subclases 2029.0 y 2899.9) y varas largas provistas de ganchos, con las que voltean los frutos; estos se llevan a los lugares donde se efectuará la separación de la fibra y la semilla. Primeramente se extienden al sol para provocar la apertura de las cápsulas, luego se extrae la fibra a mano.

11. Sisal

Pertenece al género "Agave" de la familia amarilidáceas.

**Propagación:** pueden propagarse por semillas (*producto de la subclase 011.51*), por bulbillos y por hijuelos (*productos de la subclase 011.52*). Para efectuar la propagación, se los cultivan previamente en viveros, para transplantarlos luego al lugar definitivo. Este método es el más empleado porque las plantas crecen más rápidamente y son más vigorosas y longevas.

**Cuidados culturales:** las labores culturales se reducen a extirpar las malezas; generalmente suelen efectuarse dos o tres limpiezas anuales.

**Cosecha:** la primera cosecha de las hojas se lleva a cabo a partir del sexto año de plantados los hijuelos en el terreno definitivo. La cosecha se realiza con machetes o instrumentos bien filosos (*producto de la subclase 2893.0*). Las cosechas subsiguientes a la primera se realizarán cada seis a ocho meses y las hojas pasan a los procesos de preparación de fibras (*subclase 1711.1*).

**Anexo A****Tabla de correspondencia entre la subclase 011.41 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
<b>01141 Cultivo de plantas para la obtención de fibras</b>			
	01921	520100100	520100000 B
	01922	530110000	530110000
	01923	530210000 A	530210000 A
		530310110	530310000 A
		530410000	530410000
		530511000	530511000
		530521000	530521000
		530591100	530591000

**Anexo B**

**Subclases de la clasificación central de productos, revisión  
1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 011.41 del  
Complejo textil-confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
01921	Algodón, desmotado o sin desmotar	01141
01921	Algodón, desmotado o sin desmotar	17111
01922	Yute y otras fibras textiles del liber, en rama o enriados, excepto lino, cañamo y ramio	01141
01922	Yute y otras fibras textiles del liber, en rama o enriados, excepto lino, cañamo y ramio	17111
01923	Lino y cañamo, en rama o enriados, sisal y otras fibras textiles del género agave, en rama; fibra de coco, abaca y ramio y otras fibras textiles vegetales, en rama	01141
01923	Lino y cañamo, en rama o enriados; sisal y otras fibras textiles del género agave, en rama; fibra de coco, abaca y ramio y otras fibras textiles vegetales, en rama	17111

012.18

## Producción de lana y pelos de ganados

Se incluye en esta rama

- Cría de ganado para la obtención de lana y pelos.
- Esquila de ganado por cuenta propia.
- Clasificación de la lana esquilada.

Nuevas actividades:

.....

.....

.....

.....

La *esquila* es el proceso de corte de la lana de los ovinos, se da el nombre de *lana* exclusivamente, al pelo proporcionados por el carnero u oveja, reservando el nombre genérico de *pelo* para los demás mamíferos.

Procesos	Nombre de unidades productivas vinculadas a esta subclase	Ocupaciones vinculadas a esta subclase	Productos, subproductos y desperdicios
clasificación cría esquila esquileo erasquile <i>Procesos de la subclase de lana</i>		clasificador esquilador <i>lana</i> <i>ovino</i>	lana esquilada lana sucia lana vellón pelos de camélidos pelos de caprinos pelos ordinarios de ganado

a otra rama

- Cría de animales pilíferos, excepto ganado (subclase 012.24).
- Esquila de ganado por cuenta de terceros (subclase 014.22).
- Obtención de lana de matadero o frigorífico (subclase 151.14) o de peladero de cueros (subclase 1911.0).
- Lavado de lana y pelos (subclase 1711.2).

Nuevas exclusiones:

.....

.....

.....

.....

## Producción de lana y pelos de ganado

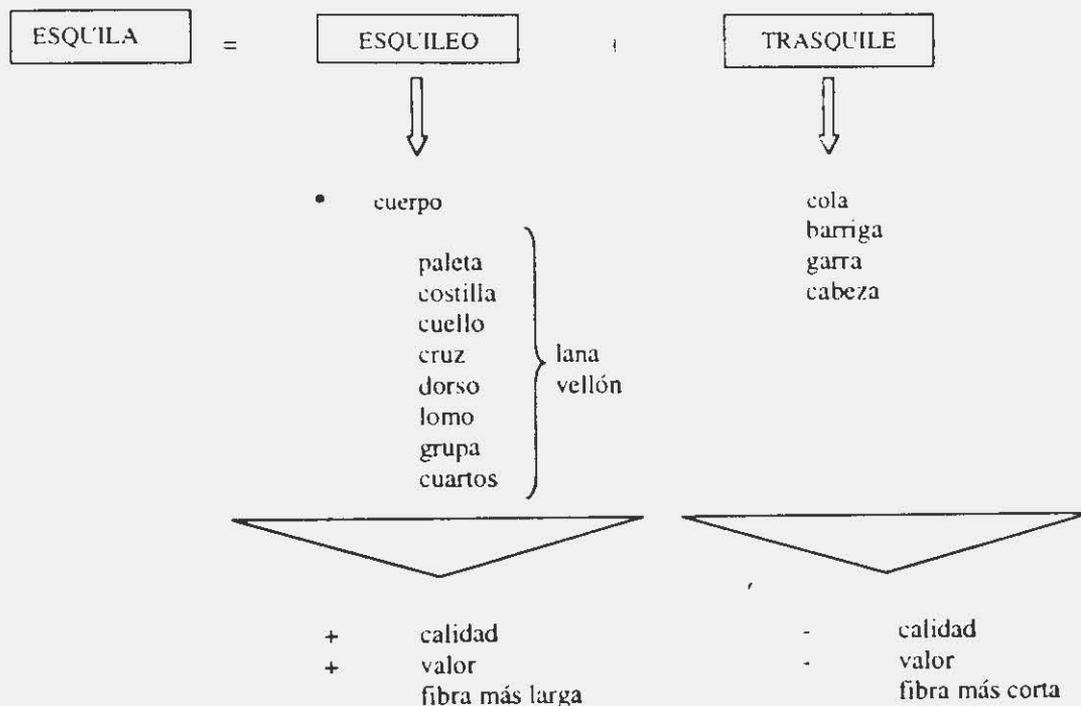
### Producción de lana

La **esquila**, tarea que consiste en obtener la lana del ovino mediante cortes; puede realizarse a mano o auxiliada por equipos fijos, semiportátiles, o portátiles (*equipos de la subclase 2921.9*). Esta tarea requiere precisión, pues los dobles cortes la desvalorizan al disminuir el largo de la hebra. La misma se efectúa, generalmente, cuando el vellón resulta una carga excesiva para el animal y teniendo en cuenta que los cambios climáticos no resulten perjudiciales para su salud. Todas las lanas obtenidas de la esquila son llamadas "sucias" o "grasientas". Una vez esquilado el animal, los pelos se reúnen en mechones, y estos a su vez se adhieren fuertemente para formar el vellón. Se denomina **vellón**, al conjunto de lana del ovino, acompañado de todas las secreciones del animal, incluida materia grasa y humedad.

Se considera lanas de comercialización normal aquellas que tienen un año de crecimiento y se conocen con el nombre de **lanas madres o enteras**. En zonas plagadas de ahrojos, semillas, etcétera, se realiza dos veces al año, denominándose a la lana obtenida **segunda esquila o media lana**. Luego de extraerlas se comercializan **sucias** (*subclases 511.12 y 5121.2*) o se envían a los lavaderos (*subclase 1711.2*).

El período de recolección de lana, se denomina **zafra**.

La lana esquilada presenta diferencia de calidad, según la parte del cuerpo del que provenga:



### Clasificación de lanas

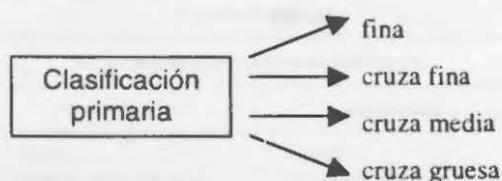
Mediante aparatos denominados lanámetros (*equipos de la subclase 3312.0*) se realiza la clasificación por finura, sobre la base del diámetro real medio de la hebra y otros caracteres tales como el largo y el tacto. Además, se utiliza la denominación inglesa. Ésta es una escala numérica, basada en el rendimiento industrial y expresada por la cantidad de madejas de hilo que se consigue con un peso determinado de lana peinada. Las unidades de medida actuales:

longitud de hilado → yardas  
 peso de hilado → libra

Se llama «counts» a la longitud de 560 yardas de hilo de lana. Una lana tendrá tantos counts como número de unidades se puedan hilar con una libra de lana lavada. Cuando más fina es la lana, mayor será el número de counts que rinda, dado que las fibras tienen menor volumen y peso con relación a la longitud. Las numeraciones más altas como 60 a 80 y excepcionalmente 90 corresponden a las finas y se encuentran principalmente en lanas. De 48 a 60 medianas y finas, y menos de 44 las llamadas gruesas.

En el comercio lanero se elimina la palabra counts y se reemplaza por una letra «s» precedida de un apóstrofe. Ejemplo: 60's, 80's. Cada uno de estos números de la escala corresponde a una calidad determinada y mantiene correlación con el diámetro promedio que da la finura real. Esto ha hecho que, aunque el sistema no sea perfecto, haya sido adoptado en forma casi universal dentro de la comercialización de lana por su practicidad.

En nuestro país, además, se adopta el siguiente ordenamiento:



De las diferentes razas que se crían en Argentina, debido a las distintas propiedades zootécnicas, se obtienen una gran variedad de tipos y finuras. Así por ejemplo, las razas Merino producen lanas cuyas particularidades se ajustan a las siguientes características:

**Clasificación comercial argentina, «Fina»;** clasificación comercial inglesa, de 80's a 62's; diámetros medios de las hebras, de 18,1 a 24,0 micrones; rendimiento al lavado de los vellones, del 35 % al 55 %. Su uso industrial permite obtener tejidos finos y cálidos (*subclase 1711.4*).

De la Corriedale se logran lanas «Cruza fina»; para la clasificación inglesa, de 58's a 54's; diámetros medios de las hebras, de 25,6 a 30,0 micrones; rendimiento al lavado de los vellones, 50 % al 60 %. Es empleada industrialmente para la realización de tejidos finos (*subclase 1711.4*).

La Romney Marsh, clasificada como de doble propósito al igual que las dos anteriores, proporciona lanas «Cruza mediana»; de 50's a 46's; de 30,1 a 35,1 micrones de diámetro; con un rendimiento del 55 % al 70 %. Es utilizada en la fabricación de paños, mantas, frazadas, etcétera (*subclases 1721.0 y 1729.0*).

La Lincoln produce «Cruza gruesa»; de 44's a 36's; diámetros de 35,2 a 41,2 micrones; rendimiento del 60 % al 75 %. Se destina a manufacturas de alfombras, mantas, felpudos, etcétera (subclases 1721.0 y 1722.0).

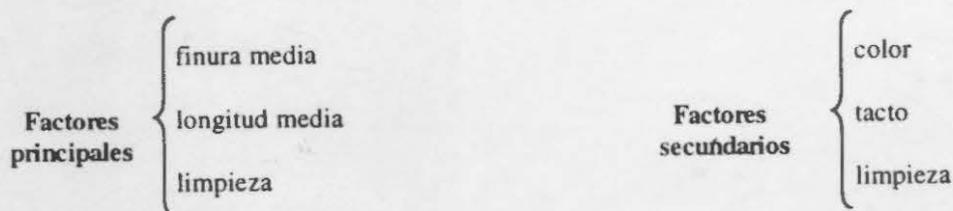
Asimismo, la lana que se obtiene de la raza Criolla se caracteriza por su poca uniformidad de finura, su excesiva aspereza y la cantidad de hebras meduladas que posee.

Cuadro 01218-2					
Clasificación de lanas según largo de la hebra y finura					
MICRONES		Denominación nacional	Clasificación inglesa	Finura	Principales razas
Desde	Hasta				
18,1	19,5	Extra fina	80's	Finas	Merino
19,6	21,0	Super fina	70's	•	•
21,1	22,5	Fina	64's	•	•
22,6	24,0	Fina prima	62's	•	•
24,1	25,5	Prima	60's	Medianas	•
25,6	27,0	Cruza fina 1	58's	•	Comedale
27,1	28,5	Cruza fina 2	56's	•	•
28,6	30,0	Cruza fina fuerte	54's	•	•
30,1	31,7	Cruza mediana 3	50's	•	Romey Marsh
31,8	33,4	Cruza mediana 3	48's	•	•
33,5	35,1	Cruza mediana 3 fuerte	46's	•	•
35,2	37,0	Cruza gruesa 4	44's	Gruesas	Lincoln
37,1	38,9	Cruza gruesa 5	40's	•	•
39,0	41,2	Cruza gruesa 6	36's	•	•

La lana esquilada se apila y luego se clasifica. De acuerdo a la finura, las lanas presentan las siguientes características:

Cuadro 01218-3	
Características de la lana según finura	
Lana fina	Lana gruesa
corta	larga
ondulación pequeña	gran ondulación
suave al tacto	poca suavidad
elevada grasitud	poca grasitud

En cuanto a la calidad, los factores que se destacan son:



**Anexo A****Tabla de correspondencia entre la subclase 012.18 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
<b>01218 Producción de lana y pelos de ganado</b>			
	02961	050290100 B	050290000 B
	02962	050300000	050300000
	02963	510111100	510111000
		510111900	510119000 B
		510119000 B	510210000
		510210000 A	510210900 B
		510220000 A	510220000 A

**Anexo B**

**Subclases de la clasificación central de productos, revisión  
1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 012.18 del  
Complejo textil-confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
02961	Lana de esquila, grasa, incluso lavada en vivo	01218
02962	Lana de matadero, grasa, incluso lavada en vivo	01218
02962	Lana de matadero, grasa, incluso lavada en vivo	15114
02963	Pelos finos u ordinarios de animales (incluso crines), sin cardar ni peinar	01224
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	01218
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	01229
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	01501
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	15111
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	15112
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	15113
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	15114
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	15119
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	17112

012.24

## Cría de animales pelíferos, pilíferos y plumíferos

Se incluye en esta rama

- Cría de animales, excepto ganado, para la obtención de pieles incluso finas, pelos y plumas.

Nuevas actividades:

.....  
 .....

En esta subclase se incluye la actividad relacionada con la cría de una gran variedad de animales domésticos o salvajes, entre ellos:

chinchilla    choique    cisne    conejo    ganso    nutria    ñandú  
 pavo    visón    zorro

Los pelos y plumas de estos animales son utilizados dentro del complejo textil - confeccionista de diferente forma. A título de ejemplo, el ganso o pato, proporciona plumas y plumón. El plumón es la parte más fina y suave del plumaje, se diferencia de las plumas por la falta de astil rígido. Se utilizan principalmente para relleno de artículos de cama o de otros artículos tales como cojines (subclase 1729.0) o prendas de vestir aislantes, como por ejemplo camperas (clase 181.1).

Productos, subproductos y desperdicios

- Plumas
- Plumón
- Pelos
- Pieles

a otra rama



- Cría de ganado para la obtención de pieles, lanas y pelos finos (subclase 012.18).
- Obtención de pieles y pelos de liebre y otros animales cazados (subclase 0150.1).
- Producción de cueros y pieles de mataderos o frigoríficos (clase 151.1).

Nuevas exclusiones:

.....  
 .....  
 .....  
 .....  
 .....  
 .....

**Anexo B****Subclases de la clasificación central de productos, revisión 1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 012.24 del complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
02129	Otros animales vivos	01223
02129	Otros animales vivos	01224
02129	Otros animales vivos	01229
02963	Pelos finos u ordinarios de animales (incluso crines), sin cardar ni peinar	01218
02963	Pelos finos u ordinarios de animales (incluso crines), sin cardar ni peinar	01214
02972	Pieles finas sin curtir, excepto las pieles finas de conejo, liebre o cordero	01224
02973	Pieles finas de conejo, liebre o cordero	01224
02974	Pieles sin curtir de otros animales N.C.P. (frescas o conservadas, pero sin preparar de otro modo)	01224
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	01218
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	01229
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	01501
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	15111
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	15112
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	15113
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	15114
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	15119
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	17112

# 012.29

## Cría de animales y obtención de productos de origen animal, n.c.p.

Se incluye en esta rama

- Cría del gusano de seda o sericultura.
- Cría de animales no incluidos en las subclases 012.11 a 012.24.
- Cría de animales para experimentación.

Nuevas actividades:

.....

.....

.....

.....

Procesos	Nombre de unidades productivas vinculadas a esta subclase	Ocupaciones vinculadas a esta subclase	Productos, subproductos y desperdicios
alimentación calentado cuidado enfriado limpieza	criadero	cultivador de gusano de seda	animales de experimentación capullo de gusanos de seda caracoles, excepto marinos cera de insectos, excepto de abejas ciervos conejos excepto para pelos catos cusanos de seda lombrices pájaros perros ranas sericina

**a otra rama**



- Cría de aves (subclase 012.21).
- Cría de ganado incluso para la producción de leche, lana y pelos (clase 012.1).
- Producción de huevos (subclase 012.22).
- Apicultura incluso producción de cera de abejas domésticas (subclase 012.23).

- Cría de animales pelíferos, pilíferos y plumíferos (subclase 012.24).
- Explotación de criaderos de peces y granjas piscícolas (subclase 050.20).
- Adiestramiento de perros para protección y defensa (subclase 7492.9).
- Adiestramiento de animales de compañía (subclase 9249.9).

Nuevas exclusiones:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

## Cría de animales y obtención de productos de origen animal, n.c.p.

Si bien en esta subclase se incluye una serie de actividades relacionadas con la cría y reproducción de animales como ciervos, animales domésticos, pájaros, conejos excepto para pelos, etcétera, solo se explicará a continuación, las actividades relacionadas con la cría del gusano de seda, que son las que están vinculadas al Complejo textil - confeccionista.

### 1. Sericultura: La cría del gusano de seda

Los métodos de cría del gusano para la obtención de la seda son muy parecidos en todo el mundo. Los huevos se sacan de un depósito frío y se les da gradualmente una temperatura de unos 20°C. Las jóvenes orugas avivan en unos 10 días, y se las alimenta con hojas de morera. Las orugas no deben tocarse, y el método para proporcionarles el alimento de refresco consiste en colocar sobre ellas las hojas en un papel perforado: las orugas se abren paso por los agujeros de éste. Los criaderos deben mantenerse limpios, para esto deben eliminarse las hojas viejas y los excrementos.

Cuando la oruga ha llegado a su tamaño máximo, se dedica a huscar un sitio adecuado donde tejer su capullo. En las cámaras de cría se ponen a su alcance haces de paja u otros objetos apropiados, sobre los que pueden hilar. Lo primero que construyen es una especie de "hamaca" donde reposan mientras van tejiendo el verdadero capullo.

La primera parte del capullo - la externa - está formada de una sola hebra continua de unos mil metros de longitud. Cuando el capullo está terminado, la oruga, encerrada en él, se transforma en crisálida, y en este estado se calienta el capullo en un horno. Así se mata a la crisálida, sin dañar la seda. Se deja vivir un 5% de las crisálidas, para obtener mariposas que produzcan los huevos de la próxima generación.

El capullo es muy resistente e irrompible, pero la mariposa está provista de una glándula que genera un disolvente, que le sirve para ablandar la seda y salir al exterior. Cuando una mariposa ha salido del capullo, éste carece de utilidad para el hilado, pues la hebra está rota.

### 2. Producción del hilado

La **seda** es una fibra natural obtenida industrialmente de varias especies de mariposas. Cuando las orugas de éstas - gusanos de seda - alcanzan su mayor tamaño, **hilan** los capullos (actividad que el gusano realiza **mientras** se cría) en los que pasarán normalmente la fase de reposo -**pupal**- antes de convertirse en **adultas**. La seda natural se obtiene a partir de esos capullos.

La seda **produce un par** de glándulas arrolladas situadas alrededor del tubo digestivo. Cada glándula fabrica una **hebra de seda**, y las dos hebras se unen, antes de surgir al exterior por un orificio especial u **órgano hiladero**, próximo a la boca. El cuerpo de la oruga completamente desarrollada está casi lleno de seda líquida. La seda se endurece rápidamente, al contacto con el aire. Hay varias glándulas accesorias próximas al orificio hiladero que producen una goma que da pegajosidad a la seda. Así, la oruga puede fijar los capullos sobre algún objeto. Esta goma - **sericina** - es amarilla o blanca, según la raza de mariposa.

Al empezar a hilar su capullo, la oruga mueve la cabeza de un lado a otro y segrega una hebra continua de seda, con la que teje el capullo completo, que tiene unos 4 cm de longitud. En esta operación invierte unas setenta horas. De un solo capullo pueden obtenerse 1.000 metros de seda bruta, pero esta es tan fina, que mil hebras unidas no llegan a tener 2,5 cm de ancho.

Una vez encerrada dentro del capullo, la oruga se arruga y pierde de nuevo su piel, para alcanzar el estado de **pupa o crisálida**.

Desde el avivamiento de los huevos a la formación de la pupa transcurren de 4 a 5 semanas, según las circunstancias. El estado de pupa dura otros 10 días más, y, por último, brota del capullo la mariposa adulta.

Los gusanos de seda son sacrificados por los cultivadores en el estado de pupa, excepto los pocos ejemplares que se dejan para que se conviertan en mariposas. Una vez obtenidos los capullos estos pasan al proceso de preparación industrial (*subclase 1711.2*).

**Anexo A**

**Tabla de correspondencia entre la subclase 012.29 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
<b>01229 Cría de animales y obtención de productos de origen animal N.P.C.</b>			
	02129	010600000 A	010600000 A
	02940	020820000	020820000
	02950	030760000	030760000
	02964	041000000	041000000
	02980	051199300	051199000 A
	39110	051199900 A	051199900 A
		152190900	152190000 B
		500100000	152190900
			500100000

**Anexo B**

**Subclases de la clasificación central de productos, revisión  
1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 012.29 del  
Complejo textil-confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
02129	Otros animales vivos	01223
02129	Otros animales vivos	01224
02129	Otros animales vivos	01229
02940	Caracoles vivos, frescos, refrigerados, congelados, secos, salados o en salmuera, excepto caracoles marinos; ancas de rana, frescas, refrigeradas o congeladas	01229
02950	Productos comestibles de origen animal N.C.P.	01229
02964	Capullos de gusano	01229
02980	Ceras de insectos y esperma de ballena, estén o no refinadas o coloradas	01229
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	01218
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	01229
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	01501
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	15111
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	15112
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	15113
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	15114
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	15119
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	17112

1711.1

## Preparación de fibras vegetales de uso textil, desmotado de algodón

Se incluye en esta rama

- Procesos de preparación de fibras vegetales.
- Procesos de blanqueado, teñido y similares, de fibras vegetales, cuando son realizados en las unidades productivas donde se obtienen las mismas.
- Enriamiento o macerado de plantas que proveen fibras textiles.
- Obtención de subproductos y desperdicios provenientes de los procesos de preparación de fibras vegetales.

Nuevas actividades:

.....  
 .....  
 .....

Las fibras vegetales obtenidas en esta rama pueden provenir de diferentes partes de las plantas: Semillas, tallos, hojas y frutos.

Los procesos más relevantes de esta actividad son aquellos relacionados con la obtención de la fibra de algodón. El desmotado de algodón es un proceso que consiste en separar la fibra de algodón de la semilla. Se trata de un proceso mecánico del que surgen principalmente tres productos: fibra de algodón que es la parte que puede hilarse y que se destina a las hilanderías o a la exportación; semilla de algodón que se utiliza como forraje, para semilla, para aceites industriales, para la fabricación de margarinas o como abono, y linters de algodón que es una pelusa o fibra muy corta - no hilable - con alto contenido de celulosa que se utiliza en la fabricación de fibras artificiales y papel.

Ver tabla al dorso

a otra rama

- Desmotado de algodón cuando se realiza en la explotación agropecuaria en forma integrada al cultivo del algodón (subclase 011.41).
- Cultivo de plantas para la obtención de fibras vegetales de uso textil (subclase 011.41).
- Procesos de cardado y peinado realizados en la hilandería (subclase 1711.3).
- Procesos de blanqueado, teñido y similares, de fibras vegetales, realizados en unidades productivas independientes a la obtención de la misma (subclase 1712.0).
- Fabricación de fibras de vidrio (subclase 2610.9).
- Producción de fibras a partir de hilachas como actividad de recuperación de desperdicios, en forma independiente de la actividad que genera dicho desperdicio (subclase 3720.0).

Nuevas exclusiones:

.....  
 .....  
 .....  
 .....  
 .....  
 .....  
 .....

Procesos	Nombre de unidades productivas vinculadas a esta subclase	Ocupaciones vinculadas a esta subclase	Productos, subproductos y desperdicios
<i>agramado, desmesurado o magullado            algodonizado o cotonizado            batanado            batido            cardado de fibras vegetales, -excepto de algodón-            desgomado            desmotado o desgranado            enriado, macerado o fermentación de los tallos            espadado o espadillado            rastrillado o peinado            separación de fibras</i>	<i>cooperativa agrícola            algodonera            cooperativa de algodón            cesmotadora</i>	<i>ingeniero de planta textil            preparador de fibras            peparador de fibras</i>	<i>agramiza o desperdicios de los tallos            borras o punchas            borrillas            crin vegetal            estopas            fibras de lino textil            fibras de esparto            fibras de abacá            fibras de algodón            fibras de cáñamo            fibras de coco            fibras de formio            fibras de kapoc o akon o bombax o ceiba o endredón vegetal o miraguano            o capoc            fibras de piña            fibras de ramio, china grass o seda vegetal            fibras de yute            hilazas            hinters de algodón            semillas de algodón</i>

### Preparación de fibras vegetales de uso textil; desmotado de algodón

La **preparación de fibras textiles vegetales** (ver cuadro 17111-1) abarca una serie de procesos que se incluyen en esta subclase cuando se realizan en unidades productivas independientes de las hilanderías y tejedurías. Algunas de las tareas de preparación son de aplicación más o menos generalizada, tal es el caso del cardado de las fibras vegetales, y otras más especializadas como por ejemplo la fermentación de tallos utilizados para la obtención de las fibras provenientes de los mismos.

En la estructura productiva argentina la mayor parte de estos procesos están realizados por el sector manufacturero textil, difiriendo en este sentido con las recomendaciones de la CIU-3, que las incorpora en la rama agropecuaria. Tal es el caso del desmotado de algodón, proceso que se incorpora en esta subclase de la ClNAE-97.

Cuadro 17111-1

Procesos	Preparación de fibras vegetales										
	Semilla		Tallo				Hoja				Fruto
	Algodón	Kapoc	Cáñamo	Lino	Ramio	Yute	Abacá	Esparto	Formio	Sisal	Coco
Agramado			X	X	X	X					
Algodonizado o cotonizado			X	X	X	X					
Batido			X	X	X	X					
Rastrillado o peinado			X	X	X	X	X	X	X	X	
Desgomado			X	X	X	X					
Enriado o macerado			X	X	X	X					
Espadillado o espadado			X	X	X	X					
Desgranado o desmotado	X	X	X	X	X	X					
Desfibrado							X	X	X		X
Macerado							X	X	X		X
Raspado							X	X	X		X
Picado							X	X	X		X
Separación de las fibras											X

### 1. Preparación de la fibra de algodón

El algodón en bruto (*subclase 011.41*) es cosechado y enviado a la planta desmotadora, donde se realiza el **desmotado o desgrane de algodón**. Este es un proceso mecánico que consiste en separar la fibra de algodón de la semilla y del que surgen, principalmente, tres productos:

- **fibra de algodón:** es la parte que puede hilarse y que se destina a las hilanderías (*subclase 1711.3*) o a la exportación,
- **semilla de algodón:** que se utiliza como forraje (*destino grupo 012 ó subclase 1533.0*), semilla para siembra (*subclase 011.41*), aceites industriales no comestibles (*destino subclase 151.41*), fabricación de jabones (*destino subclase 2424.1*), fabricación de margarinas (*destino subclase 151.43*) o como abono (*destino grupo 011 ó subclase 2412.0*), y
- **linter de algodón:** es una pelusa o fibra muy corta - no hilable - con alto contenido de celulosa que se utiliza en la fabricación de algodón hidrófilo y fieltros (*subclase 1729.0*), entretelas (*subclase 1711.4*), fibras artificiales (*subclase 2430.0*) y papel (*destino subclase 2101.0*).

Una vez desmotado, la fibra de algodón es embalada en fardos o balas para pasar a las hilanderías (*subclase 1711.3*). En el caso de que sea enviada a las tintorerías (*subclase 1712.0*) esta disposición de las fibras se denomina **algodón en rama**. Los materiales de embalaje generalmente son lienzos (*subclases 1711.4 ó 1721.0*), a la vez que puede requerirse flejes plásticos o metálicos (*productos subclase 2520.1 y 2899.9 respectivamente*).

El principio en que se basa el desgrane de algodón mediante máquinas desmotadoras (*equipo de la subclase 2926.0*), es el arrastre de las fibras entre espacios muy estrechos que impide el paso de las semillas y materias extrañas. Estas máquinas pueden ser tanto a rodillos como a sierras circulares.

## 2. Preparación de fibras de tallos

Los tallos de las plantas de lino, yute, ramio, cáñamo y similares, llegan a la unidad de preparación y son sometidos al **desgranado**; ello permite remover las semillas y las hojas laterales haciendo pasar los tallos entre peines de acero (*equipo de la subclase 2926.0*). Los tallos, una vez **secos y desgranados**, contienen alrededor del 30% de fibras aprovechables, las cuales se encuentran entre el leño y la corteza. Para extraerlas son necesarias operaciones de naturaleza mecánica y química: el **enriado** o **macerado**, el **batido**, el **agramado**, el **espadillado** y el **rastrillado**.

La primera de estas operaciones consiste en una fermentación de los tallos, que se lleva a cabo de distintas formas: macerado en agua, vapor o productos químicos como el ácido sulfúrico, clorhídrico y otros ácidos de la subclase 2411.8. Después del enriado, sigue una etapa de **batido**, cuyo objeto es eliminar las partes leñosas del tallo en la mayor cantidad posible, mediante operaciones mecánicas en las que se utilizan mazos de madera (*producto de la subclase 2029.0*) o rodillos acanalados (*equipo de la subclase 2926.0*). La operación siguiente es el **agramado** donde se remueven los restos leñosos que hayan quedado de la etapa anterior y en donde la fibra queda limpia y lista para pasar a un proceso de **espado** o **espadillado** que consiste en eliminar las pequeñas fibras que puedan quedar en el haz fibroso, para obtener la hilaza. Por último se realiza el **rastrillado** donde se elimina la **agramiza** o **desperdicio** por medio del **batido**, para obtener así los **desperdicios** y **estopas**, que son las partes del lino o cáñamo que quedan en el rastrillo (*equipo de la subclase 2926.0*) cuando se peinan dichas fibras.

### Otros procesos realizados a los tallos son:

El **algodonizado** o **cotonizado**, consiste en tratar el lino en bruto (*subclase 011.41*), u otras fibras provenientes del tallo, con una disolución hirviendo de soda cáustica (*producto de la subclase 2411.8*), se impregna luego con carbonato de sodio (*producto de la subclase 2411.8*) y finalmente se sumerge en una disolución acuosa diluida en ácido, obteniéndose así, fibras muy divididas. Este proceso reemplaza al enriado y al espado.

El **desgomado**, tiene por objeto separar las fibras del tallo en forma de cinta, para luego proceder al raspado de éstas. Esta operación puede hacerse con los tallos en estado verde - descortezado en verde -, o en estado seco - descortezado en seco -. Se prefiere emplear el descortezado en verde porque la corteza se separa con mayor facilidad evitándose, además, el secado de los tallos. Este sistema tiene el inconveniente de que es necesario proceder inmediatamente, luego de la cosecha, pues en caso contrario existe el peligro de que la fibra se deteriore. En el desgomado se disuelven o separan las sustancias gomosas que mantienen unidas las fibras entre sí. Estas gomas están constituidas principalmente por pectosas y es necesario **separarlas** de la fibra, formada esencialmente por celulosa y sus derivados.

## 3. Preparación de fibras de hojas y frutos

Las hojas que proveen fibras (*subclase 011.41*), después de ser arrancadas, pasan directamente al proceso de **macerado**, el cual consiste en dejarlas en agua durante varias semanas, **picarlas** con mazos - martillos de madera- (*producto de la subclase 2029.0*), para subdividir las hojas longitudinalmente, **rastrillarlas**, y pasar al **cardado**. También pueden ser sometidas a máquinas desfibradoras. Las más usadas constan en sus partes esenciales de: un tambor, un par de rodillos alimentadores, una barra fija y un cilindro de hierro fundido o tambor descortecedor. Cuando se desea obtener fibras más limpias se la

somete al bataneado o proceso de limpieza.

Los desechos están constituidos por parénquima y otros tejidos verdes de las hojas que quedan separados durante el proceso de desfibración y que pueden ser utilizados como abonos (*destino subclase 2412.0*).

En el caso de la **crin vegetal**, este producto se obtiene mediante un **raspado** con un tambor recubierto de puntas de acero (*equipo de la subclase 2926.0*).

El **coco** (*subclase 011.39*), es la materia prima de las fibras de frutos. Se obtiene de la envoltura exterior de las nueces de coco, es una **fibra** gruesa y esponjosa. La **limpieza** de la misma puede ser a mano o mecánica, y ello permite separar las fibras utilizadas en la industria textil.

#### 4. Principales usos de las fibras vegetales

Con la **fibra de cáñamo** se elaboran diversos tipos de hilos, sogas, cabos, redes de pesca (*subclase 1723.0*), encerados, bolsas (*subclase 1721.0*), suelas de alpargatas (*subclase 1920.3*), alfombras (*subclase 1722.0*), géneros (*subclase 1711.4*), utilizados en la confección de ropas (*clases 181.1 y 1730*), telas para mangueras de incendio (*subclase 1729.0*), etcétera. La semilla posee un aceite secante utilizado en la fabricación de pinturas, barnices (*destino 2422.0*) y jabones (*destino 2424.1*).

La **fibra de ramio** es una de las más resistentes, superando en este sentido a la del lino, cáñamo y algodón. Debido a su resistencia al agua, las fibras son utilizadas para fabricar redes de pesca (*subclase 1723.0*). También se elaboran manteles (*subclase 1721.0*), géneros de tapicería, telas para vestidos, lonas (*subclase 1711.4*), cuerdas (*subclase 1723.0*), etcétera. Puede mezclarse convenientemente en los hilados con el algodón, la seda y otras fibras. Se utiliza para la confección de camisas incandescentes para lámparas (*subclase 1729.0*). Como tiene menos peso que la seda es empleada para la fabricación de paracaídas (*subclase 1721.0*).

La **fibra de yute** posee poca flexibilidad, por lo que antes del hilado se la lubrica con diversas sustancias. Se las utiliza sobre todo para tejidos gruesos como la arpillera, con la cual se fabrican bolsas y telas para embalajes (*subclase 1721.0*). Es también utilizada para confección de plantillas de alpargatas (*subclase 1920.3*), tramas para telas de tapicería, alfombras (*subclase 1722.0*), etcétera.

La **fibra de lino**, por su elevada resistencia a la tracción, se usa en la manufactura de hilatura empleada en la encuadernación de libros (*destino subclase 2222.0*), en la confección de zapatos (*subclase 1920.2*), y para fabricar productos como cordeles, redes de pesca (*subclase 1723.0*) o encajes (*subclase 1729.0*). La manufactura de géneros textiles para vestimentas (*clase 181.1*), es otro destino importante de la fibra.

El uso principal de la **fibra abacá** es la fabricación de artículos de cordelerías (*subclase 1723.0*). Las maromas o cuerdas hechas con estas fibras son famosas por su resistencia, durabilidad, porque absorben poca cantidad de agua y son imputrescibles en agua salada.

La **fibra de coco**, llamada bonete o coir, es utilizada para la confección de felpudos (*subclase 1722.0*), esteras (*subclase 1729.0*), cordeles (*subclase 1723.0*), cepillos (*destino subclase 3699.2*), rellenos de tapicería (*destino subclase 2692.0*), etcétera.

Los usos principales de la **fibra de kapoc** están relacionados con sus características. Se emplea principalmente para relleno de colchones (*destinos subclase 3610.3*) debido a su elasticidad. Por su gran flotabilidad se usa para rellenar salvavidas (*subclase 1721.0*). Por ser refractaria al calor se emplea para cubrir las paredes de las heladeras (*destino subclase 2919.0 y 2930.2*), y también es un excelente aislante del sonido (*destino subclase 453.20*).

5. *Procesos que eventualmente pueden clasificarse en esta subclase:*

El **teñido**, es un proceso propio de la subclase 1712.0. Solamente se incluye en la subclase 1711.1 cuando forma parte del proceso de preparación realizado en la misma unidad productiva.

Los procesos de **cardado y peinado** se incorporan en esta rama, excepcionalmente, cuando se realizan en la unidad productiva donde se obtiene la fibra. Si son realizados en la hilandería, como habitualmente ocurre, corresponde incluirlos en la subclase 1711.3, y si se los realiza en la tejeduría se clasifican en la subclase 1711.4.

**Anexo A****Tabla de correspondencia entre la subclase 1711.1 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
<b>17111 Preparación de fibras textiles vegetales, desmotado de algodón</b>			
	01440	120720900	120720200
	01921	140420100	140420000
	01922	140420900	520100000 A
	01923	520100200	520300000
	21700	520100900	530129000
	26160	520300000	530129000
	26170	530121100	530130000
	26190	530121200	530210000 B
	86321	530129100	530290000
		530129900	530310000 B
		530130000	530390000
		530210000 B	530490000
		530290000	530519000
		530310120	530529000
		530310900	530599000
		530390100	
		530390900	
		530490000	
		530519000	
		530529000	
		530591900	
		530599110	
		530599190	
		530599900	

**Anexo B**

**Subclases de la clasificación central de productos, revisión  
1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 1711.1 del  
Complejo textil-confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
01921	Algodón, desmotado o sin desmotar	01141
01921	Algodón, desmotado o sin desmotar	17111
01922	Yute y otras fibras textiles del líber, en rama o enriados, excepto lino, cañamo y ramió	01141
01922	Yute y otras fibras textiles del líber, en rama o enriados, excepto lino, cañamo y ramió	17111
01923	Lino y cañamo, en rama o enriados, sisal y otras fibras textiles del género agave, en rama; fibra de coco, abaca y ramió y otras fibras textiles vegetales, en rama	01141
01923	Lino y cañamo, en rama o enriados; sisal y otras fibras textiles del género agave, en rama; fibra de coco, abaca y ramió y otras fibras textiles vegetales, en rama	17111
21700	Borras de algodón (Linters)	17111
26160	Algodón, cardado o peinado	17111
26170	Yute y otras fibras textiles del líber (excepto lino, cañamo y ramió) elaborados, pero sin hilar; estopas y desperdicios de estas fibras	17111
26190	Otras fibras textiles vegetales elaboradas pero sin hilar, estopa y desperdicios de estas fibras	17111

1711.2

## Preparación de fibras animales de uso textil; lavado de lana<sup>1</sup>

Se incluye en esta rama

- Procesos de preparación de lana, pelos y seda natural.
- Procesos de blanqueado, teñido y similares, de fibras animales,

cuando son realizados en las unidades productivas donde se obtienen las mismas.

- Disposición de lana en cintas y tops.
- Procesos de cardado y peinado de lana, pelos y seda natural cuando están integrados al pro-

ceso de preparación de los mismos.

- Obtención de subproductos y desperdicios provenientes de los procesos antes mencionados.

Nuevas actividades:

.....  
.....

Se da el nombre de lana exclusivamente, al pelo proporcionado por el carnero u oveja, reservando el nombre genérico de pelo para los demás mamíferos. La lana sucia proveniente de la esquila en campo (subclase 012.18), como la de mataderos (clase 151.1), contiene gran cantidad de lanolina y churre o desperdicios. Los pelos, en cambio contienen poca cantidad de impurezas.

La seda natural es la hebra o producto de secreción con que fabrican su capullo, las larvas de algunas mariposas, conocidas como gusano de seda. Esta fibra animal se diferencia de la seda vegetal cuya producción se clasifica en la subclase 1711.1, pues esta última, se obtiene de materias primas vegetales, más precisamente de las fibras provenientes del ramio. También se diferencia de la seda artificial que es el nombre vulgar con que se denomina al rayón viscosa, que se obtiene de la celulosa mediante procesos químicos (subclase 2430.0).

Ver tabla al dorso

o otra rama

- Cría de animales que proveen lana y pelos (subclase 012.18).
- Cría de animales pilíferos (subclase 012.24).
- Cría de gusanos para la obtención de seda natural (subclase 012.29).
- Obtención de lana y pelos como subproductos de la matanza y/o faena en mataderos y frigoríficos (subclase 151.14) o de la depilación de cueros (subclase 1911.0).
- Obtención de pelo como subproducto de la faena de animales provenientes de la

caza menor o mayor (subclase 151.19).

- Procesos de preparación de seda vegetal (subclase 1711.1).
- Actividades de lavanderías de lana y pelos que están integradas al proceso de hilado (subclase 1711.3) ó tejido (subclase 1711.4).
- Procesos de blanqueado, teñido y similares, de fibras animales, realizados en unidades productivas independientes a la obtención de la misma (subclase 1712.0).

- Procesos de preparación de seda artificial (subclase 2430.0).

- Obtención de pelo humano - peluquerías- (subclase 9302.0).

Nuevas exclusiones:

.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....

<sup>1</sup> En esta rama de actividad se mejoró el nombre respecto a la descrita en la Serie Nomencladores y Correspondencias N° 1 a 4.

Procesos	Nombre de unidades productivas vinculadas a esta subclase	Ocupaciones vinculadas a esta subclase	Productos, subproductos y desperdicios
batido carbonizado de lana cardado de lana descrude o desgomado de seda desengrase o desuardado de lana y pelos devanado o desenredado del capullo de seda lavado peinado de lana secado	cooperativa lavadero molinaje secadero	blanqueador clasificador de lana desengrasador devanador lavador secador separador de lana separador de pelos	arenas de la bateas aarbas de carda o barbas de desborraje-desperdicios recogidos de los cilindros de cardas- barbas de estambre o desperdicios del peinado bassines -capullos defectuosos de seda natural- blazes -redes sedosa formadas por hebras flojas- blousses, punchas o desperdicios del peinado Borrás de lana desgrasada o sin desgrasar borras de seda natural sin cardar ni peinar berrillas de seda cardazos o camisas -parte hilable de la seda natural- capullos no devanables de seda natural cintas o tops de lana cesperdicios de lana crasa de lana cana carbonizada lana cardada lana desgrasada lana en rama teñida lana lavada lana peinada lanillas -desperdicios del lavado de lana del fondo de los lavatones- Lanolina mechás de lana Mungo porrinas o seda azache -parte tosca de las hebras exteriores de los capullos de seda natural- seda cocida Schape Shoddy o borras de cardado -desperdicios del cardado- tierra del batido tops o cintas de lana tops o cintas de pelo fino

### Preparación de fibras animales de uso textil; lavado de lana

Las fibras textiles como la lana y los restantes pelos de origen animal llevan los mismos procesos de preparación. En cambio, la seda natural si bien se somete a procesos como el lavado o el peinado, abarca otros que son específicos de la misma.

#### 1. Lavado y preparación de lana

Se da el nombre de **lana** exclusivamente, al pelo proporcionado por el carnero u oveja, reservando el nombre genérico de **pelo** para los demás mamíferos. Sin embargo, en determinadas especies, especialmente los camélidos, se encuentran dos clases de pelo simultáneamente: uno largo, brillante, rígido, y grueso; y debajo de éste un vello fino y lanoso que hace dificultosa su diferenciación con la lana.

La lana luego de haber crecido lo suficiente sobre el animal es cortada, proceso denominado esquila (subclase 012.18), que puede ser manual o con esquiladoras mecánicas (equipo de la subclase 2921.9). Se considera lana de comercialización normal aquella que tiene un año de crecimiento y se conocen con el nombre de lanas madres o enteras. Algunas con menor tiempo de crecimiento, algo más gruesas, se las llama de «segunda esquila» o «medias lanas». Todas estas lanas naturalmente obtenidas de esquila son denominadas «sucias» o «grasientas». Una vez esquilado el animal, los pelos se reúnen en mechones, y estos a su vez se adhieren fuertemente para formar el vellón. Se denomina **vellón**, al conjunto de lana del ovino,

acompañado de todas las secreciones del animal, incluida materia grasa y humedad.

La lana también puede provenir de animales sacrificados en mataderos (*subclase 151.14*) o de las curtiembres (*subclase 1911.0*). A estas lanas se las denomina «**lanas limpias de frigoríficos**» y «**lanas de peladeros**» respectivamente.

Una vez en el lavadero, la lana es sometida al proceso de **batido** mediante el uso de máquinas llamadas **batidores** (*equipo de la subclase 2926.0*), las cuales permiten eliminar parte de la tierra y abrir los mechones para facilitar la acción de los detergentes (*productos de la subclase 2424.1*). Ya preparada la fibra pasa al **lavado**, que se realiza en un conjunto de bateas denominadas «**leviatán**» (*equipo de la subclase 2926.0*), donde la lana es sometida a detergentes especiales (*producto de la subclase 2424.1*) y agua caliente. De esta etapa surge, en promedio, la siguiente descomposición:

Materias terrosas	⇒	23 %
Suarda o churre	⇒	20 %
Materias grasas	⇒	8,5 %
Lana pura	⇒	48,5 %

En la separación de los componentes mencionados, se suelen utilizar, alcoholes, éteres u otros disolventes volátiles provenientes principalmente de las subclases 2411.8 y 2411.9. Así, además de la lana se obtienen los siguientes subproductos:

- **lanolina**, materia prima para jabones (*destino subclase 2424.1*) y otros productos cosméticos (*destino subclase 2424.2*) y medicinales (*destino subclase 2423.1*), y
- **tierras y arenas**, que precipitan en el fondo de las bateas y se utilizan luego como abonos (*destino grupo 011 ó subclase 2412.0*), debido a su alto contenido de sales.

Una vez lavada la lana pasa al **secado**, que puede realizarse al sol, o mediante métodos mecánicos - estufas, hornos, etcétera (*equipos de la subclase 2914.0*).

Según el destino de la lana, al secado pueden seguirle los procesos de cardado, peinado y carbonizado, que se incorporan como actividades propias de esta subclase.

El **cardado** permite realizar una nueva liberación de impurezas, eliminar fibras cortas también llamadas **noils** o **borras** y paralelizarlas hasta que la manta quede transformada en una **cinta**, **napa** o **mecha gruesa**. Luego pasan por máquinas **reunidoras** (*equipo de la subclase 2926.0*), donde se unen varias cintas realizando un nuevo proceso de homogeneización dando origen a una nueva manta. Estas pasan a **mecheras** y se obtienen **cintas**, con fibras cada vez más paralelizadas y limpias que permiten ser **peinadas**, **estiradas** y **dobladas** mediante **torsión** de acuerdo al destino. Este proceso se incorpora en esta rama cuando se realiza en la unidad productiva donde se lava la lana. Si es realizado en la hilandería, corresponde a la subclase 1711.3.

En el **peinado**, las fibras cortas se eliminan en forma de **punchas** o **borras**; los restos vegetales que no han desaparecido en el cardado también son separados, y solo quedan las fibras largas perfectamente

paralelas en forma de cintas. Para obtener productos de lana peinada, se pueden seguir dos procedimientos: se peinan las cintas cardadas o se someten las fibras - sin haber pasado previamente por la operación del cardado- a un tratamiento preparatorio del peinado que consiste en hacerlas pasar por máquinas estiradoras que separan y enderezan las fibras. Este proceso se incorpora en esta rama cuando se realiza en la unidad productiva donde se lava la lana. Si es realizado en la hilandería, corresponde la subclase 1711.3.

Si su destino es la tintorería (*subclase 1712.0*), la lana lavada y seca se dispondrá en forma de rama, cinta o tops. La lana destinada al teñido en rama pasa previamente por el proceso del **carbonizado**, que se realiza para eliminar las impurezas que hayan quedado en el vellón y acondicionar la fibra para su teñido.

En el caso de destinarse a hilanderías la lana se dispone en fardos que van de los 200 a 400 kilos o en tops de alrededor de 5 kilos. El **tops** es una bobina de mechales de fibra de lana lavada, seleccionada y peinada cuyo peso ronda los 25 gramos por metro.

El **blanqueado** se realiza a base de gas sulfuroso - azufre quemado o por medio de agua oxigenada (*productos de la subclase 2411.8*). Si este proceso se realiza en unidades productivas diferentes corresponde incluirlo en la (*subclase 1712.0*).

La lana desgrasada sin carbonizar, es un producto que se puede obtener de diferentes formas:

- **lana lavada en caliente**, esta lana se ha lavado con agua caliente únicamente y ha soltado la mayor parte de suarda (*destino subclase 2424.1*) y de materias térreas (*destino subclase 2412.0*).

- **lana lavada a fondo**, es lana casi completamente desuardada y desgrasada por lavados efectuados con agua caliente y jabón (*producto de la subclase 2424.1*) u otros productos, como detergente (*producto de la subclase 2424.1*) o disoluciones alcalinas (*producto de la subclase 2411.8*).

- **lana desgrasada** con disolventes volátiles - benceno o tetracloruro de carbono- (*producto de la subclase 2411.9*). - **lana tratada con frío** este procedimiento consiste en someter la lana a temperaturas lo suficientemente bajas como para congelar las grasas, que de esta forma se hacen muy quebradizas y se eliminan a continuación en forma de polvo y que arrastra una gran parte de las impurezas adheridas a las fibras de la lana.

En el caso de la lana de la curtiembre, los cueros con lana son ablandados por acción de un depilatorio como la cal (*producto de la subclase 2694.2*) o sulfuros alcalinos (*producto de la subclase 2411.8*), y luego la lana se arranca o depila de raíz.

## 2. Preparación de la seda natural

La **seda natural** proviene de la baba o secreción con que fabrican su capullo las larvas de algunas mariposas **conocidas** como gusano de seda y cuya cría se clasifica en la subclase 012.29. Esta fibra animal se **diferencia de la seda vegetal** cuya producción se clasifica en la subclase 1711.1, pues se obtiene de **materias primas vegetales**. También se diferencia de la **seda artificial o rayón viscosa**, que se obtiene de la celulosa mediante procesos químicos (*subclase 2430.0*).

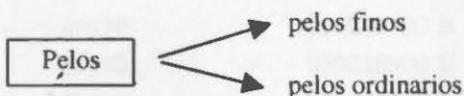
El primer proceso de industrialización de la seda es el **descrude o desgomado**, que se lleva a cabo en los establecimientos conocidos como molinajes, y tiene por objeto eliminar de la seda cruda la **sericina** o materia gomosa que une los filamentos entre sí. De este proceso surge la **seda cocida**. Una vez descruada la seda adquiere el brillo, la blancura, la suavidad, la flexibilidad y el crocán o crujido que le son característicos. Luego se pasa al **devanado o desenredado** para formar hebras, mediante el empleo de

vapor. La seda devanada llega a las hilanderías (subclase 1711.3) en forma de madejas.

### 3. Preparación de pelos

Los pelos, a diferencia de la lana, tienen pocas impurezas.

Los procesos de preparación de los **pelos**, son los mismos que los de la lana. Sin embargo, existen ciertas diferencias muy apreciables con relación a su uso ya que generalmente deben ser mezclados con lana para la fabricación de tejidos. Los pelos según su procedencia se clasifican en:



Los principales pelos utilizados en la industria textil son: el pelo de cabra, el pelo mohair, el de la cabra de cachemira, de la alpaca, la vicuña, el camello, el pelo de conejo, y el del conejo de angora, entre otros. También se encuentra el pelo o cabello humano (producto de la subclase 9302.0) que se utiliza como trama en tejidos.

**Anexo A**

**Tabla de correspondencia entre la subclase 1711.2 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
<b>17112 Preparación de fibras textiles vegetales, desmotado de algodón</b>			
	21612	050210110 B	050210000 A
	26110	050210190 B	050290000 B
	26120	050210900 B	150510000
	26130	050290100 B	150590000
	26140	050290200	500200000
	26150	150510000	500310000
	39110	150590100	500390000
	39211	150590900	510121000
	39212	500200000	510129000
	86321	500310000	510130000
		500390000	510310000 A
		510121000	510320000 A
		510129000	510330000
		510130000	510521000
		510310000	510529000
		510320000 A	510530000
		510330000	
		510510000	
		510521000	
		510529100	
		510529910	
		510529990	
		510530000	
		510540000	

**Anexo B**

**Subclases de la clasificación central de productos, revisión  
1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 1711.2 del  
Complejo textil-confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
21612	Grasa de lana	17112
26110	Seda natural cruda (sin torcer)	17112
26120	Borras de seda natural, cardada o peinada	17112
26130	Lana, desgrasada o carbonizada, sin cardar ni peinar	17112
26140	Borras de lana o de pelos finos de animales	17112
26150	Lana y pelos finos u ordinarios de animales, cardados o peinados	17112
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	01218
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	01229
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	01501
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	15111
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	15112
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	15113
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	15114
39110	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	15119
<b>39110</b>	Despojos en bruto, no comestibles (incluso cerdas, tripas de animales, pieles de aves, plumas, huesos y marfil)	17112
<b>39211</b>	Borla de seda, sin cardar ni peinar	17112
<b>39212</b>	Desperdicios de lana o de pelos finos u ordinarios de animales	17112
<b>39212</b>	Desperdicios de lana o de pelos finos u ordinarios de animales	17113

1711.3

### Fabricación de hilados de fibras textiles

**Se incluye en esta rama**

- *Fabricación de hilados de fibras textiles vegetales y animales.*
- *Procesos de preparación de hilados de fibras manufacturadas discontinuas; cuando se realiza en unidades productivas diferentes a donde se produce la fibra.*
- *Fabricación de hilados de papel.*
- *Fabricación de hilos de coser, zurcir o bordar.*
- *Procesos de peinado y cardado, excepto los realizados en lavanderías de lana y en la planta de obtención de fibras.*
- *Lavado de lana cuando está integrado a la hilandería.*
- *Producción de fibras a partir de hilachas.*
- *Procesos de blanqueado, teñido y similares, de hilados, cuando son realizados en las unidades productivas donde se obtienen los mismos.*
- *Obtención de subproductos y desperdicios provenientes de los procesos antes mencionados.*

*Nuevas actividades:*

- .....
- .....
- .....
- .....

La hilatura comprende un conjunto de procesos a través de los cuales una masa de fibras textiles sueltas, heterogéneas, de distintas longitudes - pero cortas - se convierten en cilindros de diámetro homogéneo, de longitud indefinida, que se denomina hilo. Un hilo es una serie de fibras y/o filamentos que de ordinario se mantienen unidos por torsión. La especificación básica del hilo debe comprender por lo menos el material, el título y la torsión.

Ver tabla al dorso

**a otra rama**

- *Procesos de peinado y cardado de algodón realizados en las desmotadoras (subclase 1711.1).*
- *Procesos de peinado y cardado de lana realizados en los lavaderos (subclase 1711.2).*
- *Procesos de blanqueado, teñido y similares, de hilados, realizados en unidades productivas independientes a la obtención de los mismos (subclase 1712.0).*
- *Fabricación de fibras de vidrio (subclase 2610.9).*
- *Fabricación de hilados de asbesto (subclase 2699.9).*
- *Fabricación de hilados de desperdicios de seda, por unidades independientes a la producción de los desperdicios (subclase 3720.0).*

*Nuevas exclusiones:*

- .....
- .....
- .....
- .....
- .....
- .....
- .....
- .....

47

Procesos	Nombre de unidades productivas vinculadas a esta subclase	Ocupaciones vinculadas a esta subclase	Productos, subproductos y desperdicios	
<i>alisado</i> <i>aprestado</i> <i>cardado de lana</i> <i>doblado</i> <i>engrasado</i> <i>estirado</i> <i>mercerizado</i> <i>paralelizado</i> <i>peinado de lana</i> <i>retorcido o torsión</i> <i>texturizado</i>	<i>algodonera</i> <i>hilandería lanera</i> <i>peinaduría</i> <i>texturizadora</i>	<i>analista de fibras de algodón</i> <i>bobinador/a</i> <i>emparador/a</i> <i>empleado/a administrativo/a</i> <i>enconador/a</i> <i>hilador/a</i> <i>mecánico</i> <i>operario/a</i> <i>maquinista</i> <i>operario/a de mechera y manual</i> <i>operario/a polivalente</i> <i>rebobinador/a</i>	<i>barbas de carda o barbas de desborraje (extraídos de los cilindros de las cardas)</i> <i>barbas de estambre</i> <i>desperdicios del peinado y estirado</i> <i>bloquet batido</i> <i>blousses o borras del cardado -desperdicio del peinado-</i> <i>borras batidas</i> <i>borras de cardado o shoddy -desperdicio del cardado-</i> <i>desperdicio de seda</i> <i>desperdicio del bobinado</i> <i>desperdicio del enconado</i> <i>desperdicio del hilado</i> <i>hilachas</i> <i>hilados abrillantados</i> <i>hilados artificiales discontinuos</i> <i>hilados blanqueados</i> <i>hilados cableados</i> <i>hilados cardados</i> <i>hilados crudos</i> <i>hilados de algodón</i> <i>hilados de cobre</i>	<i>hilados de crin</i> <i>hilados de desperdicio de seda natural</i> <i>hilados de elastómeros</i> <i>hilados de lana</i> <i>hilados de oro</i> <i>hilados de pelos finos</i> <i>hilados de pelos ordinarios</i> <i>hilados de plata</i> <i>hilados de seda</i> <i>hilados de turba</i> <i>hilados glaseados</i> <i>hilados jaspeados</i> <i>hilados para tejer</i> <i>hilados peinados</i> <i>hilados retorcidos</i> <i>hilados sencillos</i> <i>hilados sintéticos discontinuos</i> <i>hilados teñidos o estampados</i> <i>hilados texturados</i> <i>hilos de coser</i> <i>hilos de bordar</i> <i>hilos para zurcir</i> <i>Pelo de mesina o crin de florenzia -hilado obtenido mediante el estirado de las glándulas sericígenas del gusano de seda-</i>

### 1. Proceso general

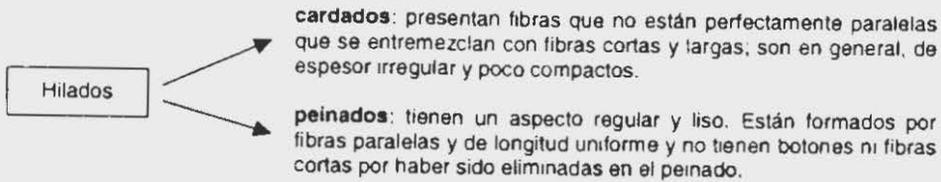
El proceso general de **hilatura** comprende una serie de etapas, mediante las cuales una masa de fibras textiles sueltas, heterogéneas, de diversas longitudes, se transforman en cilindros de diámetro homogéneo y de longitud indefinida, al cual se da el nombre de **hilado**.

Los procesos de preparación tanto del algodón como de la lana se inician con la llegada de los fardos (*subclases 1711.1 y 1711.2*) a las hilanderías, los cuales son abiertos y mezclados entre sí mediante el proceso de **bata-nado**, lo que permite uniformar la calidad de la materia prima. Los mechones son sometidos a máquinas abridoras o mezcladoras (*equipo de la subclase 2926.0*) que permiten realizar una **depuración de las impurezas** y formar una «tela» o «vello» llamada manta de batán, que se enrolla para luego ser cardada.

Para obtener productos **cardados** los velos se dividen longitudinalmente en varias secciones - mediante máquinas denominadas cardas (*equipo de la subclase 2926.0*)-, para desenredar las fibras, ponerlas en sentido más o menos paralelo y quitarles las impurezas que todavía puedan retener. Este proceso permite hilar fibras cortas como por ejemplo las provenientes de blousse o desperdicios de lana (*subclase 1711.2*), utilizados en la producción de frazadas, paños (*ambos subclase 1721.0*) y fieltros (*subclase 1729.0*), entre otros destinos.

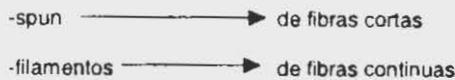
El **peinado** es un proceso que se lleva a cabo mediante máquinas llamadas **peinadoras** (equipo de la subclase 2926.0). En este proceso se paraleliza las mechas y se las trabaja para que adquieran una longitud y espesor homogéneo, a la vez que las estira y retuerce hasta convertirse en un hilado llamado **hilo de estambre**.

En síntesis:



Los procesos de peinado, y cardado se incorporan en esta rama cuando se realizan en la unidad productiva donde se obtiene el hilado. Si son realizados durante la preparación de fibras corresponde clasificarlos en las subclases 1711.1 ó 1711.2.

Como ya se mencionó los hilados están constituidos por fibras cortas o continuas, retorcidas entre sí, formando un cabo continuo. Se los puede clasificar según la forma de las fibras en:



Los hilados preparados con fibras cortas deben tener una torsión suficiente como para que las fibras se sostengan entre sí, evitando el desplazamiento, esta torsión puede tener dos sentidos, según la dirección del giro: torsión S y torsión Z.

Para que los hilados estén preparados para su siguiente aplicación se realizan diversos procesos, entre ellos, cabe resaltar los siguientes:

**Mercerizado** consiste en aumentar la calidad del hilado mediante un tratamiento con soluciones químicas como por ejemplo la soda cáustica (producto de la subclase 2411.8).

**Retorcido o torsión**, se realiza con máquinas retorcedoras (equipo de la subclase 2926.0), que pueden ser manuales o mecánicas. El proceso, de índole física, consiste en aumentar la torsión que trae el hilado, o en reunir dos o más hilos en uno solo y darles las torsiones que se desean para el nuevo hilo. De acuerdo a la intensidad de la torsión dada al hilo, se producen cambios y efectos de rigidez, morbidez, flexibilidad, reflejo, forma y aún efectos de color.

**Texturizado** es un proceso físico - químico propio de las fibras manufacturadas. Consiste en retorcer, fijar y destorcer el hilado para conferirle ondulación, elasticidad y volumen a los filamentos y prepararlos para su mezcla y tejido con fibras naturales. Es un proceso necesario ya que las fibras manufacturadas que surgen de la hilera (subclase 2430.0) son filamentos lisos, que se resbalan y son imposibles de tejer.

**Devanado** consiste en pasar los hilos de las madejas a carreteles principalmente de madera (producto de la subclase 2029.0) o plástico (producto de la subclase 2520.1).

**Enconado** se realiza en las máquinas enconadoras (equipo de la subclase 2926.0). Consiste en eliminar las puntas débiles, puntos gruesos - slab o gatas -, nudos y enrollar el hilado en conos de cartón

(producto de la subclase 2109.9) o plástico (subclase 2520.1).

**Mezcla de hilatura** consiste en juntar diferentes materias textiles, lo más homogéneas posibles, de manera tal que se pueda lograr un hilado continuo y uniforme listo para que pueda ser tejido.

Por último, según las máquinas a utilizar o según el próximo destino del hilado, el mismo puede ser dispuesto en canillas y carreteles de madera (producto de la subclase 2029.0), o en conos y carreteles de cartón (producto de la subclase 2109.1) o plástico (producto de la subclase 2520.1).

## 2. Hilatura del algodón

El algodón es la materia textil más importante y la que se consume en mayor cantidad. El proceso de hilado de esta materia es quizás uno de los más complejos del Complejo textil - confeccionista, debido a la diversidad de etapas mecánicas que requiere.

### 2.1 Apertura, mezcla de fibras y limpieza

La primera etapa de procesamiento es el **batanado** y abarca una serie de operaciones hasta obtener las telas de batán que en conjunto constituye el denominado «tren abridor». Su objeto es **abrir o esponjar** la fibra y depurarla del polvo, trozos de semilla y otras impurezas que suelen acompañarla.

La carda empleada para una **limpieza** más profunda del algodón, se funda en los mismos principios que la carda de lana, pero su acción es mucho más enérgica y sus dimensiones más precisas, por ser el algodón una fibra más fina, corta y resistente que la lana. La carda de algodón tiene una serie de reglas o planchas con puntas, llamados **chpones**, unidos en forma de tela sinfín. La manta de batán pasa por las cardas de donde surgen mechas o cintas continuas gruesas que se arrollan sobre sí mismas y a su vez libera desperdicios. Estas cintas están abiertas pero entrecruzadas y sin orientación alguna.

### 2.2 Doblado

Las cintas al salir de la carda pasan por los manuales (equipo de la subclase 2926.0), cuyo objeto es **regularizar** las cintas por medio de sucesivos doblados - cada manual es alimentado por seis u ocho cintas a la vez- y al mismo tiempo paralelizar u orientar las fibras en el sentido longitudinal, lo que se logra por medio del **estiraje o laminado** de las cintas. Este proceso se realiza en máquinas con cilindros llamados **estiradores** (equipo de la subclase 2926.0). El resultado final es que las cintas son más regulares y las fibras quedan orientadas en el sentido longitudinal.

### 2.3 Procesos de preparación

Para **adelgazar las cintas o mechas** se pasan por mecheras gruesas, intermedias y finas (equipo de la subclase 2926.0). Los **órganos operadores** de una mechera consisten en: un tren estirador, las arañas y las demás bobinas sobre las cuales se enrollan las mechas. La rotación combinada de las arañas y de las bobinas, hace que además de arrollarse la mecha en forma completamente regular, esta tome algunas vueltas de torsión. Cuando las mechas han sido suficientemente adelgazadas pasan a la hilatura propiamente dicha.

### 2.4 Hilatura

Es en esta etapa cuando la cinta o mecha es transformada en el hilado final.

En la actualidad los hilados, según la metodología aplicada, se pueden clasificar principalmente en:

- ring spun y
- open end

Con el nombre de "ring spun" se conoce a los hilados procesados en las continuas de hilos, donde uno de los elementos más importante es un anillo "ring". Este gira sobre una pista circular que permite que las fibras durante ese pasaje reciban estiramiento y fundamentalmente torsión. El grosor o título del hilado estará en función de la mecha con que se alimente la máquina y la relación de estiraje que ésta produce. Las torsiones también quedan determinadas en esta operación, pudiéndose modificar la cantidad en relación al uso final del hilado. También aquí queda definido el sentido de la torsión "S" o "Z" antes mencionado.

Los hilados "open end", (O.E), son procesados en otro tipo de maquinarias, que no requieren la preparación de la mecha. La cinta llega hasta un dispensador de fibras, que alimenta a un rotor (*equipo de la subclase 2926.91*) que gira a altas revoluciones, obligando a las fibras a desplazarse hasta los bordes del rotor desde donde son tirados hacia fuera retorciéndose y formando el hilado.

Los hilados obtenidos por el proceso O.E. tienen las siguientes diferencias con respecto al "ring spun":

- son más económicos pues eliminan etapas y requieren menos energía eléctrica.
- pueden usar fibras más cortas.
- son más débiles a igual título resisten a la tracción 15 a 20 % menos.
- tienen mayor elongación.
- son más uniformes y tienen menos defectos.
- son más esponjosos y peludos.
- logran teñidos más intensos.

En la máquina de hilar conocida con el nombre de **selfactina**, el tren estirador, el cual lamina o adelgaza la mecha que se enrolla de la bobina y en los husos que, con su rápida rotación, comunican las vueltas de torsión a la mecha que sale del último par de estirador para convertirla en hilo. El funcionamiento de la continua de hilar es continuo y relativamente sencillo, en cambio el funcionamiento de la selfactina es intermitente.

### 3. Hilatura de lana cardada

La lana puede ser hilada mediante dos procedimientos distintos, según se trate de lana fibra corta o de lana fibra larga. En el primer caso recibe el nombre de **hilatura de lana carda** porque en su proceso sólo intervienen las cardas, sin el concurso de la peinadora. Para la hilatura de las lanas largas interviene una **carda**, como se verá más adelante, pero luego la mecha obtenida es habitualmente peinada y la **preparación** antes de la hilatura continúa con una serie de pasos por distintas máquinas.

Si bien el proceso de hilatura de lana cardada es corto y sencillo, no hay que olvidar, que la lana **previamente ha sido clasificada** (*subclase 012.18 ó 1711.2*) y lavada (*subclase 1711.2*).

#### 3.1 Procesos de preparación

El **desmote** tiene por objeto eliminar la materia vegetal - cadillo, pajas, etcétera -, que aún acompaña a la lana, y puede efectuarse mecánicamente, por medio de la máquina llamada «triosa», o por procedimientos químicos, con ácido sulfúrico (*producto de la subclase 2411.8*), y entonces recibe el nombre de **carbonizado**. Estos procesos suelen realizarse en los lavaderos de lana (*subclase 1711.2*) y solo se incluyen en esta rama cuando se realizan en las unidades productivas donde funcionan las hilanderías. Hoy en

día suele suprimirse esta operación, por ser preferible efectuar el carbonizado de las piezas antes de su tintura.

El **abridor** conocido con el nombre de «batuar» (*equipo de la subclase 2926.0*), solo se utiliza cuando es preciso esponjar la lana o sacudirla para separar el polvo u otras impurezas que pueda contener. Para evitar que la fibra de lana se rompa durante el cardado se le realiza un **engrasado o «untaje»** mediante una emulsión de aceites (*producto de la clase 151.4*) en agua.

El abridor, llamado "diablo" (*equipo de la subclase 2926.0*), consiste en un tambor recubierto de puntas de acero que va abriendo la lana a medida que es introducida por un par de cilindros alimentarios.

El tambor abridor, carda la lana a medida que es introducida, y se la lleva para ser arrancada por otro cilindro, llamado transportador. Un cilindro provisto de aristas, gira rápidamente y muy próximo a las puntas, siendo su misión la de arrancar los cuerpos duros - semillas, cardos, cadillo, etcétera -, y dejarlos sobre una plancha. Luego de pasar por otras series de cilindros, la fibra de lana toma la forma de **velo**, formando una verdadera napa o colchón por la superposición sucesiva del mencionado velo. Cuando la napa o colchón tiene el suficiente espesor, se traslada a la carda siguiente o repasadora que sirve para repasar o cardar y mezclar la lana por segunda vez.

La napa que se obtiene de la repasadora, pasa luego a la carda terminadora o mechera. Los principales órganos de esta carda son como los de las anteriores, pero al final tiene aplicado un aparato para dividir el velo longitudinalmente en forma de cintas o mechas, las cuales se arrollan sobre un cilindro de madera o plástico (*productos de las subclases 2029.9 y 2520.1*), pasando así a la hilatura.

### 3. 2 Hilatura

En algunos casos para la hilatura de la lana cardada se emplea la continua, máquina que a través de sucesivos estirajes y torsiones convierten las mechas en hilados. Sin embargo, lo corriente es efectuar esta operación por medio de la selfactina antes mencionada en el punto 2.4. La diferencia más saliente es que la selfactina para la lana cardada carece de tren estirador; sólo tiene un par de cilindros alimentarios, y el estiraje de la mecha y paralelización parcial de las fibras se logra gracias a que el carro tiene un desplazamiento algo mayor que el desarrollo del mencionado par de cilindros alimentarios.

Los hilos de lana cardada siempre son gruesos y con las fibras poco paralelizadas. En la fabricación de estos hilos, es frecuente mezclar a la lana virgen o de tijera, lana regenerada, borra o puncha, y también algodón.

### 4. Hilatura de lana peinada o de estambre

Se da el nombre de **estambre** a las mechas de lana peinada que se obtienen mediante el proceso del peinado. Está formado por las hebras más largas de la lana, estiradas o más o menos rectilíneas y paralelas, y sin las **impurezas** - pajas, cadillos, pelo canino, etcétera -, que suelen acompañarlas.

Cuando la **lana a ser** peinada necesita esponjarse y limpiarse, pasa por un abridor o batuar (*equipo de la subclase 2926.0*), para separar el polvo u otras impurezas. Para evitar que se rompa durante el peinado, la lana es **engrasada**, sin embargo la cantidad de aceite (*producto de la clase 151.4*) que se añade es menor que en el caso de la lana cardada.

La carda trabaja bajo los mismos principios que la carda descripta anteriormente; la principal diferencia consiste en que para el estambre se emplea la llamada carda doble, ya que tiene dos grandes tambores, como si se hubiesen reunido dos cardas, una a continuación de la otra. De esta carda se obtiene una mecha gruesa, arrollada en forma de bobina.

Estas mechas tienen sus fibras entrecruzadas y sin ninguna orientación. Para ser peinada es necesario que las mechas presenten todas sus fibras orientadas en sentido longitudinal. Para conseguir la paralelización, las mechas pasan por varias máquinas conocidas como **gills o intersectings** (*equipos de la subclase 2926.0*) compuestas por un par de cilindros alimentarios y un par de estiradores, con una serie de peines, que se mueven a gran velocidad. Las fibras o hebras de lana se deslizan entre las puntas de los peines, efectuándose así un verdadero peinado, quedando como resultado fibras **estiradas y paralelizadas**.

Las mechas se superponen formando una napa o colchón que luego alimenta a la peinadora (*equipo de la subclase 2926.0*). Las fibras de lana luego de pasar por los peines, adquieren longitud y espesor homogéneo y se superponen formando una mecha continua. En los peines cilíndricos quedan depositadas las fibras cortas o puchas y las impurezas que se han eliminado durante el peinado.

Las mechas al salir de la peinadora se depositan en potes y pasan por la bobinadora (*equipo de la subclase 2926.0*), cuyo objeto es regularizar y dar consistencia a las mechas mediante el correspondiente **doblado y estirado**. Estas mechas quedan arrolladas en forma de bobina, facilitando así la alimentación de la máquina siguiente: la alisadora.

La alisadora (*equipo de la subclase 2926.0*) tiene por objeto **eliminar el aceite** que se ha puesto a la lana antes del cardado mediante baños con agua y jabón (*producto de la subclase 2424.1*), y también alisar o estirar las hebras de lana, debido a que se encuentran onduladas y deben ser alisadas antes de su hilatura.

Los baños de desengrasado dejan las mechas algo fieltreadas y con mala presentación. Para mejorar ésta, la misma máquina alisadora tiene un gill a su salida, por donde pasan las mechas para mejorar su aspecto.

## 5. Hilatura de la seda natural

### 5.1 Hilado de la seda a partir del capullo

La seda se va hilando a partir de tres o cuatro capullos (*subclase 012.29*), que se colocan en un baño con agua tibia, para reblandecer la sericina o goma. Las hebras de cada grupo de capullos, se desenredan y giran alrededor de un disco, y se van uniendo a medida que la goma se va endureciendo nuevamente.

Después de pasar por una serie de poleas se obtienen grandes madejas de **seda bruta o seda grega** que se somete al purgado, doblado, torsiones sucesivas y posterior bobinado.

A partir de las bobinas, se van haciendo madejas de seda que, una vez revisadas, pasan a ser tejidas (*subclase 1711.4*). Las técnicas de tejido son similares a las que se usan para otros materiales. Sin embargo, antes de estampar o de teñir (*subclase 1712.0*) la seda se debe desengomar (*subclase 1711.2*) por completo, lo que se consigue haciéndola hervir.

Los extremos de los capullos que se eliminaron al empezar el hilado, y la parte interior de ellos, que no se han hilado, no se tiran, sino que se peinan como la lana y se usan luego en madejas para bordados (*subclase 1729.0*) y productos similares. Las crisálidas muertas se aprovechan como pienso para gallinas (*destino subclase 012.21*), abono (*destino grupo 011*) o cebo para la pesca (*destino grupo 050*).

Los hilos de seda que emplea la industria textil, toman diversos nombres, según las combinaciones que se han llevado a cabo entre los doblados y las torsiones:

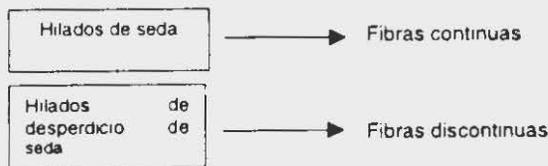
- a) Los hilados conocidos con el nombre de **pelos**, se obtienen por torsión de un solo filamento de seda cruda. Los pelos cuya torsión es elevada se denominan frecuentemente **pelos crespón o muselinas**.

- b) Los hilados llamados **trama** - seda para trama -, resultan de la torsión, generalmente poco apretada, de dos o más filamentos, sin torsión, de seda cruda.
- c) Los hilos llamados **crepón**, son fabricados generalmente a la manera de tramas, pero con una torsión muy grande.
- d) Los hilados llamados **organsin** - seda para urdimbre -, se obtienen retorciendo en un cierto sentido dos o más filamentos de seda cruda reunidos después de haber sido torcidos por separado en el sentido contrario. La **granadina** es el organsin de torsión forzada.
- e) Los hilados conocido como **torzal**, tienen la apariencia de un cordón fino, y están constituidos por tres cabos de 4 a 8 hilos de seda grega cada uno de ellos, y luego retorcidos en sentidos contrarios.

5.2 Hilados de desperdicios de seda

Estos hilados están formados por fibras que son subproductos de los procesos de preparación de la seda natural, como por ejemplo del devanado, batido, torcido, cardado, peinado, etcétera. Los cuales según su procedencia se clasifican en:

- a) **Hilados de borra de seda** -schappe -: están formados por fibras discontinuas; estas fibras, cuya longitud puede llegar a los 20 cm, son paralelas y dan al hilo un aspecto sedoso, uniforme y bastante brillante.
- b) **Hilados de desperdicio de borra de seda** -borrilla -: estos hilados son de una calidad inferior a los hilados de borra de seda. Están formados por fibras de menos de 5 cm. Estas fibras, que no están peinadas, sino solamente cardadas, se hallan algo enredadas y forman pequeños nudos. Presentan un aspecto más bien mate.



- c) **Pelo de mesina** -crin de Florencia -: se obtiene estirando las glándulas sericígenas del gusano de seda que previamente ha sido ahogado en una solución ácida - por ejemplo vinagre o ácido acético- (productos de las subclases 1549 9 ó 2411 9) cuando está a punto de hacer el capullo. Su longitud no excede generalmente de los 50 cm.

Los hilados de seda se diferencian de los hilados de desperdicios de seda por las características de sus fibras.

6. Hilatura de fibras manufacturadas

La fabricación de hilados de fibras manufacturadas - artificiales y sintéticas -, se clasifica en la subclase 2430.0, por lo tanto solo debe incluirse en esta subclase los procesos de mezcla de hilados manufacturados entre sí o con fibras naturales, el estirado, la torsión, el texturado, y otros procesos realizados fuera de la planta química donde se originaron. También se incluyen en esta subclase la obtención de fibras cardadas, no realizadas en las mismas unidades productoras de los filamentos continuos.

### 7. Hilados de fibras minerales

La fibra más conocida es el amianto o asbesto, se presenta en forma de piedra de estructura fibrosa, que se disgrega fácilmente en filamentos cortos, finos, flexibles y poco resistentes. Es incombustible, no es atacada por los ácidos y es mala conductora del calor y de la electricidad, lo que hace que sea muy utilizada en la industria.

### 8. Tipos de hilados

Los hilados adquieren diversas características según su destino y proceso de elaboración. A título de ejemplo se enumeran a continuación algunos hilados de relevancia:

-**Hilos destinados a conformar la urdimbre** de los tejidos: tienen más torsión que lo normal a fin de conseguir la máxima resistencia, para poder resistir la tensión y fatiga a que se encuentran sometidos en el telar.

-**Hilos destinados a conformar la trama** de los tejidos, va introducida en la lanzadera durante el tisaje, apenas experimenta fatigas, pudiendo tener menos torsión, logrando así que el hilo sea más esponjado y el tejido más suave y elástico.???

-**Hilados sencillos o cabo**, son aquellos que están formados por:

-fibras discontinuas unidas generalmente por torsión.

-fibras continuas o monofilamentos que se mantienen unidos por torsión o sin ella.

-**Hilados retorcidos**, son los constituidos por dos o más hilados sencillos, incluso los obtenidos a partir de monofilamentos unidos por una operación de torcido.

-**Hilados cableados**, son aquellos formados por dos o más hilados de los que uno por lo menos está retorcido y unido por una, dos o más torsiones.

-**Hilados de elastómeros**, son los hilados de filamentos y monofilamentos de materia textil sintética, - excepto los hilados texturados -, que puedan alargarse hasta tres veces su longitud primitiva sin romperse, y luego adquirir su longitud primitiva.

-**Hilados crudos**, llamados así por que mantienen el color natural de las fibras que los constituye.

-**Hilados blanqueados**, estos hilados son fabricados con fibras blanqueadas o teñidas de blanco.

-**Hilados teñidos o estampados**, estos hilados pueden obtenerse a partir del teñido y/o estampado previo de las fibras, los hilados sencillos o por el contrario una vez elaborados los hilados retorcidos o cableados.

-**Hilados brillantados o glaseados**, son aquellos con un aspecto especial a base de sustancias naturales -ceras, parafinas, etc.- o sintéticas -resinas acrílicas- (productos de las subclases 2320.0, 2413.0 y 2429.0).

### 9. Hilos de coser

Se entiende por hilos de coser, al hilado retorcido o cableado que comprenda las siguientes características:

- Que se presente en soporte -carreteles o tubos- (producto de las subclases 2029.0, 2109.1 y 2520.1), y de un peso inferior o igual a 1.000g; incluido el soporte.
- Que estén sometidos al tratamiento final del aprestado.
- Con torsión final "Z".

## 10. Clasificación de los hilados

Para clasificarlos por grosor, se efectúan relaciones entre longitud y peso del hilado.

Existen dos tipos de sistemas:



## 10.1 Sistemas indirectos

Tienen como unidad un valor fijo de peso y el número o título está relacionado con la longitud de hilado contenido en ese peso. O sea que a mayor longitud, **mayor número del título y menor grosor del hilado**. Es más difundido en hilados formados por fibras cortadas.

Existen varios sistemas:

**-Algodonero, cotton count (número inglés Ne)**

El número o título significa cuántas madejas de 840 yardas cada una están contenidas en 1 libra de hilado.

Título	Yardas/Lb
1	840 X 1 = 840
30	840 X 30 = 25.200
50	840 x 50 = 42.000

**-Lana cardada «Woolen Run System»**

Igual criterio, con la diferencia que las madejas tienen 1600 yardas.

Título	Yardas/Lb
1	1.600 x = 1.600
30	1.600 x 30 = 48.000
50	1.600 x 50 = 60.000

**- Lana peinada «Worsted System»**

El mismo criterio, pero con madejas de 560 yardas.

Título	Yardas/Lb
1	560 X 1 = 560
30	560 x 30 = 16.800
50	560 x 50 = 28.000

Como se puede apreciar un valor de título no significa igual grosor en todos los sistemas. Usualmente el título de un hilado en el sistema algodonero viene seguido por una barra y un número que indica la cantidad de cabos que posee ese hilado.

Ejemplo:

Ne	20 / 1	título inglés 20 formado por un solo cabo
Ne	40 / 2	título inglés 40 formado por 2 cabos

Para los sistemas laneros se invierte el orden

Ejemplo:

2 / 32	hilado compuesto por 2 cabos de título inglés 32 cada uno
--------	---

### 10. 2 Sistemas directos

Toman como unidad una determinada longitud y el título corresponde al paso del hilado involucrado. En este caso, **mayor número significa mayor grosor**.

-**Denier**: utilizado para filamentos, expresa en gramos el peso de 9.000m. de hilado.

Título	Peso de 9.000 m
1	1 gr
20	20 gr
100	100 gr

Es habitual indicar también la cantidad de monofilamentos que componen el hilado:

50 / 10	Título Denier compuesto por 10 monofilamentos
150 / 48	Título 150 Denier compuesto por 48 monofilamentos

- **Tex**: utilizado en hilado de fibras cortas, expresa en gramos el peso de 1.000 metros de hilado.

Título	Peso de 1.000 m
40	40 gr
100	100 gr

### 11. Procesos que eventualmente pueden clasificarse en esta rama

Los procesos detallados a continuación solo se incorporan en esta subclase cuando son realizados en la misma unidad productiva donde funciona la hilandería. Si se realizan en forma independiente deben incluirse en la rama específica (subclase 1712.0).



El **aprestado**, se realiza para facilitar el uso de los hilados textiles como el **hilo de coser**, dándoles, por ejemplo propiedades antifricción, cierta resistencia al calor, haciéndolos antiestáticos o mejorando su aspecto. Los hilos se someten a un tratamiento final con materias a base de siliconas, de almidón, de cera, de parafina (productos de las subclases 1532.0, 2320.0 y 2413.0) etcétera.

El **blanqueado**, de la lana se realiza a base del gas sulfuroso - azufre quemado- o por medio del agua oxigenada (producto de la subclase 2411.8).

El **teñido**, no es propio de esta rama (subclase 1712.0), pero se incluye en esta subclase cuando forma parte del proceso de preparación de hilados.

1712	1712.0	1712.0
1713	1713.0	1713.0
1714	1714.0	1714.0
1715	1715.0	1715.0
1716	1716.0	1716.0
1717	1717.0	1717.0
1718	1718.0	1718.0
1719	1719.0	1719.0
1720	1720.0	1720.0
1721	1721.0	1721.0
1722	1722.0	1722.0
1723	1723.0	1723.0
1724	1724.0	1724.0
1725	1725.0	1725.0
1726	1726.0	1726.0
1727	1727.0	1727.0
1728	1728.0	1728.0
1729	1729.0	1729.0
1730	1730.0	1730.0
1731	1731.0	1731.0
1732	1732.0	1732.0
1733	1733.0	1733.0
1734	1734.0	1734.0
1735	1735.0	1735.0
1736	1736.0	1736.0
1737	1737.0	1737.0
1738	1738.0	1738.0
1739	1739.0	1739.0
1740	1740.0	1740.0
1741	1741.0	1741.0
1742	1742.0	1742.0
1743	1743.0	1743.0
1744	1744.0	1744.0
1745	1745.0	1745.0
1746	1746.0	1746.0
1747	1747.0	1747.0
1748	1748.0	1748.0
1749	1749.0	1749.0
1750	1750.0	1750.0
1751	1751.0	1751.0
1752	1752.0	1752.0
1753	1753.0	1753.0
1754	1754.0	1754.0
1755	1755.0	1755.0
1756	1756.0	1756.0
1757	1757.0	1757.0
1758	1758.0	1758.0
1759	1759.0	1759.0
1760	1760.0	1760.0
1761	1761.0	1761.0
1762	1762.0	1762.0
1763	1763.0	1763.0
1764	1764.0	1764.0
1765	1765.0	1765.0
1766	1766.0	1766.0
1767	1767.0	1767.0
1768	1768.0	1768.0
1769	1769.0	1769.0
1770	1770.0	1770.0
1771	1771.0	1771.0
1772	1772.0	1772.0
1773	1773.0	1773.0
1774	1774.0	1774.0
1775	1775.0	1775.0
1776	1776.0	1776.0
1777	1777.0	1777.0
1778	1778.0	1778.0
1779	1779.0	1779.0
1780	1780.0	1780.0
1781	1781.0	1781.0
1782	1782.0	1782.0
1783	1783.0	1783.0
1784	1784.0	1784.0
1785	1785.0	1785.0
1786	1786.0	1786.0
1787	1787.0	1787.0
1788	1788.0	1788.0
1789	1789.0	1789.0
1790	1790.0	1790.0
1791	1791.0	1791.0
1792	1792.0	1792.0
1793	1793.0	1793.0
1794	1794.0	1794.0
1795	1795.0	1795.0
1796	1796.0	1796.0
1797	1797.0	1797.0
1798	1798.0	1798.0
1799	1799.0	1799.0
1800	1800.0	1800.0

**Anexo A****Tabla de correspondencia entre la subclase 1711.3 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
<b>17113 Fabricación de hilados de fibras textiles</b>			
	26210	500400000	500400000
	26220	500500000	500500000
	26310	500600000	500600000
	26320	510320000 B	510310000 B
	26330	510400000	510320000 B
	26340	510610000	510400000
	26350	510620000	510510000
	26360	510710110	510610000
	26370	510710190	510620000
	26380	510710900	510710000
	26410	510720000	510720000
	26420	510810000	510810000
	26430	510820000	510820000
	26440	510910000	510910000
	26450	510990000	510990000
	26460	511000000	511000000
	39212	520210000	520210000
	39213	520291000	520291000
	39214	520299000	520299000
	39215	520411110	520411000
	39216	520411120	520419000
	86321	520411200	520420000
		520411310	520511000
		520411320	520512000
		520411400	520513000
		520419110	520414000
		520419120	520515000
		520419200	520521000
		520419310	520522000
		520419320	520523000

*(sigue)*

*(continuación)*

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
		520419400	520524000
		520420000	520525000
		520511000	520531000
		520512000	520532000
		520513100	520533000
		520513900	520534000
		520514000	520535000
		520515000	520541000
		520521000	520542000
		520522000	520543000
		520523100	520544000
		520523900	520545000
		520524000	520611000
		520526000	520612000
		520527000	520613000
		520528000	520614000
		520531000	520615000
		520532000	520621000
		520533000	520622000
		520534000	520623000
		520535000	520624000
		520541000	520625000
		520542000	520631000
		520543000	520632000
		520544000	520633000
		520546000	520634000
		520547000	520635000
		520548000	520641000
		520611000	520642000
		520612000	520643000
		520613000	520644000
		520614000	520645000
		520615000	520710000
		520621000	520790000
		520622000	530610000

*(sigue)*

*(continuación)*

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
		520623000	530620000
		520624000	530710000
		520625000	530720000
		520631000	530810000
		520632000	530820000
		520633000	530830000
		520634000	530890100
		520635000	530890900
		520641000	540110000
		520643200	540120100
		520643000	540120900
		520644000	540231000
		520645000	540232000
		520710000	540233000
		520790000	540239000
		530610000	540251000
		530620000	540252000
		530710900	540261000
		530720100	540262000
		530720900	540269000
		530810000	540320000
		530820000	540341000
		530830000	540342000
		530890000	540349000
		540110110	540610000
		540110120	540620000
		540110900	550510000
		540120110	550520000
		540120120	550610000
		540120900	550620000
		540231110	550630000
		540231190	550690000
		540231900	550700000
		540232110	550810000
		540232190	550820000

*(sigue)*

*(continuación)*

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
		540232900	550911000
		540233000	550912000
		540239100	550921000
		540239900	550922000
		540251100	550931000
		540251900	550932000
		540252000	550941000
		540259000	550942000
		540261100	550951000
		540261900	550952000
		540262000	550953000
		540269000	550959000
		540320100	550961000
		540320900	550962000
		540341000	550969000
		540342000	550991000
		540349000	550992000
		540610000	550999000
		540620000	551011000
		550510000	551012000
		550520000	551020000
		550610000	551030000
		550620000	551090000
		550630000	551110000
		550690000	551120000
		550700000	551130000
		550810000	
		550820000	
		550911000	
		550912100	
		550912900	
		550921000	
		550922000	
		550931000	
		550932000	

*(sigue)*

(conclusión)

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
		550941000	
		550942000	
		550951000	
		550952000	
		550953000	
		550959000	
		550961000	
		550962000	
		550969000	
		550991000	
		550992000	
		550999000	
		551011000	
		551012000	
		551020000	
		551030000	
		551090000	
		551110000	
		551120000	
		551130000	

**Anexo B**

**Subclases de la clasificación central de productos, revisión  
1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 1711.3 del  
complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
26210	Fibras discontinuas sintéticas, cardadas, peinadas o preparadas de otra forma para el hilado	17113
26220	Fibras discontinuas artificiales, cardadas, peinadas o preparadas de otra forma para el hilado	17113
26310	Hilados de seda e hilados devanados de desperdicios de seda; tripa de gusano de seda	17113
26320	Hilados de lana, con un contenido de lana, en peso, del 80% o más no acondicionados para la venta al por menor	17113
26330	Hilados de lana, con un contenido de lana, en peso de menos del 80% no acondicionados para la venta al por menor	17113
26340	Hilados de lana, no acondicionados para la venta al por menor; hilados de pelos finos u ordinarios de animales o de crin (incluso hilados de crin entorchados)	17113
26350	Hilo de algodón para coser	17113
26360	Hilados de algodón (excepto hilo de coser), con un contenido de algodón, en peso, del 80% o mas	17113
26370	Hilados de algodón (excepto hilo de coser), con un contenido de algodón, en peso, de menos del 85%	17113
26380	Hilados de fibras textiles vegetales, distintas del algodón (incluso lino, yute, bonote y cáñamo); hilados de papel	17113
26410	Hilo de coser de filamentos continuos o fibras discontinuas manufacturadas	17113
26420	Hilados de filamentos contínuos manufacturados, múltiples o cableados (excepto hilo de coser, hilados de gran resistencia de poliamidas, poliésteres o rayón a la viscosa o hilados texturados), no acondicionados para la venta al por menor	17113
26430	Hilados (excepto hilo de coser) de fibras discontinuas sintéticas, con un contenido de tales fibras, en peso del 85% o más)	17113

*(sigue)*

(continuación)

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
26440	Hilados (excepto hilo de coser) de fibras discontinuas sintéticas, con un contenido de tales fibras, en peso, del 85% o más, no acondicionados para la venta al por menor	17113
26450	Hilados (excepto hilo de coser) de fibras discontinuas artificiales, en peso del 85% o más, no acondicionados para la venta al por menor	17113
26460	Hilados (excepto hilo de coser) de fibras discontinuas artificiales, con un contenido de tales fibras, en peso, de menos del 85% no acondicionadas para la venta al por menor hilados (excepto hilo de coser) de fibras discontinuas	17113
39212	Desperdicios de lana o de pelos finos u ordinarios de animales	17112
39212	Desperdicios de lana o de pelos finos u ordinarios de animales	17113
39213	Hilachas de lana o de pelos finos u ordinarios de animales	17113
39214	Desperdicios de algodón, excepto hilachas	17113
39215	Otros desperdicios de algodón; hilachas	17113
39216	Desperdicios de fibras manufacturados	17113

1711.4

### Fabricación de tejidos textiles, incluso en hilanderías y tejedurías integradas

Se incluye en esta rama

- Fabricación de tejidos planos.
- Fabricación de tejidos de fibras de vidrio.
- Fabricación de tejidos especiales - excepto los de uso técnico
- Fabricación de tejidos de imitación de pieles.

- Lavado de lana cuando está integrado al proceso de hilado y tejido.
- Operaciones como el blanqueo, teñido, calandrado, perchado, encogimiento, estampado y similares, de tejidos, cuando es realizado en la tejeduría.
- Obtención de subproductos y

desperdicios provenientes de los procesos antes mencionados.

Nuevas actividades:

.....  
 .....  
 .....

Esta subclase abarca la producción de tejidos llamados "planos", para los cuales se utilizan telares, generalmente a lanzaderas. Los tejidos planos se caracterizan por combinar dos sistemas de ligamento de los hilados, la urdimbre - hilado en sentido vertical - y la trama - hilado en sentido horizontal -; a partir de diferentes combinaciones de estos dos sistemas se logran los diferentes tipos de ligamentos que dan identidad a los tejidos.

Procesos	Nombre de unidades productivas vinculadas a esta subclase	Ocupaciones vinculadas a esta subclase	Productos, subproductos y desperdicios
bobinado devanado encanillado encolado enconado tejido urdido	algodonera compañía textil cooperativa industrial textil establecimiento textil industria textil lanera tejeduría textil	canillero empacador empleado/a administrativo/a enconador estampador levador maquinista mecánico operario de prelijado operario oficial múltiple sampilista técnico electromecánico tejedor urdidor	desperdicios del bobinado gasa de algodón gasa, excepto de algodón nudos de hilados, bolas o pelotas del tejedor tejidos de rizo, para toallas tejidos afelpados tejidos aterciopelados tejidos de algodón tejidos de algodón cardado (bambula, bombasi, entretela, lienzo, liencillo, lona, loneta, nido de abeja, poplín, tela para reparadores, granité, etc.) tejidos de algodón peinado (voile, plumetí, poplín, granité, piqué, etc.) tejido de fibras de vidrio tejidos de lana tejidos de lana cardada tejidos de lana peinada tejidos de lino tejidos de pelos finos tejidos de seda tejidos imitación piel tejidos para tapicería

**a otra rama**

- Operaciones como blanqueo, teñido, calandrado, perchado, encogimiento, estampado y similares, de tejidos, realizados en unidades independientes a la obtención de los mismos (subclase 1712.0).
- Fabricación de productos textiles para cubrimiento de pisos (subclase 1722.0).
- Fabricación de tejidos estrechos y especiales para uso técnico (subclase 1729.0).

- Fabricación de tejidos de punto y ganchillo (subclase 1730.9).

Nuevas exclusiones:

.....  
 .....  
 .....

66

## Fabricación de tejidos textiles, incluso en hilanderías y tejedurías integradas

Esta subclase abarca el proceso de tejeduría y la producción de tejidos llamados «**planos**», para los cuales se utilizan telares, generalmente a lanzaderas. Los **tejidos planos** se caracterizan por combinar dos sistemas de ligamento de los hilados:

- la **urdimbre**, hilado en sentido vertical; los hilos van desde una punta de la tela a la otra, es decir que corren a lo largo de la tela, y

- la **trama**, hilado en sentido horizontal, en este caso los hilos van desde un orillo hasta el otro, es decir que corren a lo ancho de la tela; cada uno de estos hilos de trama, se denomina **pasada**.

- **ligamento tafetán**, es el más simple y se caracteriza porque cada trama pasa alternadamente por arriba y por debajo de cada hilo de la urdimbre.

- **ligamento sarga**, en este caso, la trama puede pasar debajo de dos hilos y por arriba de uno -sarga 2 x 1- mientras que si pasa por abajo de tres y por arriba de una forma sarga 3 x 1. Se forman del lado de la cara del tejido diagonales que pueden tener dos orientaciones:

- a) desde abajo a la izquierda hacia arriba a la derecha, que se conoce como «right hand» o sarga «Z», y
- b) desde arriba a la izquierda hacia abajo a la derecha, «left hand» o sarga «S».

- **ligamento satén o raso**, la construcción es similar a la de sarga, pero en este tipo de tejido la trama pasa por debajo de 4 o más hilos de urdimbre.

El conjunto de operaciones que tiene lugar para la fabricación de un tejido, recibe el nombre de **tisaje**. También se da este nombre a las fábricas o talleres en donde se teje.

En este eslabón de la cadena, la tecnología de producción cobra independencia de la materia prima; el factor diferencial está dado por la forma en que se preparan los sistemas de urdimbre y trama y por los telares que se utiliza.

### 1. Preparación de la urdimbre

Para evitar rupturas de **urdimbre** durante el tejido, los hilos reciben un tratamiento de apresto. Otros de los procesos previos al tejido son: enconado, bobinado, urdido. El **bobinado** se realiza mediante máquinas bobinadoras o encarretadoras (*equipo de la subclase 2926.0*), y consiste en pasar los hilos de las usadas o **madejas a bobinas** (*productos de la subclase 2109.9*), para que su desarrollo en el urdidor sea más fácil, y **para purgar** el hilo de las impurezas o irregularidades que pueda tener. El **enconado** y el **devanado o encarpelado** llevan el mismo proceso del bobinado, solo que los tubos en el cual se incorporan los hilos **tienen formas** de conos de madera (*producto de la subclase 2029.0*) o de plástico (*producto de la subclase 2520.1*).

Antes de llegar al telar, estos hilos deben ser enhebrados; a este proceso se lo llama **urdido** -se realiza en máquinas urdidoras (*equipo de la subclase 2926.0*)-, tiene por objeto reunir sobre un plegador, todos los hilos que han de formar la urdimbre del tejido, con el orden o disposición definitiva. En algunos casos se les añade hilos especiales más resistentes destinados a los orillos. Según el dibujo textil que corresponda a la tela a tejer, se dividen los hilos en dos o más grupos que se moverán simultánea-

1711.4

mente.

Una vez formada la urdimbre se realiza el **apresto o encolado**, que tiene por objeto comunicar mayor resistencia, elasticidad y suavidad a los hilos, y al mismo tiempo evitar, en lo posible, la formación de pelusilla durante la operación del tejido. El apresto o encolado se realiza mediante inmersión de los hilados en un baño de cola o sustancias amiláceas. Los principales productos que se utilizan para el apresto o encolado son: materias adhesivas vegetales pertenecientes al grupo de las amiláceas, como los almidones y las féculas (*productos de la subclase 1532.0*); y las materias adhesivas animales como, las colas y las gelatinas (*productos de la subclase 2429.0*).

**Remetido o pasado de los lizos y peines:** esta operación consiste en pasar los hilos de la urdimbre uno a uno por los ojales de las mallas de todos los lizos necesarios para tejer un ligamento, y luego por entre los dientes o paletas del peine o púa (*equipo de la subclase 2926.0*). Los lizos están suspendidos en un marco especial fuera del telar. Para llevar a cabo esta tarea, se pasan los hilos uno a uno por medio de un pasador. En el caso en que deba tejerse otro tejido igual al que se acaba de realizar, los hilos de la nueva urdimbre se anudan mediante un simple retorcijón o nudo, con los extremos que han quedado de la urdimbre anterior.

## 2. Preparación de la trama

Por lo general la **trama** se encuentra sujeta a muy pocas operaciones antes del tejido, en algunos casos cuando se realizan telas con algodón en crudo los hilados en madejas pasan directamente a las lanzaderas (*equipo de la subclase 2926.0*). La principal operación a que es sometida la trama antes del tejido es su disposición en canillas (*productos de la subclase 2029.1 ó 2520.9*), para ser colocadas en la lanzadera. El objeto de las máquinas de hacer canillas o canilleras (*equipo de la subclase 2926.0*), consiste en enrollar el hilo lo más compacto posible.

## 3. Tipos de telares

Existen diferentes **tipos de telares** (*equipo de la subclase 2926.0*), en función a los mecanismos de inserción de la trama, se pueden clasificar en telares de:

-**lanzaderas**, son los más antiguos, contiene una pequeña bobina con hilo de trama dentro de una pieza hueca llamada lanzadera. Esta a través de golpes, es impulsada mecánicamente a recorrer una **trayectoria** dentro del túnel de hilos de la urdimbre "calada" desde una orilla a otra, desenrollando el hilo de trama de su recorrido.

-**barras flexibles**, funcionan con barras flexibles, por lo general tienen dos, una de cada lado del telar. Una de ellas tiene por misión llevar el hilo de trama desde un costado del telar hasta casi el centro, donde el hilo es tomado por otra barra flexible y es transportado hasta el orillo opuesto, mientras que la primera retrocede y toma la punta que resulta al cortar la trama anteriormente insertada y al cambiar la calada, comienza a repetir el ciclo anterior.

-**proyectil**, en estos telares una especie de balín toma la punta del hilo de trama en un orillo, "viaja"



4 INDEC SERIE NOMENCLADORES Y CORRESPONDENCIAS N° 6

a través de la calada, y al llegar al otro extremo suelta la trama, la que ajusta al cambiar la calada, volviéndose a repetir el ciclo con un nuevo proyectil.

- chorro de aire**, en este tipo de telar, se transporta la trama de un orillo a otro sin la necesidad de una lanzadera o un proyectil. Esto se logra mediante un chorro de aire que conduce al hilo.
- chorro de agua**, una gota de agua actúa como agente transportador de la trama.

En estos tipos de telares descriptos, solo se describe los fundamentos o principios básicos de su funcionamiento, existen en cada uno de ellos movimientos y recursos mecánicos/electrónicos que permiten realizar en forma alternada y a altas velocidades la apertura de la calada, la inserción de la trama, el posicionado de la misma y el cambio de calada para recibir la próxima pasada.

20740	20741	20742
20743	20744	20745
20746	20747	20748
20749	20750	20751
20752	20753	20754
20755	20756	20757
20758	20759	20760
20761	20762	20763
20764	20765	20766
20767	20768	20769
20770	20771	20772
20773	20774	20775
20776	20777	20778
20779	20780	20781
20782	20783	20784
20785	20786	20787
20788	20789	20790
20791	20792	20793
20794	20795	20796
20797	20798	20799
20800	20801	20802
20803	20804	20805
20806	20807	20808
20809	20810	20811
20812	20813	20814
20815	20816	20817
20818	20819	20820
20821	20822	20823
20824	20825	20826
20827	20828	20829
20830	20831	20832
20833	20834	20835
20836	20837	20838
20839	20840	20841
20842	20843	20844
20845	20846	20847
20848	20849	20850
20851	20852	20853
20854	20855	20856
20857	20858	20859
20860	20861	20862
20863	20864	20865
20866	20867	20868
20869	20870	20871
20872	20873	20874
20875	20876	20877
20878	20879	20880
20881	20882	20883
20884	20885	20886
20887	20888	20889
20890	20891	20892
20893	20894	20895
20896	20897	20898
20899	20900	20901

**Anexo A****Tabla de correspondencia entre la subclase 1711.4 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
<b>17114 Fabricación de tejidos textiles, incluso en hilanderías y tejeduría integradas</b>			
	26510	500710100	500710000
	26520	500710900	500200000
	26530	500720100	500790000
	26540	500720900	511111000
	26550	500790000	511119000
	26560	511111100	511120000
	26570	511111200	511130000
	26590	511119000	511130900
	26610	511120000	511190000
	26620	511130100	511211000
	26630	511130900	511219000
	26690	511190000	511220000
	26710	511211000	511230000
	26720	511219100	511230100
	26730	511219200	511230900
	26740	511220100	511290000
	26750	511220200	511300000
	26760	511230100	520811000
	26770	511230200	520812000
	26790	511290000	520813000
	26810	511300110	520819000
	26820	511300120	520821000
	26830	511300130	520822000
	26840	511300200	520823000
	26850	520811000	520829000
	26860	520812000	520831000
	26870	520813000	520832000
	26880	520819000	520833000
	26890	520821000	520839000
	86321	520822000	520841000

(sigue)



6 INDEC SERIE NOMENCLADORES Y CORRESPONDENCIAS N° 6

(continuación)

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
		520823000	520842000
		520829000	520843000
		520831000	520849000
		520832000	520851000
		520833000	520852000
		520839000	520853000
		520841000	520859000
		520842000	520911000
		520843000	520912000
		520849000	520919000
		520851000	520921000
		520852000	520922000
		520853000	520929000
		520859000	520931000
		520911000	520932000
		520912000	520939000
		520919000	520941000
		520921000	520942000
		520922000	520943000
		520929000	520949000
		520931000	520951000
		520932000	520952000
		520939000	520959000
		520941000	521011000
		520942100	521012000
		520942900	521019000
		520943000	521021000
		520949000	521022000
		520951000	521029000
		520952000	521031000
		520959000	521032000
		521011000	521039000
		521012000	521041000
		521019000	521042000
		521021000	521049000

(sigue)

71

*(continuación)*

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
		521022000	521051000
		521029000	521052000
		521031000	521059000
		521032000	521111000
		521039000	521112000
		521041000	521119000
		521042000	521121000
		521049000	521122000
		521051000	521129000
		521052000	521131000
		521059000	521132000
		521111000	521139000
		521112000	521141000
		521119000	521142000
		521121000	521143000
		521122000	521149000
		521129000	521151000
		521131000	521152000
		521132000	521159000
		521139000	521211000
		521141000	521212000
		521142100	521213000
		521142900	521214000
		521143000	521215000
		521149000	521221000
		521151000	521222000
		521152000	521223000
		521159000	521224000
		521211000	521225000
		521212000	530911000
		521213000	530919000
		521214000	530921000
		521215000	530929000
		521221000	531010000
		521222000	531090100

*(sigue)*

## 8 INDEC SERIE NOMENCLADORES Y CORRESPONDENCIAS N° 6

*(continuación)*

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
		521223000	531090110
		521224000	531090190
		521225000	531090900
		530911000	531100000
		530919000	540710100
		530921000	540710900
		530929000	540720000
		531010100	540730000
		531010900	540741100
		531090000	540741900
		531100000	540742000
		540710110	540743000
		540710190	540744000
		540710210	540751100
		540710290	540751900
		540720000	540752000
		540730000	540753000
		540741000	540754000
		540742000	540760100
		540743000	540760900
		540744000	540771100
		540751000	540771200
		540752100	540771900
		540752200	540772000
		540753000	540773000
		540754000	540774000
		540761000	540781000
		540769000	540782000
		540771000	540783000
		540772000	540784000
		540773000	540791000
		540774000	540792000
		540781000	540793000
		540782000	540794000
		540783000	540810000

*(sigue)*

*(continuación)*

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
		540784000	540821000
		540791000	540822000
		540792000	540823000
		540793000	540824000
		540794000	540831000
		540810000	540832000
		540821000	540833000
		540822000	540834000
		540823000	551211000
		540824000	551219000
		540831000	551221000
		540832000	551229000
		540833000	551291000
		540834000	551299000
		551211000	551311000
		551219000	551312000
		551221000	551313000
		551229000	551319000
		551291100	551321000
		551291900	551322000
		551299100	551323000
		551299900	551329000
		551311000	551331000
		551312000	551332000
		551313000	551333000
		551319000	551339000
		551321000	551341000
		551322000	551342000
		551323000	551343000
		551329000	551349000
		551331000	551411000
		551332000	551412000
		551333000	551413000
		551339000	551419000
		551341000	551421000

*(sigue)*

74

10 INDEC SERIE NOMENCLADORES Y CORRESPONDENCIAS N° 6



ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
		551342000	551422000
		551343000	551423000
		551349000	551429000
		551411000	551431000
		551412000	551432000
		551413000	551433000
		551419000	551439000
		551421000	551441000
		551422000	551442000
		551423000	551443000
		551429000	551449000
		551431000	551511000
		551432000	551512000
		551433000	551513000
		551439000	551519000
		551441000	551521000
		551442000	551522000
		551443000	551529000
		551449000	551591000
		551511000	551592000
		551512000	551599000
		551513000	551611000
		551519000	551612000
		551521000	551613000
		551522000	551614000
		551529000	551621000
		551591000	551622000
		551592000	551623000
		551599000	551624000
		551611000	551631000
		551612000	551632000
		551613000	551633000
		551614000	551634000
		551621000	551641000
		551622000	551642000

(sigue)

75

*(continuación)*

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
		551623000	551643000
		551624000	551644000
		551631000	551691000
		551632000	551692000
		551633000	551693000
		551634000	551694000
		551641000	580110000
		551642000	580121000
		551643000	580122000
		551644000	580123000
		551691000	580124000
		551692000	580125000
		551693000	580126000
		551694000	580131000
		580110000	580132000
		580121000	580133000
		580122000	580134000
		580123000	580135000
		580124000	580136000
		580125000	580190000
		580126000	580211000
		580131000	580219000
		580132000	580220000
		580133000	580230110
		580134000	580230120
		580135000	580230190
		580136000	580230210
		580190000	580230220
		580211000	580230290
		580219000	580230310
		580220000	580230320
		580230000	580230390
		580310000	580230410
		580390000	580230420
		580390001	580230490

*(sigue)*

76



12 INDEC SERIE NOMENCLADORES Y CORRESPONDENCIAS N° 6

(conclusión)

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
		580390009	580230910
		701940000	580230920
		701951000	580230990
		701952000	580310000
		701952100	580390000
		701952900	580390100
		701959000	580390900

**Anexo B****Subclases de la clasificación central de productos, revisión 1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 1711.4 del complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
26510	Tejidos de seda o de desperdicios de seda	17114
26520	Tejidos de lana cardada o de pelos finos de animales cardados, con un contenido de lana o de pelos finos de animales en peso, del 85% o más	17114
26530	Tejidos de lana peinada o de pelos finos de animales peinados, con un contenido de lana o de pelos finos de animales, en peso, del 85% o más	17114
26540	Tejidos de lana o de pelos finos de animales, con un contenido, en peso, de lana o de pelos finos de animales de menos del 85%	17114
26550	Tejidos de pelos ordinarios de animales o de crin	17114
26560	Tejidos de lino	17114
26570	Tejidos de yute o de otras fibras textiles del liber (excepto lino, cañamo y ramio)	17114
26590	Tejidos de otras fibras textiles vegetales; tejidos de hilados de papel	17114
26610	Tejidos de algodón, con un contenido de algodón en peso, del 85% o más, que no pesen más de 200 g/m <sup>2</sup>	17114
26620	Tejidos de algodón, con un contenido de algodón en peso, del 85% o más, que pesen más de 200g/m <sup>2</sup>	17114
26630	Tejidos de algodón con un contenido de algodón en peso, de menos del 85% mezclados principal y únicamente con fibras manufacturadas	17114
26690	Otros tejidos de algodón	17114
26710	Tejidos de hilados de filamentos continuos manufacturados, obtenidos de hilados de gran resistencia de nylon u otras poliamidas de poliésteres o de rayón a la viscosa; tejidos de hilados de filamentos continuos sintéticos	17114
26720	Otros tejidos de hilados de filamentos continuos manufacturados, con un contenido de tales filamentos, en peso, del 85% o más	17114

*(sigue)*

(continuación)

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
26730	Otros tejidos de hilados de filamentos continuos manufacturados	17114
26740	Tejidos de fibras sintéticas discontinuas, con un contenido de tales fibras en peso, del 85% o más	17114
26750	Tejidos de fibras discontinuas artificiales, con un contenido de tales fibras en peso del 85% o más	17114
26760	Tejidos de fibras discontinuas manufacturadas, con un contenido de tales fibras en peso, de menos del 85% mezcladas principal o únicamente con algodón	17114
26770	Tejidos de fibras discontinuas manufacturadas, con un contenido de tales fibras en peso, de menos del 85% mezcladas principal o únicamente con lana o pelos finos de animales	17114
26790	Otros tejidos de fibras discontinuas manufacturadas	17114
26810	Tejidos aterciopelados y de felpilla, de algodón (excepto tejidos de rizo para toallas y tejidos estrechos)	17114
26820	Tejidos aterciopelados y de felpilla, de fibras manufacturadas (excepto tejidos de rizo para toallas y tejidos estrechos)	17114
26830	Otros tejidos aterciopelados y de felpilla (excepto tejidos de rizo para toallas y tejidos estrechos)	17114
26840	Tejidos de rizo para toallas y tejidos de rizo análogos (excepto tejidos estrechos), de algodón	17114
26850	Otros tejidos de rizo para toallas y tejidos de rizo	17114
26860	Gasa de algodón (excepto tejidos estrechos)	17114
26870	Gasa de otras materias (excepto tejidos estrechos)	17114
26880	Tejidos afelpados, excepto alfombras	17114
26890	Tejidos de fibra de vidrio (incluso tejidos estrechos)	17714

1712.0

## Acabado de productos textiles

Se incluye en esta rama

- Procesos de acabado de productos textiles originados en las clases 171.1, 1721, 1722, 1723, 1729, 1730 y 181.1

Nuevas actividades:

.....  
 .....  
 .....

El acabado de productos textiles consiste en una serie de procesos físicos y químicos que acondicionan fibras, hilados o tejidos, para sus próximos procesos y/o para la venta. Son ejemplos de procesos de acabado: el blanqueado, el teñido, el apresto y el estampado, entre otros.

Nota: no se distingue entre las actividades de este tipo las realizadas por contrata o a cambio de una retribución, y las que se llevan a cabo mediante la compra de los materiales y la venta ulterior de los productos acabados.

Procesos	Nombre de unidades productivas vinculadas a esta subclase	Ocupaciones vinculadas a esta subclase	Productos, subproductos y desperdicios
apresto (común, endurecedor, antiarrugable, wash and wear, lave y use) batanado blanqueo balandrado (cardado, perchado, cepillado) chamuscado o quemado cosido o zurcido desengrasado descrude o lavado desmote o carbonizado empaquetado encogimiento engomado o apresto espinzado estampado estrincado fijado con vapor o decatisaje mercerizado numeraciónplegado prensado repelencia (al agua; al aceite) resistencia a la suciedad solidez de los colores (a la luz; al agua fría; al lavado; al planchado; al frote; al sudor; al cloro) teñido tundido	estampería lavadero peinaduría texturizadora tintorerías	aprestador estampador	hilados blanqueados hilados mercerizados hilados teñidos tejidos aprestados tejidos blanqueados tejidos descruados tejidos estampados tejidos mercerizados tejidos teñidos

**a otra rama**

- Procesos de acabado de productos textiles realizados en la misma unidad productiva que produce las fibras, hilados, tejidos, confecciones y demás productos textiles (clases 171.1, 1729, 1730 y 181.1)

Nuevas exclusiones:

.....  
 .....  
 .....  
 .....



## Descripción de los procesos involucrados en esta actividad

El **acabado de productos textiles**, consiste en una serie de procesos físicos y químicos que acondicionan los productos textiles para sus próximos procesos y/o para la venta.

El **teñido** consiste en otorgar y fijar el color y dar diferentes tipos de solidez. Cada materia textil requiere de colorantes determinados para la tintura. La terminación de los productos teñidos se realiza también mediante sustancias químicas - resinas (*producto de la subclase 2413.0*), emulsiones (*productos de las subclases 2424.1 y 2429.0*), ácidos (*producto de la clase 2411*), etcétera - o naturales - almidón, féculas (*productos de la subclase 1532.0*), etcétera - que confieren a los mismos antiarrugabilidad, impermeabilidad, apresto, brillo, y otras características que se le quiera imprimir a los hilados o tejidos. Este proceso puede realizarse de diferentes formas:

- el teñido de las fibras sueltas en una cuba (*subclases 1711.1 y 1711.2*) → tinte en bruto
- el teñido del hilo o filamento antes de tejerlo (*subclase 1711.3 y 2430.0*) → tinte en el hilo
- las telas pueden colorearse una vez tejidas (*subclases 1711.4 y 1730.9*) → tinte en pieza

El **blanqueado** se realiza con hidrosulfito de sodio, agua oxigenada u otros agentes reductores u oxidantes (*producto de la subclase 2411.8*), a los efectos de poderlos teñir con colores claros o aplicarles blanco óptico para su comercialización.

El **estampado** como su nombre lo indica, consiste en imprimir locamente sobre el tejido, uno o varios colores (*producto de la subclase 2422.0*), consiguiendo en algunos casos dibujos y efectos vistosos y artísticos. Los tejidos con dibujos obtenidos por estampación, siempre son muchos más baratos que los conseguidos en el mismo telar mediante la máquina Jacquard. Existen varios métodos para estampar dibujos en los textiles:

- el **huecograbado mediante rodillos**: en este proceso de dibujo se graba en rodillos de cobre (*producto de la subclase 2926.0*) un rodillo para cada color, y se llenan las depresiones de los rodillos con pasta de estampado (*producto de la subclase 2422.0*) y luego se pasa la tela por los rodillos.

- la **impresión en relieve**: en este caso, el dibujo está elevado sobre la superficie del rodillo y las partes altas se cubren con tinta (*producto de la subclase 2422.0*)

- con **retícula**: se realiza trazando el dibujo en una retícula plana o cilíndrica que sirve como plantilla, la cual se coloca sobre el tejido y se aplica el tinte haciéndolo pasar por las aberturas de la plantilla.

Las operaciones de acabado a las que están sujetos los productos textiles, sin que intervenga el agua, reciben el nombre de **acabado**. Este proceso que se realiza sobre los tejidos, pueden dividirse en dos grupos:

a) Los acabados que no modifican el aspecto de los tejidos, son:

**Numeración**, consiste en dar un número de orden a cada pieza.

**Lavado descrudado** de los tejidos de algodón, consiste en eliminar la cola de la urdimbre y también las **impurezas naturales** que acompañan a la materia textil. Este proceso se logra hirviendo los tejidos en un **baño** o lejía débil de soda cáustica (*producto de la subclase 2411.8*).

**Desengrasado** de los tejidos de lana, tiene por objeto eliminar el aceite que se puso en la hilatura y también la cola de la urdimbre, esta operación se realiza mediante la máquina llamada desengrasadora (*equipo de la subclase 2926.0*)

**Desmote o carbonizado** -operación propia de la lana y del estambre- consiste en descomponer o carbonizar las materias vegetales, procedente de la lana regenerada. Impregnando los tejidos en un **baño** con ácido sulfúrico (*producto de la subclase 2411.8*). Este proceso es típico de la subclase 1711.2, pero se incluye en esta subclase cuando es realizado por una unidad productiva donde funcio

1712.0

na la planta de acabado, estampado y/o teñido.

**Estrincado**, tiene por objeto secar los tejidos manteniéndolos con la tensión necesaria para que queden con un ancho óptimo. Puede hacerse en forma natural al aire libre, o por medio de una máquina llamada rama (*equipo de la subclase 2926.0*).

Algunas veces se realizan operaciones de **cosido y espinzado**; y por último, el **medido, plegado y empaquetado**.

b) Los acabados que modifican el aspecto de los tejidos, son:

**Batanado**, se efectúa sobre algunos tejidos fabricados a partir de hilos de lana cardada solamente, y tiene por objeto el fieltro de la fibra.

**Perchado**, tiene por objeto obtener el pelo, o hacer salir la fibra suelta en la superficie de los tejidos, por medio de una máquina llamada percha (*equipo de la subclase 2926.0*). Los tejidos que pasan por este proceso se los denominan afelpados.

**Tundido**, es un proceso que puede tener dos fines distintos; el de igualar el pelo obtenido por medio del perchado, o el de arrasar el tejido para que no le quede pelusa.

**Chamuscado o quemado**, que se realiza por medio de una llama de gas o planchas al rojo vivo, como se hace con las panas de algodón, se realiza con el mismo fin que el tundido, pero su acción penetra más hacia el interior del tejido. Se aplica principalmente a los tejidos de algodón destinados al estampado y a ciertos tejidos fabricados con hilos de lana.

**Prensado**, como su nombre lo indica, prensa o plancha los tejidos, y al mismo tiempo comunica un brillo característico a los tejidos de lana. Puede hacerse por medio de planchas de hierro calientes (*producto de la subclase 2926.0*), con la ayuda de unos cartones especiales (*productos de la subclase 2109.9*) y la prensa correspondiente, o por medio de una prensa continua de cilindros (*producto de la subclase 2926.0*).

**Fijado con vapor o decatisaje**, mediante este proceso se disminuye el brillo excesivo que toman los tejidos de lana durante el prensado; se realiza arrollando el tejido sobre un tubo de acero (*producto de la subclase 2710.0*) con muchos agujeros, y luego se inyecta vapor más o menos recalentado.

**Engomado o apresto**, se realiza sobre algunos tejidos de algodón, para darles rigidez; en algunos casos se añaden materias ceras (*producto de la subclase 2429.0*), para comunicarles mayor brillo por medio del frotamiento, y otras veces en lugar de engomar se bañan los tejidos con sustancias grasientas (*productos de las clases 151.4 y 2429*) o suavizantes (*producto de la subclase 2424.1*).

**Calandrado**, a esta operación son sometidos algunos tejidos de algodón, para darles brillo por medio de cilindros pasados a mucha presión.

#### *Solidez de los colores*

**Puede decirse** que no existe ningún colorante que sea sólido en absoluto a todos los agentes. Lo más corriente, es que un colorante sea sólido con relación a unos agentes, y no lo sea con relación a otros. Esto quiere decir que al hablar de solidez de un tinte, hay que citar siempre a qué agente o a qué clase de solidez se refiere: para saber si el tejido es sólido a un tinte o a otro se realizan ensayos sobre los mismos. Existen diferentes agentes de destrucción de los tintes por lo tanto se aplican procesos para dar solidez de los colores a la acción de la luz, lavado, y el agua fría, entre otros.

1721.0

## Fabricación de artículos confeccionados de materiales textiles, excepto prendas de vestir

Se incluye en esta rama

- Fabricación de artículos textiles para el hogar
- Fabricación de artículos textiles para camping.
- Fabricación de artículos textiles con relleno.
- Fabricación de bolsas de materiales textiles para envasar productos a granel.
- Fabricación de fundas para automóviles, máquinas y muebles.
- Fabricación de banderas, gallardetes y estandartes.
- Fabricación de paracaídas, excepto de rotor, y chalecos salvavidas.
- Fabricación de tejidos para mantas eléctricas.
- Fabricación de telas para queso.
- Fabricación de lonas para uso en el transporte.
- Fabricación de tapices tejidos a mano.
- Fabricación de artículos textiles diversos del tipo de los mencionados en la tabla contenida en esta misma página.
- Fabricación de artículos confeccionados con cualquier tipo de materiales textiles, incluso de tejidos de punto y ganchillo, no producidos en la misma unidad que fabrica el tejido.

Nuevas actividades:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Ver tabla al dorso

a otra rama

- Fabricación de los artículos abarcados por esta clase, que se fabrican en la misma unidad que produce los tejidos (subclases 1711.4 ó 1730.9 ó 1729.0)
- Fabricación de mantas eléctricas (subclase 2930.9).
- Fabricación de paracaídas de rotor (subclase 3699.9)
- Fabricación de artículos textiles para usos técnicos (subclase 1729.0)
- Fabricación de mochilas y otros artículos similares (subclase 1912.0)

Nuevas exclusiones:

.....

.....

.....

.....

.....

Procesos	Ocupaciones vinculadas a esta subclase	Productos, subproductos y desperdicios		
		Artículos para el hogar	Artículos varios	Artículos con relleno
cortado cosido remachado	artesano/a bordador/a confeccionista cortador/a costurero/a depilador/a (de sábanas y toallas) empaquetador/a maquinista operario/a overloquista planchador/a rectista tallerista tejedor/a	<i>Cenefas de tejidos textiles</i> <i>Cortinas de tejidos textiles</i> <i>Frazadas de tejidos textiles</i> <i>Fundas de tela para almohadas y asientos</i> <i>Mantas, excepto las eléctricas, de tejidos textiles</i> <i>Manteles de tejidos textiles</i> <i>Paños de cocina de tejidos textiles</i> <i>Paños de mesa de tejidos textiles</i> <i>Paños para desempolvar, de tejidos textiles</i> <i>Paños para limpiar el piso, de tejidos textiles</i> <i>Paños para limpiar los platos, de tejidos textiles</i> <i>Posavasos de tejidos textiles</i> <i>Repasadores de tejidos textiles</i> <i>Ropa de cama de tejidos textiles</i> <i>Sábanas</i> <i>Servilletas de tejidos textiles</i> <i>Tapices de tejidos textiles</i> <i>Toallas de tejidos textiles</i> <i>Visillos de tejidos textiles</i>	<i>Bolsas de materiales textiles de yute o rafia para envasar mercancías</i> <i>Carpas, excepto de plástico</i> <i>Chalecos salvavidas, excepto de plástico</i> <i>Cinturones salvavidas</i> <i>Cordones para calzado y similares</i> <i>Encerados, excepto de plástico</i> <i>Estandartes de tejidos textiles</i> <i>Fundas para automóviles de tejidos textiles</i> <i>Fundas para mantas eléctricas de tejidos textiles</i> <i>Fundas para máquinas de tejidos textiles</i> <i>Fundas para muebles de tejidos textiles</i> <i>Gallardetes de tejidos textiles</i> <i>Lonas para vehículos de carga de tejidos textiles</i> <i>Mangas para filtrar café, de tejidos textiles</i> <i>Paracaídas</i> <i>Patines de materiales textiles</i> <i>Telas para queso</i> <i>Tiendas para acampar, excepto de plástico</i> <i>Toldos de protección contra el sol, excepto de plástico</i> <i>Velas para embarcaciones</i>	<i>Acolchados</i>  <i>Almohadas</i>  <i>Cobertores, con o sin resorte</i>  <i>Cojines o almohadones</i>  <i>Edredones de materiales textiles</i> <i>Pufes</i>

## Fabricación de artículos confeccionados de materiales textiles, excepto prendas de vestir

1721.0

En esta subclase se incluyen la fabricación de productos con tejidos no producidos en la misma unidad, y confeccionados con cualquier material textil, incluso tejidos de punto y ganchillo.

### 1. Accesorios para el hogar

Abarca todas las confecciones de artículos para uso doméstico, realizadas con materiales textiles.

**Mantas:** son artículos confeccionados generalmente de lana, pelo fino, algodón, fibras sintéticas o artificiales, cuya superficie suele estar perchada y que, en principio, se fabrican con tejidos suficientemente gruesos para asegurar una buena protección contra el frío. Las mantas para viajes tienen frecuentemente flecos procedentes del tejido, las demás mantas tienen habitualmente los bordes dobladillos, ribeteados o rebordeados.

**Ropa de cama:** que comprende principalmente las sábanas, fundas de almohada, edredones o de colchones.

**Ropa de mesa:** comprende manteles, servilletas, posavasos, individuales de tela.

**Ropa de tocador:** toallas de baño, y de playa; fundas para bidés, inodoros; portarrollos de tela; cortinas de baños

**Ropa de cocina:** que consiste principalmente en trapos para secar la vajilla, rejillas, trapos de piso y paños para desempolvar, lavar, etcétera.

**Visillos y cortinas:** según su uso se clasifican en:

-**Visillos y cortinas:** son confecciones que se colocan, por ejemplo, en el interior ante las ventanas o que se utilizan para cerrar el escenario de un teatro.

-**Cortinas de interior:** son más o menos opacas y generalmente con un dispositivo de enrollamiento con muelle, por ejemplo las utilizadas en los vagones de ferrocarril.

-**Guardamalletas:** que son bandas de tejido que se colocan en la parte superior de las ventanas sobre las cortinas, los rodapiés de cama.

**Tapicería:** entre los artículos de tapicería se pueden citar: las colgaduras, los mosquiteros, las colchas, las fundas de protección de asientos, fundas de apoyo de la cabeza para asientos, centros de mesa, entre otros.

### 2. Artículos varios

**Los artículos varios:** comprenden toda una gama de artículos textiles, generalmente de tejido, que tienen como característica común estar confeccionados normalmente con telas resistentes y de textura apretada. Entre ellos se encuentran:

**Toldos o lonas:** son artículos destinados a proteger de la intemperie las mercancías depositadas a cielo abierto o cargadas en barcos, vagones, camiones, etcétera. Se fabrican generalmente con tejidos de materias sintéticas o artificiales, recubiertos o no, o con tela de cáñamo, yute, lino o algodón, relativamente gruesos. En algunos casos son impermeabilizados con productos de las subclases 2413.0 y 2429.0 principalmente.



Los toldos tienen por lo general la forma de piezas rectangulares y los bordes están dobladillos y frecuentemente provistos con arandelas (*productos de las subclases 2520.9 y 2899.9*), de cuerdas o correas (*subclase 1723.0*). En algunos casos se confeccionan con formas especiales para cubrir embarcaciones o para constituir el techo de camiones etcétera.

**Velas para embarcaciones:** son piezas realizadas con productos textiles muy resistentes, por ejemplo hilados (*subclase 1711.3*) de alta tenacidad de materias textiles sintéticas o artificiales, cortadas en forma especial, dobladillos y generalmente con arandelas (*productos de las subclases 2520.9 y 2899.9*), o cualquier otro dispositivo de sujeción.

**Toldos de exterior:** son toldos para tiendas, cafés, balcones. Son artículos de protección contra el sol, confeccionados generalmente de lona resistente lisa o rayada, que se extienden por encima de las aceras, balcones, etcétera. Pueden ser, por ejemplo de forma rectangular y estar diseñados para enrollarlos en un mandril, o bien tensos entre herrajes que se pliegan como compás.

**Tiendas o carpas:** son refugios confeccionados con tejidos más o menos gruesos o incluso ligeros. De fibras sintéticas o artificiales; lienzo de algodón o de tejidos mezclados, recubiertos, revestidos, estratificados o no. Están constituidas habitualmente por un tejado y paredes que permiten formar un recinto cerrado, como por ejemplo las tiendas de circo, las tiendas para militares, para fiestas, para acampar y las de playa, etcétera.

**Artículos para acampar:** son las lonas para cubrir el suelo, los colchones, almohadas y almohadones neumáticos, las hamacas, entre otros.

**3. Artículos con relleno**

Son ciertos artículos de cama y similares, cuya característica esencial es estar rellenos o guarnecidos interiormente con cualquier materia –algodón, lana, crin, plumón, fibras sintéticas, etcétera-. Dentro de este agrupamiento se encuentran: colchas y cubrepiés, edredones, almohadas, almohadones, pufes, sacos para dormir, etcétera.

**Anexo A****Tabla de correspondencia entre la subclase 1721.0 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
17210	Fabricación de artículos confeccionados de materiales textiles, excepto prendas de vestir		
	27110	630120000	630120000
	27120	630130000	630130000
	27130	630140000	630140000
	27140	630190000	630190000
	27150	630210000	630210000
	27160	630221000	630221000
	27170	630222000	630222000
	27180	630229000	630229000
	27190	630231000	630231000
	86321	630232000	630232000
		630239000	630239000
		630240000	630240000
		630251000	630251000
		630252000	630252000
		630253000	630253000
		630259000	630259000
		630260000	630260000
		630291000	630291000
		630292000	630292000
		630293000	630293000
		630299000	630299000
		630311000	630311000
		630312000	630312000
		630319000	630319000
		630391000	630391000
		630392000	630392000
		630399000	630399000
		630411000	630411000
		630419100	630419000
		630419900	630491000

(sigue)

24 INDEC SERIE NOMENCLADORES Y CORRESPONDENCIAS N° 6

(conclusión)

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
		630491000	630492000
		630492000	630493000
		630493000	630499000
		630499000	630510000
		630510000	630520000
		630520000	630531000
		630532000	630539000
		630533100	630590000
		630533900	630611000
		630539000	630612000
		630590000	630619000
		630611000	630621000
		630612000	630622000
		630619000	630629000
		630621000	630631000
		630622000	630639000
		630629000	630641000
		630631000	630649000
		630639000	630691000
		630641000	630699000
		630649000	630710000
		630691000	630720000
		630699000	630790100
		630710000	630790900
		630720000	630800000
		630791000	880400000
		630790200	940430000
		630790900	940490100
		630800000	940490900
		880400000	
		949430000	
		940490000	

**Anexo B****Subclases de la clasificación central de productos, revisión 1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 1721.0 del complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
27110	Frazadas y mantas de viaje (excepto mantas eléctricas)	17210
27120	Ropa de cama, mantelería, toallas de baño y paños de cocina	17210
27130	Cortinas (incluso cortinajes) y celosías interiores; cortinas y cenefas para camas	17210
27140	Otros accesorios para el hogar N.P.C.; juegos consistentes en tejidos e hilados para fabricar alfombras, tapices, manteles o servilletas bordados o artículos textiles análogos presentados en envases para la venta al por menor	17210
27140	Otros accesorios para el hogar N.P.C.; juegos consistentes en tejidos e hilados para fabricar alfombras, tapices, manteles o servilletas bordados o artículos textiles análogos presentados en envases para la venta al por menor	17220
27150	Sacos o bolsas del tipo utilizado para embalar mercancías	17210
27160	Encerados, velas para embarcaciones, etc., toldos, toldos de portación contra el sol, tiendas y artículos para acampar (incluidos colchones neumáticos)	17210
27170	Paracaídas	17210
27180	Cobertores acolchados, edredones, cojines, almohadones, almohadas, sacos de dormir y artículos análogos, con muebles o rellenos o guarnecidos interiormente de cualquier material o de caucho o materiales plásticos celulares	17210
27190	Otros artículos confeccionados con materias textiles (incluso trapos para fregar pisos, paños para limpiar platos, paños para limpiar el polvo y paños de limpieza similares, chalecos salvavidas y cinturones salvavidas)	17210

1722.0

### Fabricación de tapices y alfombras

Se incluye en esta rama

- Fabricación de productos textiles, en piezas o a la medida, para el cubrimiento de pisos

Nuevas actividades:

.....  
 .....

Se entiende por alfombras y demás revestimientos para el suelo, de materia textil, cualquier revestimiento para el suelo cuya superficie de materia textil quede al exterior después de colocado.

También comprende los artículos de materias textiles con las características de los recubrimientos para el suelo, por ejemplo, espesor, rigidez y resistencia, pero que se utilizan con otros fines por ejemplo, tapices o tapetes para mesas u otros muebles.

Procesos	Nombre de unidades productivas vinculadas a esta subclase	Ocupaciones vinculadas a esta subclase	Productos, subproductos y desperdicios
tejido cortado teñido pegado	tejeduría tintorería textil	artesano/a bordador/a confeccionista cortador/a costurero/a empaquetador/a maquinista operario/a overloquista planchador/a rectista tejedor	alfombras de nudo alfombras con mechón insertado alfombras de fieltro alfombras tejidas a mano alfombras tejidas a máquina alfombritas felpudos toquetas aterciopeladas

a otra rama

- Fabricación de esteras y esterillas de materiales textiles (subclase 1729.0)
- Fabricación de esteras y esterillas de materiales trenzables (subclase 2029.0)
- Fabricación de productos para cubrimiento de pisos de

- corcho, caucho o plástico, aunque tengan base de material textil (subclases 2029.0, 2519.0 ó 2520.9)
- Fabricación de linóleo y otros productos de superficie dura para el cubrimiento de pisos (subclase 3699.9)

Nuevas exclusiones:

.....  
 .....  
 .....  
 .....  
 .....

## Fabricación de tapices y alfombras

Se entiende por alfombras y demás revestimientos para el suelo, de materia textil, cualquier revestimiento para el suelo cuya superficie de materia textil quede al exterior después de colocado.

También comprende los artículos de materias textiles con las características de los recubrimientos para el suelo –por ejemplo, espesor, rigidez y resistencia-, pero que se utilizan con otros fines por ejemplo, tapices o tapetes para mesas u otros muebles.

Las alfombras y los revestimientos textiles para pisos son objeto de un uso distinto del de otros tejidos, y es importante que no se estiren ni encojan durante su uso. Por lo tanto, en el caso de dichos artículos, es importante tener en cuenta las siguientes propiedades: la estabilidad dimensional ante cambios de humedad o por mojado, pérdida del pelo debido a la abrasión y frotado, compresibilidad y recuperación y combustibilidad.

Se incluyen como producto de esta subclase diferentes tipos de alfombras, estén confeccionadas a medidas estándares o se presenten en rollos. Según como se fabriquen adquieren diferentes nombres.

Así las alfombras de nudo de materias textiles están constituidas por una urdimbre de fondo tensa y por hilos de pelo que están anudados, o bien enrollados alrededor de los hilos de urdimbre, dando la vuelta completa a estos hilos o a una parte de ellos y que se mantienen en el lugar adecuado por los hilos de trama de fondo –llamados hilos de tela -; esta forma en que los hilos de pelo se anudan o se enrollan sobre los hilos de urdimbre es lo que caracteriza a este género de alfombras.

Los nudos principalmente usados son

- El nudo o punto de Esmirna
- El nudo de Sené o de Senneh o punto de Persia
- El nudo enrollado o anudado sobre un solo hilo de urdimbre

Existe, pues, en toda la anchura de la alfombra una serie de nudos o puntos contiguos, independientes unos de otros, que ocultan el tejido del fondo.

Entre las alfombras y demás revestimientos para el suelo, de materias textiles comprendidos en esta subclase, se pueden citar a título de ejemplo:

1) **Moquetas y alfombras similares**, que llevan un tejido de fondo sólido oculto, bien por una superficie exterior aterciopelada, es decir, formada por yuxtaposición de pelos –o penachos- colocados verticalmente, o bien, por una superficie formando bucles.

2) **Alfombras de superficie lisa** – sin aterciopelar ni rizar.

3) **Alfombras de baño**, de tejidos de toalla o análogos.

4) **Alfombras sin tejer**, constituidas por una napa de fibras textiles cardadas, plegada sobre cilindros acanalados **de modo que** forme bucles que pueden fijarse con un recubrimiento espeso de caucho o plástico (*productos de la subclase 2413.0*), etcétera, que desempeña también el papel de soporte, o pegada con aglomerantes análogos sobre un tejido que sirve de soporte al conjunto.

5) **Recubrimientos para el suelo** de fieltro punzonado, impregnados o recubiertos por el dorso generalmente con una capa de caucho o de materia plástica (*productos de la subclase 2413.0*), destinada a aumentar la resistencia del conjunto o para conferirle propiedades antideslizantes.

X  
enrollado

**Anexo A**

**Tabla de correspondencia entre la subclase 1722.0 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
<b>17220 Fabricación de tapices y alfombras</b>			
	27140	570110110	570110000
	27210	570110120	570190000
	27220	570110200	570210000
	27230	570190000	570220000
	27290	570210000	570231000
	86321	570220000	570232000
		570231000	570239000
		570232000	570241000
		570239000	570242000
		570241000	570249000
		570242000	570251000
		570249000	570252000
		570251000	570259000
		570252000	570291000
		570259000	570292000
		570291000	570299000
		570292000	570310000
		570299000	570320000
		570310000	570330000
		570320000	570390000
		570320001	570410000
		570320009	570490110
		570330000	570490120
		570390000	570490190
		570410000	570490900
		570490000	570500000
		570500000	580500000
		580500100	
		580500200	
		580500900	

**Anexo B****Subclases de la clasificación central de productos, revisión 1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 1722.0 del complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
27140	Otros accesorios para el hogar N.C.P.; juegos consistentes en tejidos en hilados para fabricar alfombras, tapices, manteles o servilletas bordados o artículos textiles análogos, presentados en envases para la venta al por menor	17210
27140	Otros accesorios para el hogar N.C.P.; juegos consistentes en tejidos en hilados para fabricar alfombras, tapices, manteles o servilletas bordados o artículos textiles análogos, presentados en envases para la venta al por menor	17220
27210	Alfombras y otros recubrimientos para pisos de materias textiles, de punto anudado	17220
27220	Alfombras y otros recubrimientos para pisos de materias textiles, tejidos, no afelpados ni turcidos	17220
27230	Alfombras y otros recubrimientos para pisos de materias textiles, afelpados	17220
27290	Otras alfombras y recubrimientos para pisos de materias textiles (incluso de fieltro)	

1723.0

## Fabricación de cuerdas, cordeles, bramantes y redes

Se incluye en esta rama

- Fabricación de artículos de cordelería de fibras textiles, estén o no impregnados, revestidos, cubiertos o forrados con caucho o plástico.

Nuevas actividades:

.....  
 .....  
 .....  
 .....

El término *cordelería* abarca todos los tipos de hilos, cordeles, cuerdas, bramantes y redes. En esencia, los cordajes están formados por fibras retorcidas conjuntamente, hiladas y en muchos casos cableadas para producir cordones esencialmente continuos, de la sección y resistencia deseadas. Las *redes* son tejidos de mallas abiertas, sujetas o no por nudos, que pueden hacerse a mano o mecánicamente.

Procesos	Nombre de unidades productivas vinculadas a esta subclase	Ocupaciones vinculadas a esta subclase	Productos, subproductos y desperdicios
			<p><b>Cuerdas, cordeles y cordajes</b>                      Impregnados, recubiertos, revestidos o enfundados con caucho o plástico                      Cuerdas gruesas de cáñamo -con aros metálicos, esligas- maromas con ganchos</p> <p><b>Hilos de fibras textiles</b>                      Hilos impregnados en caucho, para la fabricación de neumáticos                      Hilos recubiertos con material plástico para raquetas, correas, tejidos para asientos y en cirugía</p> <p><b>Redes</b>                      Redes para pesca                      Redes de mallas anudadas, en paños o piezas fabricadas con cordeles, cuerdas o cordajes</p> <p><b>Productos de cordeles, cuerdas o cordajes</b>                      Cables para tracción                      Cordones para zapatos                      Cuerdas para tender la ropa                      Estropajos</p>

a otra rama

- Fabricación de redcillas para el cabello (subclase 181.19)
- Fabricación de redes para la práctica deportiva (subclase 3693.0)

Nuevas exclusiones:

.....  
 .....  
 .....  
 .....

*En Te para...*

## Fabricación de cuerdas, cordeles, bramantes y redes

El término **cordelería** abarca todos los tipos de hilos, cordeles, cuerdas, bramantes y redes. En esencia, los cordajes están formados por fibras retorcidas conjuntamente, biladas y en muchos casos cableadas para producir cordones esencialmente continuos, de la sección y resistencia deseadas.

El determinante principal de las propiedades de un cordaje es además del tipo de fibra que se emplee, la clase y grado de torsión utilizados. Las dos clases principales de torsión son:

a) La torsión empleada en la fabricación de cables, en la que la dirección del retorcido se alterna en cada sucesiva operación. Por ejemplo, los cabos sencillos pueden tener torsión S, los dobles, torsión Z, y el cable torsión S.

b) Torsión de maromas o cuerdas gruesas, en la que los cabos sencillos, hilos dobles y cables se retuercen respectivamente en forma SSZ, o ZZS; la torsión de maromas proporciona generalmente mayor resistencia.

Las fibras e hilados con las cuales se fabrican estos productos son: cáñamo, yute, sisal, algodón, coco (*subclases 1711.1 y 1711.3*) o fibras sintéticas continuas o de fibra cortada (*subclases 2430.0 y 1711.3*). Son por lo general de sección circular; sin embargo, para algunas aplicaciones como determinados cables de transmisión, tienen sección cuadrada, trapezoidal o triangular. Corrientemente están constituidos por fibras crudas, aunque a veces están teñidos o formados por cabos o cables de diferentes colores. También pueden estar impregnados, recubiertos, revestidos o enfundados con sustancias plásticas o de caucho (*producto de la subclase 2413.0*).

Las **redes** son tejidos de mallas abiertas, sujetas o no por nudos, que pueden hacerse a mano o mecánicamente.

De acuerdo a ello se tienen:

**Redes de malla anudada:** son tejidos de mallas abiertas, sujetas por nudos. Estas redes se pueden presentar en paños o en piezas y ser fabricadas con cordeles, cuerdas o cordajes.

**Redes confeccionadas para la pesca:** pueden estar confeccionados con hilados textiles y sus mallas abiertas o sujetas mediante nudos u otros procedimientos.

La aplicación de las redes es diversa: además de las ya citadas redes de pesca (*destino división 05*), se pueden citar: redes para camuflaje y seguridad (*destino divisiones 74 y 75*), para decoraciones teatrales (*destino subclase 9214.3*), para transporte (*destino divisiones 60 a 63*), hamacas (*subclase 1721.0*), etcétera.

Por último, también se incluyen esta subclase artículos en tiras y similares como los cordones para calzado (*subclases 1920.1 y 1920.2*); cuerdas para tender la ropa; las defensas de barcos (*destino clase 3511.0 y 3512.0*), etcétera.

**Anexo A****Tabla de correspondencia entre la subclase 1723.0 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
<b>17230 Fabricación de cuerdas, cordeles, bramantes y redes</b>			
	27310	560710000	560710000
	27320	560721000	560721000
	86321	560729000	560729000
		560730000	560730000
		560741000	560741000
		560749000	560749000
		560750110	560750110
		560750190	560750120
		560750900	560750130
		560790100	560750140
		560790900	560750190
		560811000	560750910
		560819000	560750911
		560890000	560750919
		560900100	560750990
		560900900	560790100
			560790900
			560811000
			560819000
			560890000
			560900000

**Anexo B****Subclases de la clasificación central de productos, revisión 1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 1723.0 del complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
27310	Bramantes, cordeles, cuerdas y cordales	17230
27320	Redes anudadas de bramantes, cordeles y cuerdas, redes confeccionadas con materias textiles, cordeles, cuerdas confeccionadas con materias textiles, cordeles, cuerdas o cordajes N.C.P.	17230

1729.0

**Fabricación de productos textiles n.c.p.**

**Se incluye en esta rama**

- Fabricación de tejidos estrechos y especiales para usos técnicos.
- Fabricación de textiles no tejidos y tejidos tratados, bañados, impregnados u otros a los que se ha aplicado algún tratamiento con goma, sustancias plásticas o amiláceas.
- Fabricación de hilados metalizados y entorchados.
- Fabricación de hilados y cuerdas de caucho revestidos con textiles; bandas e hilados textiles,

impregnados o forrados con caucho o materias plásticas.

- Fabricación de geotextiles, filtros y artículos textiles manufacturados para usos técnicos.
- Fabricación de tejidos de mallas anudadas, en piezas o tiras, decorados y bordados.
- Fabricación de pasamanería, marbetes, insignias y artículos similares de materiales textiles.
- Fabricación de esteras y esterillas de materiales textiles.
- Fabricación de pañales de tela.
- Fabricación de algodón hidrófilo, guata y artículos de guata de materiales textiles.

- Fabricación de artículos textiles diversos del tipo de los mencionados en la tabla contenida en esta misma página.

Nuevas actividades:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Procesos	Nombre de unidades productivas vinculadas a esta subclase	Productos, subproductos y desperdicios	
bañado bordado cortado cosido impregnado planchado tejido	taller	<b>Para usos técnicos</b>	correas transportadoras y correajes de transmisión, estén reforzados o no con metales u otros materiales
	tejeduría	almohadillas para máquinas pulidoras  arandelas camisas para mecheros de gas capachos y tejidos gruesos utilizados en compresas de aceite correas transportadoras o correajes de transmisión	cuerdas para neumáticos mangueras y tubos similares de materiales textiles, tengan o no forros, armaduras o accesorios de otros materiales tejidos de hilados manufacturados

**a otra rama**

- Fabricación de pañales, tampones, apósitos y productos similares, que no sean de tela o guata (subclase 2109.1).
- Fabricación de correas transportadoras y de correaje de transmisión de tejidos y de hilados o hilos impregnados, bañados, recubiertos o

- laminados con caucho, si el caucho es la principal materia prima (subclase 2519.0).
- Fabricación de placas, planchas y cintas de caucho celular o de plástico celular combinadas con fieltro o artículos no tejidos en los que los materiales textiles se utilizan sólo como materiales de re-

fuerzo (subclases 2519.0 y 2520.9).

- Fabricación de tela metálica (subclase 2899.9).

Nuevas exclusiones:

.....

.....

.....

(Sigue)

(Continuación)

## Productos, subproductos y desperdicios

**Discos**

juntas para bombas de motores

mangueras

membranas

**tejidos geotextiles**

tejidos y fieltros utilizados en las máquinas de fabricar papel

telas de filtración

telas para colador

telas para tamices

**textiles no tejidos**

envoltura de pañales desechables o paños higiénicos

hojas para la filtración de líquidos o depuración de aire, para relleno o aislamiento acústico, etc.

**tejidos estrechos y especiales**

encajes en piezas o tiras, con motivos decorativos

marbetes, insignias y artículos similares de materia textiles

tejidos estrechos, incluso los de urdimbre sin trama sujetos por sustancia adhesiva

tejidos tubulares para la fabricación de mechas

**tejidos tratados, bañados o impregnados**

bocací y tejidos entiesados similares

cintas de telas con adhesivos para uso industrial, hospitalario o droguerías

lienzos preparados para pintores

papel tela

tejidos tratados, bañados, impregnados u otros a los que se les ha aplicado algún tratamiento con goma, sustancias plásticas o amiláceas

**hilados y tejidos metalizados y entorchados**

bandas e hilados textiles, impregnados o forrados con caucho o materias plásticas

hilados de felpilla

hilados metalizados de oro, plata y cobre

hilados y cuerdas de caucho revestidos en textiles

hilados y tiras entorchados

tejidos de hilados de metal o metalizados

de gran resistencia para:

**fieltros**

fieltros para tejidos, impregnados con alquitrán o sustancias análogas

teñidos, estampados, impregnados, recubiertos, revestidos, estratificados incluso armados

**tejidos de mallas anudadas**

tules y otros tejidos de mallas anudadas, en piezas o tiras, decorados o bordados

pasamanería, marbetes, insignias y artículos similares de materiales textiles

borlas

esteras y esterillas de materiales textiles

madroños

motivos decorativos bordados en tiras o piezas

tiras bordadas en piezas

trencillas

guata y artículos de guata de materiales textiles

artículos para decoración

compresas y tampones higiénicos

motas de materiales textil

pañales y artículos higiénicos similares

polvo textil

rollos utilizados como burletes de puertas y ventanas

**artículos textiles diversos**

algodón hidrófilo

almohadillas para máquinas pulidoras

bolsas para aspiradoras de polvo

camisas para mecheros de gas incandescentes

elásticos

Esteras y esterillas

flores de tela

mechas de materiales textiles tejidas, trenzadas y de punto

mechas para encendedores

pañales de tela

puntillas

trapos y bolsas de materiales textiles

## Fabricación de productos textiles

1729.0

### Tejidos especiales

Se entiende por tejidos especiales, aquellos tejidos cuya fabricación requiere un mecanismo particular para el tisaje<sup>1</sup>, o alguna disposición especial en el telar. Por ejemplo:

#### Pasamanería

Comprende un gran número de artículos: cordones, trenzas, trencillas, borlas, etcétera; también abarca alambres, discos de cartón o de madera, botones y otros objetos, recubiertos de alguna materia textil por procedimientos muy variados. Estos productos se aplican, principalmente, como adornos en las prendas de vestir (*subclases 1730 y 181.1*), y como auxiliares de tapicería y muebles (*clase 3610*). Los hilos pueden enlazarse mediante diversos procedimientos, siendo los más empleados, la retorsión, los ligamentos de los tejidos corrientes, el anudado y el trenzado.

#### Telas no tejidas

En la industria textil el término «telas no tejidas» se aplica a aquellos materiales formados por una capa o velo de fibras unidas entre sí por un agente adhesivo (*producto de la subclase 2429.0*), para obtener características similares a las de una tela. Las telas obtenidas por este proceso pueden ser de una estructura fibrosa, uniforme y compacta, o bien de fabricación ligera y porosa.

Los productos de esta subclase pueden procesarse en maquinaria textil modificada (*equipo de la subclase 2926.0*), o bien en maquinarias para la fabricación de papel (*equipos de la subclase 2929.0*). En ambos casos, una vez que las fibras han formado la **capa o velo** básico para su posterior conformación y adhesión, pueden ser orientadas en una o más direcciones previamente fijadas; o ser dispuestas completamente al azar.

Las telas no tejidas pueden ser gruesas o delgadas, y en ambos casos, de alta o baja densidad. Las condiciones en que se fabrican estas telas y las combinaciones posibles de fibras y adhesivos permiten obtener estructuras que ofrecen una amplia gama de propiedades físicas y químicas.

Muchas de las de las telas no tejidas sirven para obtener productos que también se incluyen en la presente subclase. Por ejemplo: paneles de aislamiento acústico; cueros artificiales; filtros de aire, gases y líquidos (*destino subclase 2921.0*); paños de pulido y limpieza (*destino subclase 454.20*).

Otras telas tienen por destino productos que se incluyen en otras subclases de la ClA<sub>NAE</sub>-97, como: materiales de relleno en automoción (*destino clase 3420*); recubrimiento de cintas adhesivas (*destino subclases 2109.9 y 2520.9*); materiales base revestidos de caucho o plásticos vinílicos (*destino subclases 2519.0 y 2520.9*); ruedas de pulimentar (*destino subclase 2699.9*); envoltura de alambres y cables (*destino subclase 2710.0*); cintas de aislamiento eléctrico (*destino subclase 2520.9*); aislamiento térmico (*destino subclase 453.20*); material de refuerzo en laminados (*destino subclase 2710.0*); revestimiento de **paredes** (*destino subclase 2109.9*); y envoltura de pañales desechables o paños higiénicos (*destino subclase 2109.1*).

En el caso particular de los **fieltros** su elasticidad estructural los hace muy apropiados para el moldeo y conformado, permitiendo la producción de juntas, elementos de cierre, rellenos y cubiertas o fundas de instrumentos de formas especiales y similares. En muchos casos, tales piezas conformadas se estabilizan mediante el empleo de impregnantes de caucho o resinas (*productos de las subclases 2413.0 y 2429.0*).

<sup>1</sup>Conjunto de operaciones que tienen lugar para la fabricación de un tejido.

*(continuación)*

Este tipo de fieltro modificado encuentra un empleo cada vez mayor en formas planas para juntas o sellantes especiales y otras aplicaciones. También se fabrican planchas combinadas de fieltro y plásticos.

*Guata y artículos de guata*

La guata se obtiene superponiendo varias capas de velos de fibras textiles procedentes del cardado o formadas por soplado o aspiración, comprimiéndolas después para aumentar la cohesión de las fibras. Algunas guatas se someten a un ligero punzonado para reforzarlas y, eventualmente, fijar la capa de guata sobre un soporte textil, tejido o sin tejer.

La guata se presenta como una manta flexible, esponjosa, de espesor uniforme, cuyas fibras pueden separarse fácilmente. Se fabrica generalmente con fibra de algodón (*subclase 1711.1*) o con fibras artificiales discontinuas (*subclase 1711.3*). También se fabrica guata de baja calidad con desperdicios del cardado o del deshilachado (*subclase 1711.3*). A diferencia de las telas sin tejer, las fibras de las capas internas de esta guata pueden separarse con facilidad.

La guata se emplea, según sus características, como material de relleno, para fabricación de hombreras para sastres y forrado de prendas (*partida 181.1 y 1730*), para joyeros (*destino subclases 3691.0 y 3699.9*); estuches (*destino subclases 2029.0 y 2520.9*), muebles (*destino subclase 3610.1*) y mandíbulas de máquinas para planchar la ropa (*destino subclase 2930.9*). También es empleada como material de embalaje (*destino subclase 7495.0*) o para usos sanitarios (*clase 851*).

Otros productos de guata son, los burletes de puertas y ventanas (*destino subclase 454.10*) y los constituidos por guata, incluso envuelta en una red poco tupida o de punto como las compresas y tampones higiénicos, los pañales y artículos similares (*destino subclase 2109.1*).

*Hilados textiles en tiras:*

Comprenden hilados textiles en tiras o similares; revestidos, recubiertos, impregnados o forrados con caucho o materias plásticas en forma perceptible a simple vista.

Entre los hilados textiles impregnados, se pueden citar los hilados adherizados, que son hilados textiles tratados en la superficie para que puedan adherirse al caucho (*producto de la subclase 2413.0*), al que se incorporarán cuando se proceda a la fabricación de artículos tales como neumáticos (*destino subclase 2511.1*), y correas para máquinas o mangueras (*destino subclase 2519.0*), entre otros.

*Hilados metalizados*

Son hilados de cualquier materia textil -incluidos los monofilamentos, tiras y formas similares, así como los hilados de papel-, retorcidos, cableados o entorchados con hilos de metal. Los hilados textiles entorchados se obtienen arrollando en espiral uno o varios hilos metálicos, corrientemente de metales preciosos o de metales comunes dorados o plateados; alrededor de un hilo que constituye el eje o alma y que no experimenta ninguna torsión.

Los hilados metalizados, conocidos con el nombre de canutillos, carecen de elasticidad necesaria para ser trabajados. En general se emplean asociados con la seda, el algodón, u otras materias textiles generalmente en forma de bordados.

*Hilados entorchados*

Están constituidos generalmente por uno o varios hilados textiles, alrededor de los cuales se arrollan en espiral uno o varios hilados de recubrimiento. Entre otros usos los hilados entorchados constituyen la base de la fabricación de una gran variedad de artículos de pasamanería incluida en esta subclase.

**Anexo A****Tabla de correspondencia entre la subclase 1729.0 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
<b>17290 Fabricación de productos textiles</b>			
	27911	560110000	560110000
	27912	560121100	560121000
	27913	560121900	560122000
	27921	560122110	560122100
	27922	560122190	560122900
	27991	560122910	560129000
	27992	560122990	560130110
	27993	560129000	560130190
	27994	560130100	560130200
	27995	560130900	560210000
	27996	560210000	560221000
	27997	560221000	560229000
	27998	560229000	560290000
	27999	560290000	560300100
	86321	560311100	560300200
		560311900	560300900
		560312100	560410000
		560312200	560420100
		560312900	560420200
		560313100	560420900
		560313200	560490100
		560313900	560490290
		560314100	560490910
		560314900	560490990
		560391000	560500000
		560392100	560600000
		560392900	580410000
		560393100	580421000
		560393900	580429000
		560394000	580430000

*(continuación)*

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
		560410000	580610000
		560420100	580620000
		560420200	580631000
		560490100	580632000
		560490900	580632100
		560500100	580632900
		560500200	580639000
		560500900	580640000
		560600000	580710000
		580410100	580790100
		580410900	580790200
		580421000	580790900
		580429100	580810000
		580429900	580890000
		580430100	580900000
		580430900	581010000
		580610000	581091000
		580620000	581092000
		580631000	581099000
		580632000	581100000
		580632001	590110000
		580632009	590119000
		580639000	590210000
		580640000	590220000
		580710000	590220100
		580790000	590220900
		580810000	590290000
		580890000	590310000
		580900000	590320000
		581010000	590390000
		581091000	590700000
		581092000	590800000
		581099000	590900000
		581100000	590900100

*(sigue)*

*(conclusión)*

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCF-9597	NCE-9294
		590110000	591000000
		590190000	591110000
		590210100	591120100
		590210900	591120200
		590220000	591131000
		590290000	591132000
		590310000	591140000
		590320000	591190110
		590390000	591190120
		590700000	591190131
		590800000	591190139
		590900000	591190140
		591000000	591190150
		591110000	591190190
		591120100	591190910
		591120900	591190990
		591131000	
		591132000	
		591140000	
		591190000	

104

**Anexo B****Subclases de la clasificación central de productos, revisión 1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 1729.0 del complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
27911	Tejidos estrechos; tejidos estrechos consistentes en urdimbre sin trama sujeta por medio de un adhesivo (Bolducs); marbetes, insignias y artículos análogos de materias textiles, sin bordar; trencillas en piezas; sin bordados ni labor de punto o ganchillo	17290
27912	Tules y otros tejidos de mallas anudadas, excepto tejidos urdidos, de punto o de ganchillo; encajes en piezas, tiras o motivos decorativos	17290
27913	Bordados en piezas, tiras o motivos decorativos	17290
27921	Filtro	17290
27922	Textiles no tejidos	17290
27991	Guata de materias textiles y artículos de guata; fibras textiles de no más de 5 mm de longitud (tundiznos), polvo textil y motas de materias textiles	17290
27992	Hilados de cuerdas de caucho, revestidos de materias textiles; hilados y tiras de materias textiles, impregnados o recubiertos o forrados con caucho o plástico	17290
27993	Hilados metalizados	17290
27994	Tejidos de hilo de metal o de hilados metalizados N.C.P.	17290
27995	Hilados y tiras entorchados; hilados de felpilla; hilados de felpilla rizada	17290
27997	Tejidos impregnados, bañados o revestidos N.C.P.	17290
27998	Productos y artículos textiles para usos técnicos (incluso mechas, camisas para mecheros de gas, mangueras, correas transportadoras o correa de transmisión, estameña y tela de colador)	17290
27999	Productos textiles acolchados en piezas N.C.P.	17290

1730.1

**Fabricación de medias**

**Se incluye en esta rama**

- *Fabricación de artículos de punto de uso similar al de las medias.*

*Nuevas actividades:*

.....  
 .....

La fabricación de medias se considera dentro del sector textil debido a que su proceso de producción se basa, principalmente, en el tejido de la media y no en la confección de la misma. Las principales materias primas de esta actividad son los hilados provenientes de las subclases 1711.3 y 2430.0.

Procesos	Nombre de unidades productivas vinculadas a esta subclase	Ocupaciones vinculadas a esta subclase	Productos, subproductos y desperdicios
cosido planchado remallado tejido teñido	taller tejeduría	armador/a ayudante cortador/a costurero/a empaquetador/a inspector/a de prenda maquinista modisto/a overloquista planchador remachador/a tallerista tejedor troquelista	calcetines calzas -sin pie- escarpines medias -cubren el pie y piernas- medibachas panties pantimedias -cubren desde el pie a la cintura- protegemedias

**a otra rama**

- *Fabricación de artículos ortopédicos (clase 3311)*

*Nuevas exclusiones:*

.....  
 .....  
 .....  
 .....  
 .....

## Fabricación de medias

### Proceso de producción

La producción de artículos de calcetería se ha convertido en una de las ramas de la industria textil más automatizada. La actual tendencia se inclina hacia la aplicación de sistemas de producción automatizados, bien sea mediante la obtención de artículos completos o casi completos en la máquina de tejer, o el empleo de sistemas robotizados.

Los **pantís** resultan el objetivo principal de la fabricación automatizada, no obstante se realizan constantes cambios estructurales, con hilos y combinaciones de los mismos, ya sea para obtener efectos visuales diferentes o para ofrecer una mayor suavidad, adherencia, confort, así como ciertos números de beneficios funcionales.

Con la aplicación de elastómeros se ha mejorado notablemente el ajuste de las prendas y su confort, que en combinación con microfibras han producido múltiples variaciones en forma de hilados recubiertos y desnudos de elastómero. El uso del hilado elastómero (*subclase 2430.0*) ha sido motivo de un creciente desarrollo de dispositivos especiales de alimentación de hilo elástico (*equipo de la subclase 2926.0*).

Si bien la producción de medias es realizada en forma totalmente automática, los **métodos para unir** el par de piernas de panti perduran en el tiempo. Las dos piernas son cortadas por la parte superior y juntadas para formar el cuerpo; las punteras son cerradas automáticamente y un escudete es insertado en la parte de la entrepierna, de ser éste solicitado.

En todos los casos, el **teñido** es la operación menos automatizada en lo que a la producción se refiere.

El **acabado y el empaquetado**, por el contrario se han convertido en procesos tan enteramente integrados de forma automática como el ensamblado de la prenda. Luego del teñido los panti son examinados, para detectar posibles fallas, posteriormente son **planchados y secados** automáticamente antes de ser trasladados al plegado y empaquetado. Por ello, los procesos de acabado de estas prendas se incluyen en esta subclase.

También en la producción de **calcetines** se han seguido caminos similares para la producción automática. Los métodos de tisaje básicos se centran alrededor de las máquinas de un cilindro (*equipos de la subclase 2926.0*), que pueden estar equipadas con un plato de agujas para poder tejer acanalado auténtico, o bien de doble cilindro con los mismos dispuestos en posición superpuesta, con los que se pueden tejer igualmente artículos acanalados. Existen máquinas de hasta seis cilindros, que producen un calcetín en poco más de medio minuto.

### Pre-hormeado y plunchado de medias

Este proceso consiste en calzar la media en hormas (*subclases 2029.0 ó 2899.0*) giratorias que entran en una cámara de vaporizado (*equipo de la subclase 2919.0*); luego se realiza el plunchado y secado de la media. La **horma pasa** dos veces por dos planos calefaccionados eléctricamente a temperatura y presión regulables para el **planchado** y secado final. Finalmente se efectúa la impresión de logotipo (*equipo de la subclase 2929.0*) y la **extracción** mediante un brazo automático.

**Anexo A****Tabla de correspondencia entre la subclase 1730.1 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
<b>17301</b>	<b>Fabricación de medias</b>		
	28210	611511000	611511000
	86321	611512000	611512000
		611519100	611519000
		611519200	611520000
		611519900	611591000
		611520100	611592000
		611520200	611593000
		611520900	611599000
		611591000	
		611592000	
		611593000	
		611599000	

**Anexo B**

**Subclases de la clasificación central de productos, revisión 1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 1730.1 del complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
28210	Pantimedias o leotardos, medias, calcetines o similares, de punto o ganchillo	17301

1730.2

**Fabricación de suéteres y artículos similares de punto**

**Se incluye en esta rama**

- *Actividades de tejido a mano, o mediante máquinas de distinta complejidad.*

*Nuevas actividades:*

.....  
 .....

*En esta subclase se encuentran incluidos los artículos de punto, destinados a cubrir la parte superior del cuerpo, suéteres, jersey, pullovers, cárdigans, chalecos y artículos similares de punto.*

Procesos	Nombre de unidades productivas vinculadas a esta subclase	Ocupaciones vinculadas a esta subclase	Productos, subproductos y desperdicios
<i>armado de muestras                      cosido                      devanado de hilados                      hilvanado                      menguado                      parafinado de hilados                      planchado                      remachado                      tejido de partes de prendas</i>	<i>taller                      tejeduría</i>	<i>armador/a                      artesano/a de hilos                      audante                      cortador/a                      costurero/a                      empaquetador/a                      inspector/a de prendas                      maquinista                      modisto/a                      overloquista                      planchador/a                      tallerista                      tejedor/a                      troquelista</i>	<i>camperas tejidas                      cárdigan                      chalecos                      chombas tejidas                      desperdicios del tricotado                      nudos de hilados o pelotas de tejedor                      polerón                      pullover o Pulóver                      sacos Tejidos                      suéteres</i>

**a otra rama**

- *Producción de suéteres y similares confeccionados con tejidos de punto elaborados en una unidad independiente a la que confecciona la prenda (subclase 181.19).*

*Nuevas exclusiones:*

.....  
 .....

## **Fabricación de suéteres y artículos similares de punto**

En esta subclase se encuentran incluidos los artículos de punto, destinados a cubrir la parte superior del cuerpo, como: suéteres, jerseys, pullovers, cárdigans, chalecos y artículos similares de punto.

Los procesos involucrados en esta actividad son: el armado de muestras, el cálculo de medidas de las prendas por talle, y el tejido y armado o empalme de la prenda.

El planchado a vapor es fundamental, tanto en la muestra como en las partes de la prenda, antes de armar, para que hagan su proceso de merma; y también en el toque final de la prenda. Es indispensable que el tejido se enfríe y seque perfectamente antes de confeccionarlo.

El **proceso de merma** es la reducción que sufre el tejido pasadas algunas horas. Con este proceso se asegura que el tejido no se achicará con el uso y el lavado. Este proceso debe realizarse con la muestra y luego con las partes del tejido.

**Empalme:** se llama empalme a la unión de dos partes de tejido, con mallas abiertas, en acción manual formando una pasada.

**Anexo A****Tabla de correspondencia entre la subclase 1730.2 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
<b>17302</b>	<b>Fabricación de sueteres y artículos similares de punto</b>		
	28226	611010000	611010000
	28229	611020000	611020000
	86321	611030000	611030000
		611090000	611090000

**Anexo B**

**Subclases de la clasificación central de productos, revisión 1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 1730.2 del complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClNAE-97
28226	Jerseys, suéteres, chalecos y artículos análogos, de punto o ganchillo	17302

1730.9

## Fabricación de tejidos y artículos de punto n.c.p.

Se incluye en esta rama

- Producción de tejidos de punto y ganchillo, de urdimbre y de trama, con o sin hilados elastoméricos o hilos de caucho.
- Tejido de prendas de vestir a partir de hilados, es decir que las prendas son tejidas y no confeccionadas mediante telas ya elaboradas.
- Fabricación de tejidos de punto aterciopelados de rizo y pelo.
- Confección de prendas de vestir con tejidos de punto producidos en la misma tejeduría.
- Acabado de tejidos de punto realizado en la misma unidad productiva de los tejidos.
- Fabricación de calzado de materia textil sin suela aplicada.

Nuevas actividades:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Los tejidos de punto también llamados circulares - aunque este término debería reservarse solo a aquellos tejidos producidos en las máquinas homónimas - no se producen en telares sino en máquinas provistas de agujas y que sólo tienen un sistema de ligamento<sup>1</sup>

- Géneros de punto por trama donde solo existe un hilo que se enlaza consigo mismo ya que no existe urdimbre, o
- Géneros de punto por urdimbre donde los diferentes hilos de la urdimbre se entrelazan entre sí mediante el uso de diferentes tipos de agujas.

Los tejidos de punto pueden realizarse a máquina o manualmente.

Ver tabla al dorso

a otra rama

- Acabado de tejidos de punto realizado en unidades productivas independientes a la tejeduría (subclase 1712.0).
- Confección de prendas de vestir con tejidos elaborados en otras unidades productivas diferente a la tejeduría (clase 181.1).
- Fabricación de calzado de materiales textiles con suela aplicada (subclase 1920.2).

Nuevas exclusiones:

.....

.....

.....

.....

.....

<sup>1</sup> Para mayor información sobre los sistemas de ligamentos ver subclase 1711.4.



2 INDEC SERIE NOMENCLADORES Y CORRESPONDENCIAS N° 6

Procesos	Nombre de unidades productivas vinculadas a esta subclase	Ocupaciones vinculadas a esta subclase	Productos, subproductos y desperdicios
<i>armado de muestras corte cosido devanado de hilados hilvanado menguado montaje para el tejido ovillado parafinado de hilados planchado remachado tejido a crochet tejido de partes de prendas troquelado</i>	<i>taller tejeduría</i>	<i>armador/a artesano/a de hilos ayudante cortador/a costurero/a empaquetador/a inspector/a de prenda maquinista modisto/a overloquista planchador/a remallador/a tallerista tejedor/a troquelista</i>	<i>bufandas capas chales chalinás cinturones de puntos corbatas forros para prendas de vestir gorros guantes hombreras para sastres mangas protectoras manoplas manteles de punto mitones pañuelos de bolsillos pañuelos para cuellos pañuelos para cabeza prendas de vestir tejidas puños rodilleras, excepto para deportes sobaqueras tejidos aterciopelados tejidos con bucle tejidos de punto -telas- tejidos de rizo tejidos jersey tejidos rib tejidos tubular velos vinchas zapatos de puntos sin suela exterior para bebé</i>

115

## Fabricación de tejidos y artículos de punto n.c.p.

Las actividades comprendidas en esta subclase abarcan la producción de tejidos de punto y artículos como prendas y accesorios de vestir tejidos.

Los **tejidos de punto** también llamados **circulares** - aunque este término debería reservarse solo a aquellos tejidos producidos en las máquinas homónimas - no se producen en telares sino en máquinas provistas de agujas y que solo tienen un sistema:

-**Géneros de punto por trama** donde solo existe un hilo que se enlaza consigo mismo ya que no existe urdimbre, o

-**Géneros de punto por urdimbre** donde los diferentes hilos de la urdimbre se entrelazan entre sí mediante el uso de diferentes tipos de agujas.

Las prendas incluidas en esta clase se fabrican a mano o a máquina (*equipo de la subclase 2926.01*), utilizándose como materia prima los hilados (*subclase 1711.3*) y obteniendo tejidos con forma, que se presentan en unidades o piezas, que si bien pueden unirse mediante costura éstas no conforman el proceso principal. Esta es una de las diferencias con las prendas de la clase 181.1 donde la principal materia prima son las telas (*subclase 1711.4*) producidas en un local diferente al taller confeccionista y donde el principal proceso es la unión de piezas mediante diferentes tipos de costura.

### 1. Composición de los tejidos de punto

Todos los tejidos de punto están compuestos de columnas y pasadas. Una **columna** es una serie de bucles en dirección de la urdimbre y es elaborada por una aguja colocada en la máquina de tejeduría de punto - triosa - (*equipo de la subclase 2926.01*). Una **pasada** es una hilera de bucles en la dirección de la trama y es el resultado del entrelazamiento del hilado o hilados. Una forma aceptada por la industria para especificar un tejido de punto es la de requerir cierto número de columnas y pasadas por pulgada, junto con el ancho general del tejido y el peso por área unitaria del mismo.

La estructura del tejido describe como están entrelazados los hilados para dar un tejido coherente e impartir una apariencia característica o una propiedad estética al material. Los elementos básicos de las estructuras del tejido de punto son los tipos de mallas que se pueden usar para formar el tejido. En la tejeduría de punto por trama, las siguientes **mallas básicas** son las que se usan más comúnmente para el desarrollo de las estructuras:

- malla de cara
- malla de reverso
- punto retenido
- punto saltado
- malla de transferencia

## 4 INDEC SERIE NOMENCLADORES Y CORRESPONDENCIAS N° 6

En la tejeduría de punto por urdimbre se encuentran comúnmente las siguientes **mallas básicas** o elementos de hilo:

- overlap-bucle, ya sea del tipo de traslapado abierto o cerrado
- traslapado cerrado
- traslapado abierto
- underlap
- inserción de trama

Cada tipo de máquina puede acomodar una gama de tamaños de hilo para la producción de un tejido aceptable. Si el diámetro del hilo es demasiado grande, el tejido tendrá un alto nivel de defectos y si el diámetro es demasiado pequeño entonces el tejido será "delgado" o se presentará un alto porcentaje de roturas de hilos. A continuación se dan gamas de títulos de hilos para varias galgas -cantidad de agujas por pulgada- de tejidos de punto sencillo:

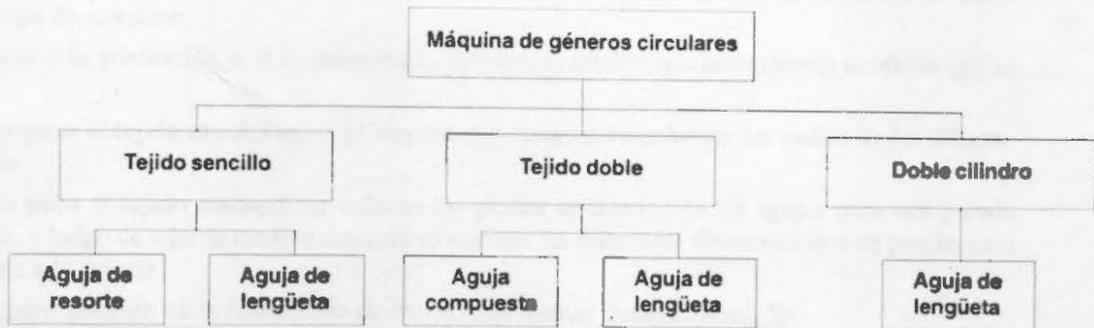
Cuadro 17309-1	
Galga (agujas por pulgada)	Títulos de hilos (en counts)
18 agujas/pulgada	14's-18's títulos de hilo (Ver Nota Explicativa 1711.3)
20 " "	16's-24's " " "
22 " "	18's-26's " " "
24 " "	20's-25's " " "
25 " "	30's-42's " " "

## 2. Clasificaciones de las máquinas de tejido de punto

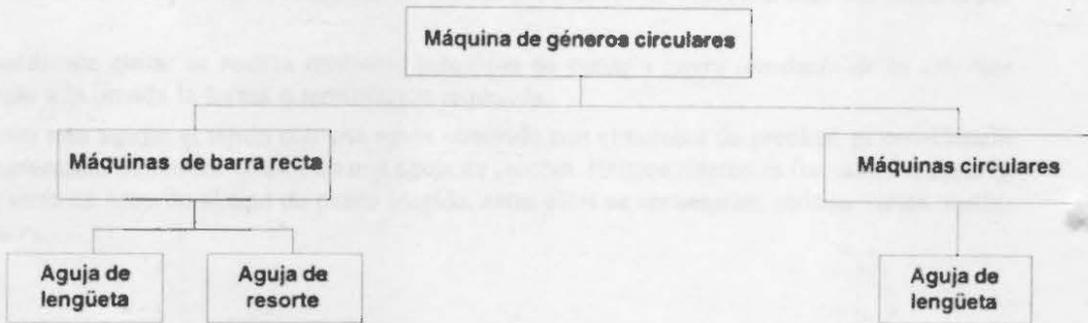
Las máquinas de tejido de punto (*equipos de la subclase 2926.0*) son clasificadas primero según el tipo de tejeduría que efectúan -por urdimbre o por trama-, luego de acuerdo a la categoría general de productos que fabrican, y por último de acuerdo a los tipos de estructuras del tejido de punto, los tipos de la aguja y **las configuraciones** de la aguja.

Así por **ejemplo**, la clasificación de la máquina para géneros circulares puede tener las siguientes divisiones:

1730.9



En forma similar para longitudes de prendas se pueden clasificar de la siguiente manera:



Todo el proceso de la tejeduría de punto depende del control de los elementos de la tejeduría – agujas, excéntricos y/o platinas- para introducir el nuevo hilo a través del bucle anterior. Cuando se usa solamente un juego de agujas para tejer, los tejidos producidos caen en la categoría de tejidos sencillos. Sin embargo, cuando se colocan dos juegos de agujas de lengüeta a ángulos rectos en un disco y cilindro, los tejidos producidos pueden ser tejidos de punto doble, acanalados o interloks. Cuando las agujas están alojadas en bancadas de agujas que permiten que las agujas se puedan entremezclar para formar una V, la tejeduría se conoce como tejeduría rectilínea o tejeduría de bancada en V.

- Tejidos Jacquard
- Tejidos tipo fleec – felpudo
- Tejidos de rizo

lo [ ] no es  
negrita

### 3. Otros procesos que se realizan en esta subclase

**Ovillado del hilado:** se debe hacer un ovillo con el hilado a utilizar, el ovillado puede realizarse con ovillador manual o eléctrico (*equipo de la subclase 2926 00*). El ovillo se coloca de acuerdo a lo dispuesto en cada tipo de máquina.

Se determina la graduación y, si su máquina lo permite, la tensión que corresponda al hilado que se utilizará.

**Montaje para el tejido mecánico:** es el proceso que consiste en enhebrar las mallas de las diferentes máquinas.

**Montaje para el tejido manual:** se colocan los puntos necesarios en las agujas para una prenda determinada, y luego de tejer la medida deseada se realizan las diferentes disminuciones de puntos para así dar forma a la prenda.

**Troquelado:** consiste en la realización de cortes, con formas determinadas. ➤

Las máquinas troqueladoras (*equipo de la subclase 2926 00*) pueden realizar tres operaciones juntas: fijado manual con agujas, vaporizado mediante un carro de vaporizado con reserva de zonas del elástico, y corte. Antes de cada proceso de vaporizado la zona del elástico de la prenda debe ser cubierta por una placa.

**Corte mediante cinta:** se realiza mediante máquinas de cortar a sierra (*producto de la subclase 2926 00*) dando a la prenda la forma o terminación requerida.

**Tejido con una aguja:** el tejido con una aguja conocido con el nombre de **crochet**, es considerado un trabajo **artesanal**. Se realiza utilizando una aguja de crochet. Existen diferentes formas de realizar el tejido, esto varía de acuerdo al tipo de punto elegido, entre ellos se encuentran: cadena, vareta, medio punto, etcétera.

**Anexo A**

**Tabla de correspondencia entre la subclase 1730.9 con la  
CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
17309	<b>Fabricación de tejidos y artículos de punto N.C.P.</b>		
	28110	600110100	600110000
	28190	600110200	600121000
	28225	600110900	600122000
	28227	600121000	600129000
	28229	600122000	600191000
	86321	600129000	600192000
		600191000	600199000
		600192000	600210000
		600199000	600220000
		600210100	600230000
		600210200	600241000
		600210900	600242000
		600220100	600243000
		600220200	600249000
		600220900	600291000
		600230100	600292000
		600230200	600293000
		600230900	600299000
		600241000	610910000
		600242000	610990000
		600243000	611110000
		600249000	611120000
		600291000	611130000
		600292000	611190000
		600293000	611691000
		600299000	611692000
		610910000	611693000
		610990000	611699000
		611110000	611790000

## 10 NDEC SERIE NOMENCLADORES Y CORRESPONDENCIAS N 6

*(continuación)*

ClasNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
		611120000	
		611130000	
		611190000	
		611691000	
		611692000	
		611693000	
		611699000	
		611790000	

**Anexo B**

**Subclases de la clasificación central de productos, revisión  
1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 1730.9 del  
complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
28110	Tejidos aterciopelados y tejidos de rizo, de punto o ganchillo	17309
28190	Otros tejidos de punto o ganchillo	17309
28225	Camisetas de todo tipo, de punto o ganchillo	17309
28227	Prendas y accesorios de vestir para bebés, de punto y ganchillo	17309
28229	Guantes, chales, pañuelos de cuello, velos, corbatas, corbatines y otros accesorios de vestir confeccionados, de punto o ganchillo; partes de prendas o accesorios de vestir, de punto o ganchillo	17309
28229	Guantes, chales, pañuelos de cuello, velos, corbatas, corbatines y otros accesorios de vestir confeccionados, de punto o ganchillo; partes de prendas o accesorios de vestir, de punto o ganchillo	18119

**Confección de prendas**1811  
NOMBRE CLASE**1. Consideraciones generales**

Las actividades incluidas en las subclases que integran la clase 181.1 comprenden la confección de prendas para hombres, mujeres, niños y bebés. La confección definida en este grupo, implica que el material en que se realiza la prenda se corta en piezas que luego se empalman mediante costura, no así las realizadas por uniones como el termopgado, el pegado mediante adhesivos, etcétera (subclases 2519.0 y 2520.9). Se incluyen las labores realizadas por cuenta propia y por contrata.

También se incluyen las actividades consistentes en el desempeño de funciones directivas relacionadas con la fabricación como la compra de materias primas, el diseño y la preparación de muestras y la concertación de contratos con fábricas que confeccionan prendas de vestir utilizando sus propios materiales. Se incluye también la ropa de confección a medida pero no la reparación o reforma de prendas (subclase 526.90). Asimismo se incluyen los accesorios para vestir como bufandas, guantes - excepto para deportes (subclase 3693.0) -, sombreros - excepto la fabricación de cascos de seguridad (subclase 2520.9 ó 2899.9) o deportivos (subclase 3693.0) -, corbatas, pañuelos, etcétera.

Esta clase comprende la fabricación de prendas de vestir realizada a partir de materiales no producidos en la misma unidad. Los materiales pueden ser de todo tipo - excepto pieles finas y cueros naturales -, como géneros planos (subclase 1711.4), telas tejidas de punto y ganchillo (subclase 1730.9), telas no tejidas (subclase 1729.0), encajes y otros materiales textiles (subclase 1729.0), cuero de imitación o cuerina (subclase 1711.4 ó 1729.0), plástico (subclase 2520.9), materiales trenzables, etcétera; que pueden ser bañados, impregnados o cauchutados.

**2. Confecciones en serie**

Se entiende por confección, las prendas de vestir que se venden hechas.

Proceso de ropa hecha: **a diferencia de un sastre que confecciona una prenda para un cliente individual, el confeccionista de ropa hecha confecciona una prenda de modo que entalle las dimensiones de un cuerpo hipotético que refleje a la mayoría de las personas en un mercado en particular. La prenda se confecciona, se prueba en alguna persona, y se gradúa para toda la escala de talles**

~~de punto y de esta manera~~

**3. Confecciones a medida**

En el proceso de corte y confección se mide, directamente del cuerpo, aquellas dimensiones importantes para el tipo de prenda a ser confeccionada. El tipo y complejidad de la prenda, nivel de calidad deseado, método de hacer patrones y la habilidad del sastre dictarán el número necesario de dimensiones corporales. El número de medidas que se tomen también depende del coeficiente de variaciones experimentadas empíricamente entre las dimensiones.

Por ejemplo una chaqueta hecha a medida, necesitará por lo menos seis dimensiones para su confección: circunferencia de pecho, busto; circunferencia de cintura; circunferencia de fondillo; largo de la chaqueta; largo de la manga y largo de la cintura. Una camisa de vestir masculina requiere tres dimensiones: circunferencia del cuello; circunferencia del hombro y largo de la manga.

Cuadro 1811-1

## Medidas mínimas para prendas comunes

Prenda	Largos	Circunferencias
chaqueta sastre y vestido de mujer	largo de la prenda largo de la cintura largo de la manga	pecho/busto/incluyendo brazos cintura cadera/fondillo
pantalones sastre	largo de la pierna entrepieernas -pelvis-	cintura cadera/fondillo
camisa masculina	largo de la manga	cueillo, pecho/incluyendo brazos
camisola holgada	largo de la prenda	busto/incluyendo brazos
bikini		cadera

## 4. Algunas etapas para la confección de prendas de vestir

**Diseño de la prenda:** el diseñador realiza un boceto del modelo. Este diseño debe realizarse teniendo en cuenta el tipo de tejido a utilizar.

**Modelaje:** el modisto realiza el modelo base, utilizando papel (*producto de la subclase 2101.0*), lápiz (*producto de la subclase 3699.1*), cinta métrica (*producto de la subclase 3699.9*), regla (*producto de la subclase 3312.0*), etcétera. Sobre la base de este molde se corta una prenda y se prueba, se corrige hasta lograr el efecto deseado. Para la confección en serie se realiza la progresión de moldes correspondiente al modelo.

**Tizaje:** consiste en "tizarse" o marcar la tela con tiza (*producto de la subclase 3699.1*) para su corte. Si el corte se realizará en serie las telas deben **encimarse**, cuando la encimada es pequeña -dos o tres telas- el corte puede realizarse en forma manual con tijera (*producto de la subclase 2893.0*). En caso contrario, se utilizan las máquinas para corte (*equipo de la subclase 2926.0*), las cuales pueden ser rectas o circulares.

Cuando se realizan los cortes, las diferentes partes de una prenda son numeradas con el mismo número, para evitar que al armado de la prenda se confundan las partes.

**Revisado:** esta tarea consiste en verificar que no haya fallas en las partes cortadas de las prendas a confeccionar.

**Armado de las prendas:** una vez revisadas las partes de las prendas pasan a las maquinistas para su armado, según la prenda y las características del tejido utilizado para la confección donde se armarán utilizando la **costura** correspondiente, pudiendo ser cosidas con máquina recta, de una o dos agujas, overlock, ametralladora y cinturera, entre otras (*equipos de la subclase 2926.0*).

**Preparador:** esta tarea que realiza un oficial de mesa consiste en abrir las costuras con planchas (*productos de las subclases 2926.0 y 2930.9*), para que las prendas se puedan respuntear perfectamente y concluir el trabajo de máquina. Según las prendas que se confeccionan pasan a: colocar mangas, puños, cuellos, etc.

Una vez armada la prenda, pasa al planchado y si requiere de ojales a la ojaladora y a la pegadora de botones.

181.11

**Confecciones de ropa interior, prendas para dormir y para la playa**

Se incluye en esta rama

Nuevas actividades:

.....  
 .....  
 .....  
 .....  
 .....

- Confección de prendas con tejidos planos o de punto realizada en unidades productivas diferentes a la que produce los tejidos.
- La actividad de las unidades productivas que producen mayoritariamente prendas interiores, para dormir y/o para playa.

En esta subclase se encuentran agrupados los artículos destinados a sostener ciertas partes del cuerpo o diversos objetos de vestir. Estos artículos pueden fabricarse con tejidos de cualquier clase, incluso elásticos o de punto. Entre los artículos de sostén se encuentran entre otros: corpiños, fajas braga, corsés, etcétera.

La confección de ropa interior se realiza con tejidos ligeros de algodón y elastómeros de 20 y 30 denier, con algunos toques de lana y seda natural. Los chinés o jaspeados toman gran importancia en la moda íntima femenina.

Ver tabla al dorso

a otra rama

- Fabricación de ropa interior, prendas para dormir y para la playa realizada en forma integrada a la unidad productiva de tejidos con que se confeccionan (subclases 1711.4, 1730.2 y 1730.9).
- Fabricación de medias (subclase 1730.1).
- Fabricación de indumentaria mediante el tejido de las piezas, ya que ello tiene como materia prima hilados y no telas o géneros de punto (subclase 1730.9).
- La actividad de las unidades productivas que producen ropa interior, para dormir y para la playa (subclase 181.19).

Nuevas exclusiones:

.....  
 .....  
 .....  
 .....

Excepcionalmente  
 en negro tej

125

Procesos	Nombre de unidades productivas vinculadas a esta subclase	Ocupaciones vinculadas a esta subclase	Productos, subproductos y desperdicios
<i>armado confección cortado cosido o costura diseño encimado modelado planchado tizada</i>	<i>taller textil</i>	<i>aprendiz armador/a armador/a de cuellos atracadador ayudante bordador/a colocador/a de bolsillos colocador/a de botones colocador/a de cuellos colocador/a de mangas confeccionista cortador/a costurera/o diseñador/a empaquetador/a encimador/a estampador/a de prendas ganchero/a inspector/a de prendas maquinista medio/a oficial modelista modisto/a oficial costurero/a oficial múltiple ojalador/a operario/a ametralladora operario/a overloquista planchador/a pompier preparador de mesa rectista remallador/a revisor/a de tela tallerista tizador/a visteras</i>	<i>batas bombachas bragas camisetas camisones combinaciones corpiños corsés enaguas fajas pijamas salto de cama trajes de baño</i>

**Anexo A**

**Tabla de correspondencia entre la subclase 181.11 con la  
CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
<b>18111</b>	<b>Confección de ropa interior, prendas para dormir y para la playa</b>		
	28110	600110100	600110000
	28190	600110200	600121000
	28225	600110900	600122000
	28227	600121000	600129000
	28229	600122000	600191000
	86321	600129000	600192000
		600191000	600199000
		600192000	600210000
		600199000	600220000
		600210100	600230000
		600210200	600241000
		600210900	600242000
		600220100	600243000
		600220200	600249000
		600220900	600291000
		600230100	600292000
		600230200	600293000
		600230900	600299000
		600241000	610910000
		600242000	610990000
		600243000	611110000
		600249000	611120000
		600291000	611130000
		600292000	611190000
		600293000	611691000
		600299000	611692000
		610910000	611693000
		610990000	611699000
		611110000	611790000

**Anexo B**

**Subclases de la clasificación central de productos, revisión  
1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 181.11 del  
complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
28222	Camisas, calzoncillos, pijamas, batas y artículos análogos para hombres y niños, de punto o ganchillo	1811
28222	Camisas, calzoncillos, pijamas, batas y artículos análogos para hombres y niños, de punto o ganchillo	18111
28224	Blusas, camisas, enaguas, bragas, camisones, batas y artículos análogos para mujeres o niñas, de punto o ganchillo	1811
28224	Blusas, camisas, enaguas, bragas, camisones, batas y artículos análogos para mujeres o niñas, de punto o ganchillo	18111
28228	Buzos de atletismo, trajes de esquiar, trajes de baño y otras prendas de punto o ganchillo N.C.P.	1811
28228	Buzos de atletismo, trajes de esquiar, trajes de baño y otras prendas, de punto o ganchillo N.C.P.	18111
28228	Buzos de atletismo, trajes de esquiar, trajes de baño y otras prendas, de punto o ganchillo N.C.P.	18112
28228	Buzos de atletismo, trajes de esquiar, trajes de baño y otras prendas, de punto o ganchillo N.C.P.	18113
28228	Buzos de atletismo, trajes de esquiar, trajes de baño y otras prendas, de punto o ganchillo N.C.P.	18119
28232	Camisas, camisetas, calzoncillos, pijamas, batas y artículos análogos para hombres o niños, de tejidos que no sean de punto o ganchillo	18111
28232	Camisas, camisetas, calzoncillos, pijamas, batas y artículos análogos para hombres o niños, de tejidos que no sean de punto o ganchillo	18119
28234	Blusas, camisas, camisetas, enaguas, bragas, camisones, batas y artículos análogos para mujeres o niñas, de tejidos que no sean de punto o ganchillo	18111

(sigue)

(conclusión)

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
28234	Blusas, camisas, camisetas, enaguas, bragas, camison- nes, batas y artículos análogos para mujeres o niñas, de tejidos que no sean de punto o ganchillo	18119
28236	Buzos de atletismo, trajes de esquiar, trajes de baño y otras prendas, de teñidos que no sean de punto o gan- chillo N.C.P.	18111
28236	Buzos de atletismo, trajes de esquiar, trajes de baño y otras prendas, de teñidos que no sean de punto o gan- chillo N.C.P.	18112
28236	Buzos de atletismo, trajes de esquiar, trajes de baño y otras prendas, de teñidos que no sean de punto o gan- chillo N.C.P.	18119
28237	Sostenes, fajas, corsés, tirantes, ligeros, ligas y pren- das análogas y sus partes, sean o no de punto o gan- chillo	18111

181.12

## Confección de indumentaria de trabajo, uniformes y guardapolvos

Se incluye en esta rama

- La actividad de las unidades productivas que producen mayoritariamente prendas de trabajo, uniformes y guardapolvos.

- Fabricación de prendas de vestir para profesionales, excepto de cuero.
- Fabricación de prendas de vestir para seguridad industrial, excepto de cuero.

Nuevas actividades:

.....

.....

.....

.....

.....

La confección de indumentaria de trabajo puede realizarse con diferentes tipos de tejidos (subclases 1711.4, 1729.0 y 1730.9), incluso con tejidos de asbesto. Las prendas confeccionadas con este tejido son utilizadas principalmente para protección industrial.

Estas prendas son confeccionadas con las mismas características que las prendas de vestir.

Como ejemplo se pueden citar:

- Las prendas protectoras utilizadas por mecánicos, obreros de fábricas, cirujanos, etcétera.
- Las prendas especiales, tales como las de aviadores, incluso calentadas, por ejemplo, con una resistencia eléctrica.
- Las togas o vestidos de abogados, magistrados o profesores y otras prendas de la misma clase.

Ver tabla al dorso

a otra rama

- Fabricación de indumentaria mediante el tejido de las piezas, ya que ello tiene como materia prima hilados y no telas o géneros de punto (clase 1730).
- La actividad de las unidades productivas que producen excepcionalmente prendas de trabajo, uniformes y guardapolvos (subclase 181.19).
- Fabricación de prendas de vestir para profesionales de cuero (subclase 181.20).

- Fabricación de prendas de vestir para seguridad industrial de cuero (subclase 181.20).
- Fabricación de calzado (subclases 1920.1 y 1920.2).
- Fabricación de prendas y accesorios de vestir de caucho o plástico, no unidas por costura, si no principalmente pegados (subclases 2519.0 y 2520.9).
- Fabricación de prendas y accesorios de vestir de asbesto (subclase 2699.9).

Nuevas exclusiones:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

130

Procesos	Nombre de unidades productivas vinculadas a esta subclase	Ocupaciones vinculadas a esta subclase	Productos, subproductos y desperdicios
<i>armado confección cortado cosido o costura diseño encimado modelado planchado tisada</i>	<i>taller textil</i>	<i>aprendiz armador/a armador/a de cuellos atraccador ayudante bordador/a colocador/a de bolsillos colocador/a de botones colocador/a de cuellos colocador/a de mangas confeccionista cortador/a costurera/o diseñador/a empaquetador/a encimador/a estampador/a de prendas gancharo/a inspector/a de prendas maquinista media oficial/a modelista modisto/a oficial costurero/a oficial múltiple ojalador/a operaria/a ametralladora operario/a overloquista planchador/a pompier preparador de mesa rectista remallador/a revisor/a de tela tallerista tisador/a visteras</i>	<i>batas de trabajo camisas chaquetas cofias delantales guantes guardapolvos mamelucos monos u overoles pantalones polleras prendas eclesiásticas togas</i>

**Anexo A****Tabla de correspondencia entre la subclase 181.12 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
18112	Confección de indumentaria de trabajo, uniformes y guardapolvos		
	28228	621120000 B	621120000 B
	28229		
	28236		
	28250		
	86322		

**Anexo B**

**Subclases de la clasificación central de productos, revisión  
1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 181.12 del  
complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
28228	Buzos de atletismo, trajes de esquiar, trajes de baño y otras prendas, de punto o ganchillo N.C.P.	1811
28228	Buzos de atletismo, trajes de esquiar, trajes de baño y otras prendas de punto o ganchillo N.C.P.	18111
28228	Buzos de atletismo, trajes de esquiar, trajes de baño y otras prendas, de punto o ganchillo N.C.P.	18112
28228	Buzos de atletismo, trajes de esquiar, trajes de baño y otras prendas, de punto o ganchillo N.C.P.	18113
28228	Buzos de atletismo, trajes de esquiar, trajes de baño y otras prendas, de punto o ganchillo N.C.P.	18119
28236	Buzos de atletismo, trajes de esquiar, trajes de baño y otras prendas, de tejidos que no sean de punto o ganchillo N.C.P.	18112
28228	Buzos de atletismo, trajes de esquiar, trajes de baño y otras prendas, de tejidos que no sean de punto o ganchillo N.C.P.	18119

181.13

### Confección de indumentaria para bebés y niños

Se incluye en esta rama

- La actividad de las unidades productivas que producen **mayoritariamente** prendas para bebés y niños.

Nuevas actividades:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Ver tabla al dorso

a otra rama

- Confección de indumentaria para bebés y niños realizadas en forma integrada a la unidad productiva de tejidos con que se confeccionan (subclases 1711.4, 1730.2 y 1730.9).
- Fabricación de indumentaria mediante el tejido de las piezas, ya que ello tiene como **materia prima hilados y no telas o géneros de punto** (clase 1730).
- Fabricación de pañales de tela (subclase 1729.0).

- La actividad de las unidades productivas que producen **excepcionalmente** prendas para bebés y niños (subclase 181.19).
- Fabricación de pañales descartables (subclase 2109.1).

Nuevas exclusiones:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Procesos	Nombre de unidades productivas vinculadas a esta subclase	Ocupaciones vinculadas a esta subclase	Productos, subproductos y desperdicios
<i>armado confección cortado cosido o costura diseño encimado moldeado planchado tisada</i>	<i>taller textil</i>	<i>aprendiz armador/a armador/a de cuellos atracador ayudante bordador/a colocador/a de bolsillos colocador/a de botones colocador/a de cuellos colocador/a de mangas confeccionista cortador/a costurera/o diseñador/a empaquetador/a encimador/a estampador/a de prendas ganchero/a inspector/a de prendas maquinista media oficial/a modelista modisto/a oficial costurero/a oficial múltiple ojalador/a operaria/a ametralladora operario/a overloquista planchador/a pompiér preparador de mesa rectista remallador/a revisor/a de tela tallerista tisador/a visteras</i>	<i>batitas bufandas camisas camperas enteritos gardineros pantolones polleras prendas para niños remeras sacos vestidos</i>

**Anexo A****Tabla de correspondencia entre la subclase 181.13 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
18113	Confección de indumentaria para bebés y niños		
	28228	620910000	620910000
	28229	620920000	620920000
	28235	620930000	620930000
	86322	620990000	620990000

**Anexo B**

**Subclases de la clasificación central de productos, revisión  
1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 181.13 del  
complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
28228	Buzos de atletismo, trajes de esquiar, trajes de baño y otras prendas, de punto o ganchillo N.C.P.	1811
28228	Buzos de atletismo, trajes de esquiar, trajes de baño y otras prendas de punto o ganchillo N.C.P.	18111
28228	Buzos de atletismo, trajes de esquiar, trajes de baño y otras prendas, de punto o ganchillo N.C.P.	18112
28228	Buzos de atletismo, trajes de esquiar, trajes de baño y otras prendas, de punto o ganchillo N.C.P.	18113
28228	Buzos de atletismo, trajes de esquiar, trajes de baño y otras prendas, de punto o ganchillo N.C.P.	18119
28235	Prendas y accesorios de vestir para bebés, de tejidos que no sean de punto o ganchillo	18113

# 181.19

## Confección de prendas de vestir n.c.p., excepto prendas de piel y de cuero

### Se incluye en esta rama

- Confección de prendas interiores, para dormir y para la playa; uniformes de trabajo y guardapolvos; ropa para bebés y niños, cuando se realiza en conjunto con otras prendas y accesorios de vestir.
- Confección de prendas exteriores formales e informales para damas y caballeros.
- Fabricación de accesorios de vestir de materiales textiles.
- Confección de prendas de vestir realizadas con tejidos de punto elaborados en otras unidades productivas.
- Confección de sastrería a medida.
- Fabricación de redecillas para el cabello.
- Productos de las ramas 181.11 a 181.13, cuando son una producción secundaria de la elaboración de prendas de vestir de esta rama.

- Fabricación de suéters y similares con tejidos producidos en una unidad independiente a la que teje la prenda.

### Nuevas actividades:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Ver tabla al dorso

### a otra rama

- Fabricación de indumentaria mediante el tejido de las piezas, ya que ello tiene como materia prima hilados y no telas o géneros de punto (clase 1730).
- Fabricación de accesorios de vestir con tejidos de punto (subclase 1730.9).
- La actividad de las unidades productivas que producen mayoritariamente prendas interiores, para dormir y/o para playa (subclase 181.11).
- La actividad de las unidades productivas que producen mayoritariamente indumentaria de trabajo, uniformes y guardapolvos (subclase 181.12).
- La actividad de las unidades productivas que producen mayoritariamente ropa para bebés y niños (subclase 181.13).
- Fabricación de accesorios de vestir de cuero (subclase 181.20).
- Fabricación de prendas y accesorios de vestir de asbesto (subclase 2699.9).

### Nuevas exclusiones:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Procesos	Nombre de unidades productivas vinculadas a esta subclase	Ocupaciones vinculadas a esta subclase	Productos, subproductos y desperdicios
<i>armado confección cortado cosido o costura diseño encimado modelado planchado tisado</i>	<i>taller textil</i>	<i>aprendiz armador/a armador/a de cuellos atracadador ayudante bordador/a colocador/a de bolsillos colocador/a de botones colocador/a de cuellos colocador/a de mangas confeccionista cortador/a costurera/o diseñador/a empaquetador/a encimador/a estampador/a de prendas ganchero/a inspector/a de prendas maquinista media oficial/a modelista modisto/a oficial costurero/a oficial múltiple ojalador/a operaria/a ametralladora operario/a overloquista planchador/a pompier preparador de mesa rectista remallador/a revisor/a de tela sastre tallerista tisador/a visteras</i>	<i>bermudas bufandas camisas camperas capas chalecos chales cinturones, excepto de cueros corbatas jeans o demim pantalones pañuelos pilotos polleras prendas para caballeros prendas para damas prendas para la práctica de deportes remeras sacos tapados trajes de baile o gimnasia vestidos yoggins</i>

**Anexo A****Tabla de correspondencia entre la subclase 181.19 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
18119	Confección de prendas de vestir N.C.P., excepto prendas de piel y de cuero		
	28221	392620000 B	392620000 B
	28222	611211000	611211000
	28223	611212000	611212000
	28224	611219000	611219000
	28228	611220000	611220000
	28229	611610001	611610000
	28231	611610009	611710000
	28232	611710000	611720000
	28233	611720000	611780000
	28234	611780000	620510000
	28236	620510000	620520000
	28238	620520000	620530000
	28243	620530000	620590000
	28250	620590000	621010000
	28261	621010000	621020000
	28262	621020000	621030000
	28269	621030000	621120000 A
	86322	621120000 A	621310000
		621310000	621320000
		621320000	621390000
		621390000	621410000
		621411000	621420000
		621420000	621430000
		621430000	621440000
		621440000	621490000
		621490100	621510000
		621490900	621520000
		621510000	621590000

(sigue)

(continuación)

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
		621520000	621600000
		621590000	621710000
		621600000	621790000
		621710000	650100000
		621790000	650200000
		650100000	650300000
		650200100	650400000
		650200900	650510000
		650300000	650590000
		650400100	650699000
		650400900	650700000
		650510000	
		650590000	
		650699000	
		650700000	

**Anexo B**

**Subclases de la clasificación central de productos, revisión  
1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 181.19 del  
complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
28221	Trajes, abrigos, chaquetas, pantalones largos, pantalones cortos y artículos análogos, para hombres o niños, de punto o ganchillo	18119
28223	Traje sastre, abrigos, chaquetas, vestidos, faldas, pantalones largos, pantalones cortos y artículos análogos para mujeres o niñas, de punto o ganchillo	18119
28228	Buzos de atletismo, trajes de esquiar, trajes de baño y otras prendas, de punto o ganchillo N.C.P.	1811
28228	Buzos de atletismo, trajes de esquiar, trajes de baño y otras prendas, de punto o ganchillo N.C.P.	18111
28228	Buzos de atletismo, trajes de esquiar, trajes de baño y otras prendas, de punto o ganchillo N.C.P.	18112
28228	Buzos de atletismo, trajes de esquiar, trajes de baño y otras prendas, de punto o ganchillo N.C.P.	18113
28228	Buzos de atletismo, trajes de esquiar, trajes de baño y otras prendas, de punto o ganchillo N.C.P.	18119
28229	Guantes, chales, pañuelos de cuello, velos, corbatas, corbatines y otros accesorios de vestir confeccionados, de punto o ganchillo; partes de prendas o accesorios de vestir, de punto o ganchillo	17309
28229	Guantes, chales, pañuelos de cuello, velos, corbatas, corbatines y otros accesorios de vestir confeccionados, de punto o ganchillo; partes de prendas o accesorios de vestir, de punto o ganchillo	18119
28231	Trajes, abrigos, chaquetas, pantalones largos, pantalones cortos y artículos similares para hombres o niños, de tejidos, que no sean de punto o ganchillo	18119
28232	Camisas, camisetas, calzoncillos, pijamas, batas y artículos análogos para hombres o niños, de tejidos que no sean de punto o ganchillo	18111

*(sigue)*

*(continuación)*

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
28232	Camisas, camisetas, calzoncillos, pijamas, batas y artículos análogos para hombres o niños, de tejidos que no sean de punto o ganchillo	18119
28233	Traje sastre, abrigos, chaquetas, vestidos, faldas, pantalones largos, pantalones cortos y artículos análogos para mujeres o niñas, de punto o ganchillo	18119
28234	Blusas, camisas, camisetas, enaguas, bragas, camisones Batas y artículos análogos para mujeres o niñas, de tejidos que no sean de punto o ganchillo	18119
28236	Buzos de atletismo, trajes de esquiar, trajes de baño y otras prendas, de tejidos que no sean de punto o ganchillo N.C.P.	18111
28236	Buzos de atletismo, trajes de esquiar, trajes de baño y otras prendas, de tejidos que no sean de punto o ganchillo N.C.P.	18112
28236	Buzos de atletismo, trajes de esquiar, trajes de baño y otras prendas, de tejidos que no sean de punto o ganchillo N.C.P.	18119
28238	Pañuelos, chales, pañuelos de cuello, velos, corbatas, corbatines y otros accesorios de vestir confeccionados, de tejidos que no sean de punto o ganchillo; partes de prendas o accesorios de vestir, de tejidos que no sean de punto o ganchillo	18119
28243	Prendas y accesorios de vestir, de materiales plásticos (incluso guantes)	18119
28243	Prendas y accesorios de vestir, de materiales plásticos (incluso guantes)	25209
28250	Prendas de vestir confeccionadas con fieltro o con textiles no tejidos, prendas de vestir confeccionadas con tejidos impregnados o bañados con plásticos, caucho u otros materiales	18119
28261	Cascos, hormas y moldes para sombreros, de fieltro, platos y cilindros, de fieltro; cascos para sombreros, trenzados o hechos por unión de bandas de cualquier material	18119

*(sigue)*

*(continuación)*

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
28262	Sombreros y otros artículos de tocado, excepto artículos de tocado de caucho o materiales plásticos, cascos de seguridad y artículos de tocado de asbesto; bandas, forros, fundas, armazones, viseras y barboquejos, para sombrería	18119
28269	Otros artículos de tocado, excepto artículos de tocado de caucho o materiales plásticos, cascos de seguridad y artículos de tocado de asbesto, bandas, forros, fundas, armazones, viseras y barboquejos, para sombrería	18120

2430.0

## Fabricación de fibras manufacturadas

Se incluye en esta rama



- Fabricación de fibras discontinuas y estopas de filamento artificial o sintético, sin cardar ni peinar.
- Fabricación de hilados textiles e industriales de fibras manufacturadas.
- Preparación de seda artificial.
- Fabricación de fibras cortadas o continuas cuando son realizadas en la misma unidad productiva que elabora los filamentos continuos.
- Fabricación de hilados de filamento sintético o artificial, tejidos o no, de gran resistencia, múltiples o cableados.
- Fabricación de fibras o hebras sintéticas o artificiales sin filamento.

Nuevas actividades:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Se denomina **fibras manufacturadas** al conjunto de fibras artificiales y sintéticas. Las **fibras artificiales** se obtienen mediante tratamiento químico de la celulosa contenida en los linters de algodón o en la pulpa de la madera. Las **fibras sintéticas** son producidas, en general, a partir de sustancias químicas según el siguiente esquema:

polímeros obtenidos por policondensación o poliadición:

**hilados poliamídicos:** son el nylon 6.6 obtenido a partir del ácido adípico y la hexametildiamina - HMDA - y el nylon 6 obtenido a partir de la caprolactama.

**hilados poliésteres:** son los hilados fabricados a partir del tereftalato de dimetilo - DMT - y el etilenglicol.

**hilados poliuretánicos:** donde la materia prima es el butanodiol y el hexametildisocianato.

polímeros por polimerización:

**hilados de polipropileno:** producidos a base de propileno

**hilados acrílicos:** producidos a partir del poliacrilonitrilo.

Se denomina **seda artificial** al rayón viscosa que se obtiene de la celulosa mediante procesos químicos. Esta fibra se diferencia de la seda natural (subclase 1711.2) obtenida del gusano de seda y de la seda vegetal (subclase 1711.1) que se obtiene de diferentes tipos de vegetales, principalmente el ramio.

Ver tabla al dorso

a otra rama



- Texturado, estirado y otros procesos realizados fuera de la planta química donde se originaron (subclase 1711.3).
- Preparación de la seda vegetal (subclase 1711.1) y seda natural (1711.2).
- Fabricación de hilados tejidos, doblados, cableados o procesados de otra manera a partir de filamentos, estopas, fibras discontinuas e hilados no producidos en la misma unidad (subclase 1711.3).
- Fabricación de hilados con fibras discontinuas o cortadas manufacturadas, cuando son

realizadas en las hilanderías de fibras naturales (subclase 1711.3).

Nuevas exclusiones:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Procesos	Nombre de unidades productivas vinculadas a esta subclase	Ocupaciones vinculadas a esta subclase	Productos, subproductos y desperdicios
blanqueado bobinado bombeo calentado coagulación cortado disolución endurecimiento enrollado torsión estirado evaporado extrucción filtrado forzado lavado lubricado neutralizado ondulación policondensación o poliadición polimerización purificado secado solidificado teñido termofijado torsión	laboratorios	bobinador cortador jefe de almacenes químico	acetato acrílico chips estopas de filamentos artificiales o sintéticos sin cardar ni peinar fibras discontinuas fibras o hebras sintéticas o artificiales sin filamentos filamento continuo filamento cortado nylon poliéster polipropileno rayón cuproaminio rayón viscosa seda artificial o rayón tow o cable - Fibras o hebras sin filamento: paja artificial rafia de polipropileno

### Descripción de los procesos involucrados en esta actividad

La fabricación de **fibras manufacturadas** abarca, en general, a las fibras artificiales y a las fibras sintéticas. Si bien el origen de la materia prima es de diferente naturaleza, los procesos de hilatura y teñido son similares. A diferencia de las fibras naturales, en el proceso de hilatura, las fibras no deben paralelizarse. El filamento obtenido es el llamado **filamento continuo**; cuando estos son agrupados sin torsión específica en forma de cable, se denomina **tow**. Cuando los filamentos son cortados a la medida de la fibra natural con que se va a mezclar la fibra manufacturada, esta se denomina **fibra cortada o discontinua**. La obtención de fibra cortada se incluye en la subclase 1711.3.

Las **fibras artificiales** se obtienen mediante tratamiento químico de la celulosa contenida en los linters de algodón (subclase 1711.1) o en la pulpa de la madera (producto de las subclases 2010.0 ó 2101.0).

Las **fibras sintéticas** son producidas, en general, a partir de sustancias químicas según el siguiente esquema:

polímeros obtenidos por policondensación o poliadición:

**hilados poliamídicos:** son el nylon 6.6 obtenido a partir del ácido adípico y la hexametilendiamina - HMDA - y el nylon 6 obtenido a partir de la caprolactama.

**hilados poliésteres:** son los hilados fabricados a partir del tereftalato de dimetilo - DMT - y el etilenglicol.

**hilados poliuretánicos:** donde la materia prima es el butanodiol y el hexametilendisociano. polímeros por polimerización:

**hilados de polipropileno:** producidos a base de propileno

**hilados acrílicos:** producidos a partir del poliacrilonitrilo.

### 1. Proceso de producción

Las fibras manufacturadas se forman forzando una sustancia gelatinosa o termoplástica, a través de pequeños agujeros de medida y forma preestablecidos. A medida que los filamentos emergen de estos agujeros se van solidificando por medio de sistemas propios a cada tipo de fibra y a cada proceso o tecnología.

El dispositivo a través del cual pasa el material forzado se llama hilera, de allí que el proceso de extrusión y endurecimiento sea conocido como **proceso de hilatura** que pese al nombre es totalmente distinto del proceso textil tradicional, que consiste en paralelizar y retorcer las fibras cortas naturales - lana o algodón- Luego de la solidificación, en algunos casos, los filamentos se lavan, se secan y se estiran quedando en condiciones de pasar a los posteriores procesos de tejeduría. El producto así obtenido se denomina comúnmente **hilado de filamento continuo**.

En otros casos, varios filamentos continuos agrupados sin una torsión definida forman un mazo que en la industria se conoce como **tow** o **cable**.

El tow puede cortarse del largo deseado obteniéndose la "fibra cortada", que pasa luego a los procesos tradicionales de hilatura y en último término, ya en forma de hilado de fibra cortada a las tejedurías. Si el proceso de cortado es realizado por la unidad productiva que produce el filamento, corresponde incluirlo como actividad de la presente subclase. Caso contrario, debe incluirse en la subclase 1711.3.

El hilado de fibras manufacturadas esta formado por un conjunto de filamentos. El sistema para la medición del grosor es el sistema directo, ya antes mencionado en la subclase 1711.3, que toman como unidad una determinada longitud y el título corresponde al paso del hilado involucrado. En este caso, **mayor número significa mayor grosor**.

**-Denier:** utilizado para filamentos, expresa en gramos el peso de 9.000m. de hilado.

Título	Peso de 9.000
1	1 gr
20	20 gr
100	100 gr

Es habitual indicar también la cantidad de monofilamentos que componen el hilado:

50 / 10	Título Denier compuesto por 10 monofilamentos
150/48	Título 150 Denier compuesto por 48 monofilamentos

- **Tex:** utilizado en hilado de fibras cortas, expresa en gramos el peso de 1000 metros de hilado.

Título	Peso de 1.000
40	40 gr
100	100gr

## 2. Producción de fibras artificiales

Las fibras artificiales están originadas en materias primas naturales, tales como maderas (*subclase 2010.0 ó 2101.0*), fibras cortas de algodón (*subclase 1711.1*), proteína de la leche -caseína- (*subclase 1520.9*), del maní (*subclase 151.4*), el maíz (*subclase 1532.0*) y la soja (*subclase 151.4*). Estas materias primas son sometidas a transformaciones que conducen a obtener fibras con buenas características para el procesamiento textil.

Dentro de este grupo, las fibras más importantes son:

- rayón viscosa
- rayón cuproamónio
- acetato de celulosa

### 2.1 Rayón viscosa

Esta fibra ha recibido varias denominaciones. En un principio se la denominó **rayón viscosa**, pero hoy en día, es más común llamarla **rayón** si forma hilados de fibra cortada y **viscosa** cuando los hilados son constituidos por filamentos continuos. Químicamente es celulosa regenerada.

Cuando se utiliza como materia prima a la madera, es necesario primero eliminar la lignina, (sustancia que liga las moléculas de la celulosa) por acción de la soda cáustica y el bisulfito de sodio en caliente (*subclase 2411.8*), con el que se logra aislar una pulpa constituida por celulosa en aproximadamente un 95%.

Los linters de algodón se deben tratar con soda cáustica en caliente para eliminar ceras, grasas y sustancias pépticas que acompañan naturalmente a las fibras, con lo cual se obtiene una pulpa de una pureza del 98% en celulosa.

La celulosa es disuelta por la acción sucesiva de soda cáustica y sulfuro de carbono, conformando una masa líquida espesa y viscosa (de allí el nombre de viscosa). La solución purificada por filtración es "obligada" a pasar bajo presión a través de un **spinneret** - dispositivo con pequeños orificios o hileras, con un mecanismo similar a la ducha -.

En el mismo instante que el líquido atraviesa el spinneret, se introduce en un baño ácido que provoca la coagulación, convirtiendo el chorro de solución viscosa en un sólido con forma de filamento. El grosor del hilo es función del tamaño de los orificios, de la presión de bombeo y de la velocidad de engrosamiento posterior. La cantidad de orificios que tiene el spinneret usada, dará la cantidad de filamentos que compondrán el hilado final. El diámetro de dichos orificios puede variar entre 0,05 y 0,12 milímetros, y el spinneret puede contener de 14 a 480 orificios.

El hilado continuo formado por varios filamentos así obtenido necesita recibir un tratamiento de terminación, consistente en **el neutralizado, purificado de restos de azufres, blanqueado, secado, lubricado y enrollado** con una ligera torsión.

Los hilados así procesados son blancos y brillantes. Para obtenerlos con menos brillo se introduce dióxido de titanio (*producto de la subclase 2411.3*) a la masa viscosa antes de la coagulación. También es posible agregar negro de humo (*producto de la subclase 2411.3*) y obtenerlas así de color negro.

Es posible proceder a cortar la fibra en húmedo inmediatamente después de la coagulación, con lo cual los tratamientos de terminación son aplicados sobre la fibra ya cortada, produciendo así una ondulación y un acortamiento en el largo.

Esta fibra artificial, ya sea como fibra cortada o como filamentos continuos tienen en general buena características de tenacidad, elasticidad y elongación, las cuales permiten su hilatura, tejido y buena performance durante el uso.

## 2. 2 Rayón cuproamónio

Es una fibra muy similar al rayón viscosa, tanto en sus materias primas y métodos de obtención como así también en sus propiedades finales. En el rayón viscosa se usa para disolver la celulosa, soda cáustica y sulfuro de carbono, mientras que en esta variedad son utilizados sulfato de cobre (*subclase 2411.8*) y agua amoniacal (*subclase 2412.0*).

Existen variedades comerciales que durante su proceso de producción logran orientar las moléculas de celulosa preferentemente en el sentido longitudinal de la fibra, confiriendo de esta manera una mayor tenacidad y un menor encogimiento.

## 2. 3 Acetato

Esta fibra, a diferencia de las anteriores compuestas por celulosa regenerada, está constituida por acetato de celulosa. La tenacidad de la fibra<sup>1</sup> se puede modificar durante los tratamientos de terminación.

Se la obtiene por acción del anhídrido acético en presencia de ácido acético y ácido sulfúrico sobre la celulosa. La reacción hasta lograr el diacetato de celulosa es lenta y una vez logrado ese punto se detiene la reacción por la acción del agua fría que provoca la precipitación en forma de copos del acetato de celulosa. Los copos son lavados para su purificación y disueltos con acetona. El líquido espeso así obtenido es filtrado y obligado a pasar por un spinneret en forma de chorro muy fino, que al evaporarse la acetona por acción del aire caliente, da como resultado un filamento continuo de acetato de celulosa.

A diferencia del rayón viscosa, el acetato no necesita tratamientos de terminación, bastando solo con lubricarlo y bobinarlo con una ligera torsión.

<sup>1</sup> Medida de la fuerza para romper la fibra

### 3. Fibras sintéticas

A diferencia de las fibras artificiales que se elaboran a partir de sustancias naturales, la fibra sintética se produce a partir de la síntesis de productos químicos. Entre las más importantes están:

- nylon
- poliéster
- acrílicas
- olefínicas

#### 3.1 Nylon<sup>1</sup>

Es el producto resultante de la polimerización de la amida producida en la reacción entre una diamina y un diácido. El más usado es el nylon 66, cuyo nombre está originado en el hecho de que, tanto el diácido como la diamina que la constituyen tienen cada una 6 átomos de carbono.

El proceso de producción comienza haciendo reaccionar el ácido adípico con la exometilén diamina (*producto de la subclase 2413.0*). A continuación, se procede a someter a la molécula de la amida en condiciones de presión y temperatura tales que permita la unión entre sí de varias moléculas en forma de cadena (proceso de polimerización). Las moléculas de mayor tamaño son sólidas en frío y se aprovecha esta propiedad para transformar el polímero en **chips**.

El proceso de hilatura comienza por calentar los chips hasta la temperatura de fusión y el líquido así obtenido es forzado, mediante bomba impulsora, a pasar a través de los spinnerets de donde saldrán chorros de nylon líquido, que se convertirán en filamentos al solidificarse por acción del aire frío. La cantidad de agujeros en el spinneret determinará la cantidad de filamentos que tendrá el hilado, como así también su grosor o título estará con relación al diámetro de dichos orificios.

El hilado así obtenido debe ser estirado de 4 a 7 veces con respecto a su longitud inicial, para ordenar las moléculas del polímero en el sentido longitudinal, logrando así propiedades físicas adecuadas para el uso textil. El nylon 611 es obtenido por la reacción entre la exametilediamina de 6 átomos de carbono y el ácido undecanoico de 11 átomos de carbono (*productos de la subclase 2413.0*).

El nylon 6 se origina en la caprolactama, una amida de 6 átomos de carbono (*subclase 2413.0*).

Para teñir esta fibra se utilizan colorantes ácidos o dispersos (*producto de la subclase 2411.3 ó 2422.0*).

#### 3.2 Poliéster

Desde el punto de vista textil, recibe el nombre de poliéster aquella fibra que contenga no menos del 85% en su peso del éster formado entre el etilenglicol y el ácido tereftálico (*producto de la subclase 2413.0*).

También en este caso estas moléculas del éster tereftalato de etilenglicol se unen entre sí formando un polímero llamado genéricamente poliéster. El proceso de hilatura del poliéster es en general similar al del Nylon. Comercialmente recibe varios nombres, dependiendo de la empresa que lo produce.

<sup>1</sup> NYLON = Nueva York Londres.

<sup>2</sup> Ver notas explicativas de la subclase 1711.3.

Se lo puede obtener en un amplio rango de hilados, que van de 30 denier<sup>1</sup> conteniendo 14 filamentos, a 110 denier, conteniendo 250 filamentos.

El grosor de cada filamento depende del uso al cual estará destinado, variando comúnmente entre 1,25 y 6 denier.

Mediante modificaciones antes de la hilatura, se lo puede obtener brillante, semi-mate o mate, incluso es posible teñirlo en masa, siendo el color negro el más usado. También se lo prepara como fibra cortada, es decir el manojo de filamentos producido durante su hilatura es cortado a un largo determinado según el uso posterior.

Una propiedad que lo caracteriza es la llamada "memoria", es decir la particularidad de siempre tender a una forma determinada en un proceso inicial -termofijado- con lo cual no retiene las arrugas y de allí su difundido uso en prendas denominadas de lavado sin necesidad de plancha.

### 3.3 Acrílicas

Se definen así a aquellas fibras que están compuestas por no menos del 85% en peso de un polímero cuya molécula básica es el acrílico nitrilo (*producto de la subclase 2413.0*)

El método de fabricación consiste en primer lugar en preparar el polímero, disolviéndolo luego en un solvente adecuado para después hacerlo pasar por un spinneret, donde se obtendrán los filamentos al volatilizarse el solvente. Los manojos de filamentos así obtenidos pueden ser texturizados -acción por la cual se le da un ondulado a los filamentos- y por último cortados a un largo definido por el uso final de la fibra.

Los hilados de esta fibra se caracterizan por ser cálidos, esponjosos, elásticos y resistentes a la acción de los hongos y polillas. Los colorantes básicos (*producto de la subclase 2413 ó 2422.0*) son los más utilizados para teñir a las fibras acrílicas.

### 3.4 Olefínicas

La fibra de este origen más utilizada es el polipropileno. Se la sintetiza a partir del propileno, que es polimerizado en presencia de catalizadores específicos.

Dado que no es posible teñir esta fibra, se la debe colorear con pigmentos (*producto de las subclases 2413 ó 2422.0*) cuando está en estado líquido, antes de preparar los filamentos.

**Anexo A****Tabla de correspondencia entre la subclase 2430.0 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
<b>24300</b>	<b>Fabricación de fibras manufacturadas</b>		
	35510	540210100	540210110
	35520	540210200	540210190
	35530	540210900	540210900
	35540	540220000	540220000
	35550	540241100	540241100
	35560	540241200	540241900
	86360	540241900	540242000
		540242000	540243000
		540243000	540290000
		540249100	540310000
		540249000	540331000
		540310000	540332000
		540331000	540333000
		540332000	540339000
		540333000	540410100
		540339000	540410900
		540410110	540490000
		540410190	540500000
		540410900	550110000
		540490000	550120000
		540500000	550130000
		550110000	550190000
		550120000	550200100
		550130000	550200900
		550190000	550310000
		550200100	550310100
		550200900	550310900

*(sigue)*

10 NDEC SERIE NOMENCLADORES Y CORRESPONDENCIAS N° 6

(continuación)

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
		550310100	550320000
		550310900	550330000
		550320000	550340000
		550330000	550390000
		550340000	550410000
		550390000	550490000
		550410000	
		550490000	

**Anexo B****Subclases de la clasificación central de productos, revisión 1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 2430.0 del complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
35510	Fibras sintéticas discontinuas y estopas de filamentos sintéticos, sin cardar ni peinar	24300
35520	Hilados de filamento continuos sintético (excepto hilo de coser e hilados múltiples o cableados), no acondicionados para la venta al por menor	24300
35530	Monofilamento sintético y tiras análogas	24300
35540	Estopas de filamentos artificiales y fibras artificiales discontinuas, sin cardar ni peinar	24300
35550	Hilados de filamentos continuos artificiales (excepto hilo de coser e hilados múltiples o cableados), no acondicionados para la venta al por menor	24300
35560	Monofilamento artificial y tiras análogas	24300



10 INDEC SERIENOMENCLADORESYCORRESPONDENCIASN°6

Máquinas y piezas utilizadas principalmente en la subclase 1711.1	Máquinas y piezas utilizadas principalmente en la subclase 1711.2	Máquinas y piezas utilizadas principalmente en la subclase 1711.3	Máquinas y piezas utilizadas principalmente en la subclase 1711.4
<p>desmotadora de algodón</p> <p>trituradora</p> <p>peine de acero</p> <p>rastrillo</p> <p>rodillo acanalado</p> <p>tambor recubierto con puntas de acero</p>	<p>batidora</p> <p>carbonizadora</p> <p>desengrasadora de lanas leviatán o bateas</p> <p>mechera</p> <p>reunidora</p> <p>secadora</p>	<p>máquina para transformar mechas en hilos</p> <p>retorcedora</p> <p>peinadora</p> <p>mezcladora o abridora</p> <p>mechera</p> <p>abridor o batuar</p> <p>estiradora</p> <p>alisadora</p> <p>batán</p> <p>bobinadora</p> <p>carda</p> <p>enconadora</p> <p>gills o intersectings</p> <p>manuare</p>	<p>telar a chorro de agua</p> <p>telar a chorro de aire</p> <p>telar de proyectil</p> <p>telar de barras flexibles</p> <p>urdidora</p> <p>bobinadora o encarretadora</p> <p>palleta del peine o púa</p> <p>canillera</p> <p>devanadora</p> <p>enconadora</p> <p>lanzadera</p> <p>lisos</p> <p>peine de acero</p> <p>telar a lanzaderas</p>

Máquinas y piezas utilizadas principalmente en la subclase 1712	Máquinas y piezas utilizadas principalmente en la subclase 172	Máquinas y piezas utilizadas principalmente en la subclase 173	Máquinas y piezas utilizadas principalmente en la subclase 181.1
<p>máquina para limpieza en seco</p> <p>máquina para secar</p> <p>desgrasadora</p> <p>prensa continua de cilindros</p> <p>máquina para blanquear</p> <p>máquina para aprestar</p> <p>máquina para lavar</p> <p>máquina para teñir</p> <p>plancha de hierro caliente</p> <p>rodillo de cobre</p> <p>máquina para lavar</p>	<p>máquina de coser de uso doméstico e industrial</p> <p>telar de alto lizo</p> <p>máquina overlok</p> <p>máquina para la confección de fieltros</p> <p>máquina para tejidos de mallas anudadas, tules, encajes, trencillas, etcétera</p> <p>máquina para textiles no tejidos</p> <p>plancha</p> <p>máquina para aplicar pasta o recubrir produc-</p>	<p>telares circulares</p> <p>máquina de coser de uso doméstico e industrial</p> <p>telar mecánico</p> <p>máquina ojaladora</p> <p>máquina overlok</p> <p>máquina pegadora de botones</p> <p>plancha</p> <p>telar manual</p> <p>triosa</p> <p>telar rectilíneo</p>	<p>ametralladora</p> <p>máquina para planchar</p> <p>máquina cinturera</p> <p>máquina de coser</p> <p>máquina ojaladora</p> <p>máquina overlok</p> <p>máquina pegadora de botones</p> <p>máquina para enrollar, desenrollar, plegar, cortar y calar telas</p> <p>máquina para la confección de sombreros de fieltro</p>

**Anexo A****Tabla de correspondencia entre la subclase 2926.0 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
29260	<b>Fabricación de maquinaria para la elaboración de productos textiles, prendas de vestir y cueros</b>		
	44611	844400100	844400000
	44612	844400200	844511000
	44613	844400900	844512000
	44614	844511100	844513000
	44621	844511200	844519000
	44622	844511900	844520000
	44623	844512000	844530000
	44630	844513100	844540000
	44640	844513900	844590000
	44814	844519100	844610000
	86449	844519210	844621000
	86530	844519220	844629000
	87159	844519230	844630000
		844519240	844711000
		844519250	844712000
		844519260	844720100
		844519270	844720900
		844519290	844790000
		844520100	844811000
		844520200	844819100
		844520300	844819900
		844520400	844820000
		844520700	844831100
		844520800	844831200
		844520900	844831900
		844530100	844832100

*(sigue)*

*(continuación)*

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
		844530900	844832200
		844540110	844832800
		844540120	844832900
		844540180	844833100
		844540190	844833200
		844540210	844833800
		844540290	844833900
		844540310	844839100
		844540390	844839200
		844540400	844839300
		844540900	844839400
		844590100	844839500
		844590200	844839800
		844590300	844839910
		844590400	844839990
		844590900	844841000
		844610100	844842000
		844610900	844849100
		844621000	844849800
		844629000	844849900
		844630100	844851100
		844630200	844851200
		844630300	844851800
		844630410	844851900
		844630420	844859100
		844630490	844859900
		844630900	844900100
		844711000	844900900
		844712000	845020000
		844720100	845020100
		844720210	845020200
		844720290	845020900

*(sigue)*

*(continuación)*

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
		844720300	845090000
		844790100	845110000
		844790200	845129100
		844790900	845129200
		844811100	845129900
		844811200	845130000
		844811900	845130100
		844819000	845130900
		844820100	845140100
		844820200	845140210
		844820300	845140220
		844820900	845140230
		844831000	845140240
		844832110	845140250
		844832190	845140290
		844832200	845150100
		844832300	845150900
		844832400	845180110
		844832500	845180190
		844832900	845180910
		844833100	845180920
		844833900	845180990
		844839110	845190100
		844839120	845190900
		844839170	845210000
		844839190	845221000
		844839210	845229000
		844839220	845230000
		844839230	845240000
		844839290	845290100
		844839910	845290200
		844839920	845290300

*(sigue)*

*(continuación)*

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
		844839990	845290400
		844841000	845290900
		844842000	845310110
		844849100	845310190
		844849200	845310200
		844849900	845310300
		844851000	845310400
		844859100	845310500
		844859210	845310600
		844859220	845310700
		844859290	845310800
		844859300	845310910
		844859400	845310920
		844859900	845310990
		844900100	845320100
		844900200	845320200
		844900800	845320300
		844900910	845320400
		844900990	845320500
		845020100	845320600
		845020900	845320700
		845090100	845320800
		845090900	845320910
		845110000	845320920
		845129000	845320930
		845130100	845320940
		845130900	845320950
		845140100	845320960
		845140210	845320970
		845140290	845320990
		845140900	845380100
		845150100	845380900

*(sigue)*

(continuación)

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
		845150200	845390100
		845150900	845390900
		845180000	
		845190100	
		845190900	
		845210000	
		845221100	
		845221200	
		845221900	
		845229100	
		845229210	
		845229220	
		845229230	
		845229290	
		845229900	
		845230000	
		845240000	
		845290110	
		845290190	
		845290910	
		845290920	
		845290930	
		845290990	
		845310100	
		845310900	
		845320000	
		845380000	
		845390000	

**Anexo B****Subclases de la clasificación central de productos, revisión 1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 2926.0 del complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
44611	Máquinas para la expresión, el estirado, la texturización o el corte de materiales textiles manufacturados, máquinas para la preparación de fibras textiles o la fabricación de hilados textiles; máquinas para bobinar hilados textiles	29260
44612	Telares	29260
44613	Máquinas para hacer tejido de punto, máquinas para unir puntadas, máquinas para hacer trencillas, tules, encajes, bordados, pasamanería y mallas o redes y máquinas para hacer mechas	29260
44614	Máquinaria auxiliares para utilizar con máquinas para la expresión, la preparación, el hilado o el tejido de fibras textiles, con máquinas para hacer tejido de punto o con máquinas análogas	29260
44621	Máquinas para la fabricación o el acabado de fieltro o textiles no tejidos en piezas o en forma determinada; hormas de sombrerería; máquinas para lavar, exprimir, planchar, prensar, blanquear, teñir, aprestar, acabar, revertir o impregnar	29260
44622	Máquinas para lavar ropa, con una capacidad superior a los 10 kg. de ropa seca; máquinas para limpiar en seco, máquinas para secar tejidos o artículos textiles, con una capacidad superior a los 10 kg. de ropa seca	29260
44623	Máquinas de coser, excepto máquinas de coser pliegos y máquinas de coser de uso doméstico	29260
44630	Máquinas para preparar, curtir o trabajar pieles o cueros o para hacer o reparar calzado u otros artículos de piel o cuero, excepto máquinas de coser	29260

*(sigue)*

*(continuación)*

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
444640	Partes y piezas para los productos de la clase 4461; partes y piezas para los productos de la subclase 44621, excepto partes y piezas de máquinas para la fabricación o el acabado de fieltro o textiles no tejidos y hormas de sombrería; partes y piezas para los productos de la subclase 44622; partes y piezas de máquinas para lavar, ropa de uso doméstico o de lavandería y máquinas para secar textiles con una capacidad inferior a los 10 kg. de ropa seca partes y piezas para los productos de la subclase 44623 (incluso agujas, muebles, bases u cubiertas para máquinas de coser; partes y piezas para los productos de la subclase 44630)	29260
44814	Máquinas de coser para uso doméstico	29260

Tabla de correspondencia entre la subclase 511.11  
**Venta al por mayor en comisión o consignación de productos agrícolas**

Se incluye en esta rama

- *Venta al por mayor en comisión o consignación de algodón en fardos.*
- *Venta al por mayor en comisión o consignación de cereales, oleaginosas y forrajeras.*
- *Venta al por mayor en comisión o consignación de semillas.*

Nuevas actividades:

.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....

**Anexo A**

**Tabla de correspondencia entre la subclase 511.11 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
51111	Venta al por mayor en comisión o consignación de productos agrícolas		
	61211	///	///
	61212		
	61213		
	61219		

**Anexo B****Subclases de la clasificación central de productos, revisión 1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 511.11 del complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
61211	Venta al por mayor en comisión o por contrata, de granos, semillas y frutos oleaginosos, semillas y forrajeros	51111
61212	Venta al por mayor en comisión o por contrata, de plantas y flores	51111
61213	Venta al por mayor en comisión o por contrata, de tabaco sin manufacturar	51111
61219	Venta al por mayor en comisión o por contrata, de materias primas agropecuarias N.C.P.	51111
61219	Venta al por mayor en comisión o por contrata, de materias primas agropecuarias N.C.P.	51112

511.12

## Venta al por mayor en comisión o consignación de productos pecuarios

Se incluye en esta rama

- Operaciones de intermediación - consignatarios - de lanas, cueros y productos afines en bruto, de terceros.
- Operaciones de intermediación de ganado en pie de terceros, placeros - consignatarios de hacienda -
- Operaciones de intermediación de ganado en pie en remates ferias

Nuevas actividades:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

**Anexo A**

**Tabla de correspondencia entre la subclase 511.12 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClasNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
X 51112	Venta al por mayor en comisión o consignación de productos pecuarios	61214	///
		61215	///
		61219	

**Anexo B****Subclases de la clasificación central de productos, revisión 1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 511.12 del complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
61214	Venta al por mayor en comisión o por contrata, de animales vivos, incluye animales domésticos	51112
61215	Venta al por mayor en comisión o por contrata, de pieles y cuero	51112
61219	Venta al por mayor en comisión o por contrata, de materias primas agropecuarias N.C.P.	51111
61219	Venta al por mayor en comisión o por contrata, de materias primas agropecuarias N.C.P.	51112

**Venta al por mayor en comisión o consignación de productos textiles, prendas de vestir, calzado excepto el ortopédico, artículos de marroquinería, paraguas y similares y productos de cuero n.c.p.**

**Se incluye en esta rama**

- *Intermediarios del comercio de cueros, curtidos y pieles de peletería.*

*Nuevas actividades:*

.....  
.....

**a otra rama**

- *Intermediarios del comercio de cueros y pieles en bruto (subclase 5121.2)*



**Anexo A**

**Tabla de correspondencia entre la subclase 511.92 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
51192	Venta al por mayor en comisión o consignación de productos textiles, prendas de vestir, calzado excepto el ortopédico, artículos de marroquinería, paraguas y similares y productos de cuero N.C.P.		
	61231	///	///
	61232		
	61233		
	61234		
	61256		
	61296		

**Anexo B**

**Subclases de la clasificación central de productos, revisión  
1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 511.92 del  
complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
61231	Venta al por mayor en comisión o por contrata, de hilanderías y tejedurías	51192
61232	Venta al por mayor en comisión o por contrata, de sábanas, toallas y productos análogos	51192
61233	Venta al por mayor en comisión o por contrata, de artículos de vestir, pieles y otros accesorios de vestir	51192
61234	Venta al por mayor en comisión o por contrata, de calzado	51192
61256	Venta al por mayor en comisión o por contrata, de artículos de cuero y accesorios para viaje	51192
61296	Venta al por mayor en comisión o por contrata, de fibras textiles	51192

5121.1

## Venta al por mayor de materias primas agrícolas y de la silvicultura

Se incluye en esta rama →

- *Venta al por mayor de algodón en fardos*
- *Acopio y venta al por mayor de frutas, flores y plantas, tabaco en rama y granos.*
- *Venta al por mayor de cereales, arroz, oleaginosas y forrajeras.*
- *Venta al por mayor de semillas*

Nuevas actividades:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

**Anexo A**

**Tabla de correspondencia entre la subclase 5121.1 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
<b>51211</b>	<b>Venta al por mayor de materias primas agrícolas y de la silvicultura</b>		
	61111	///	///
	61112		
	61113		
	61119		

**Anexo B****Subclases de la clasificación central de productos, revisión 1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 5121.1 del complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
61111	Venta al por mayor, excepto la venta en comisión o por contrata, de granos, semillas y frutos oleaginosos; semillas y forrajes	51211
61112	Venta al por mayor, excepto la venta en comisión o por contrata, de plantas y flores	51211
61113	Venta al por mayor, excepto la venta en comisión o por contrata, de tabaco sin manufacturar	51211
61119	Venta al por mayor, excepto la venta en comisión o por contrata, de materias primas agropecuarias N.C.P.	51211
61119	Venta al por mayor, excepto la venta en comisión o por contrata, de materias primas agropecuarias N.C.P.	51212

5121.2

## Venta al por mayor de materias primas pecuarias incluso animales vivos

Se incluye en esta rama

- Venta al por mayor de lanas y productos afines.
- Venta al por mayor de pieles y cueros en bruto.
- Venta al por mayor de crin, plumas y cerdas.
- Venta al por mayor de animales bovinos, caprinos, ovinos, equinos y porcinos; vivos.

Nuevas actividades:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

a otra rama



- Venta al por mayor de huevos en polvo, líquido deshidratado (subclase 512.29)
- Venta al por mayor de miel artificial (subclase 512.29)

**Anexo A**

**Tabla de correspondencia entre la subclase 5121.2 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
51212	Venta al por mayor de materias primas pecuarias incluso animales vivos		
	61114	///	///
	61115		
	61119		

**Anexo B****Subclases de la clasificación central de productos, revisión 1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 5121.2 del complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
61114	Venta al por mayor, excepto la venta en comisión o por contrata, de animales vivos, incluye animales domésticos	51212
61115	Venta al por mayor, excepto la venta en comisión o por contrata, de pieles y cuero	51212
61119	Venta al por mayor, excepto la venta en comisión o por contrata, de materias primas agropecuarias N.C.P.	51211
61119	Venta al por mayor, excepto la venta en comisión o por contrata, de materias primas agropecuarias N.C.P.	51212

Tabla de correspondencia entre la actividad : **5131.1**  
**Venta al por mayor de productos textiles excepto prendas y accesorios de vestir**

Se incluye en esta rama



- Venta al por mayor de puntillas, galones, hombreras, agujas y botones.
- Venta al por mayor de tejidos y telas.
- Venta al por mayor de fibras, hilados y lanas.
- Venta al por mayor de mantelería, ropa de cama y artículos textiles para el hogar.
- Venta al por mayor de artículos de tapicería: tapices y alfombras.

Nuevas actividades:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

**Anexo A**

**Tabla de correspondencia entre la subclase 5131.1 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
51311	Venta al por mayor de productos textiles excepto prendas y accesorios de vestir		
	61131	///	///
	61132		
	61196		

**Anexo B****Subclases de la clasificación central de productos, revisión 1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 5131.1 del complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
61131	Venta al por mayor, excepto la venta en comisión o por contrata, de hilanderías y tejedurías	51311
61132	Venta al por mayor, excepto la venta en comisión o por contrata, de sábanas, toallas y productos análogos	51311
61196	Venta al por mayor, excepto la venta en comisión o por contrata, de fibras textiles	51311

5131.2

## Venta al por mayor de prendas y accesorios de vestir

Se incluye en esta rama

- *Venta al por mayor de prendas de vestir de cuero*
- *Venta al por mayor de medias y prendas de punto*

Nuevas actividades:

.....  
.....  
.....

**Anexo A**

**Tabla de correspondencia entre la subclase 5131.2 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
51312	Venta al por mayor de prendas y accesorios de vestir		
	61133	630900100	630900000
		630900900	

**Anexo B****Subclases de la clasificación central de productos, revisión 1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 5131.2 del complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
61133	Venta al por mayor, excepto la venta en comisión o por contrata, de artículos de vestir, pieles y otros accesorios de vestir	51312

515.13

**Venta al por mayor de máquinas, equipos e instrumentos de uso en la fabricación de textiles, prendas y accesorios de vestir, calzados, artículos de cuero y marroquinería**

**Se incluye en esta rama** →

- *Venta al por mayor de máquinas de coser, de cortar tejidos y de tejer.*
- *Venta al por mayor de máquinas de extender telas, robots de corte.*
- *Venta al por mayor de equipos dirigidos por computadora para la industria textil y confeccionistas.*

*Nuevas actividades:*

.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....

**Anexo A**

**Tabla de correspondencia entre la subclase 515.13 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
<b>51513</b>	<b>Venta al por mayor de máquinas, equipos e instrumentos de uso en la fabricación de textiles, prendas y accesorios de vestir, calzado, artículos de cuero y marroquinería</b>		
	61187	///	///

**Anexo B****Subclases de la clasificación central de productos, revisión 1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 515.13 del complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
61187	Venta al por mayor, excepto la venta en comisión o por contrata, de maquinarias y equipos para industrias específicas N.C.P. y operaciones conexas	51512
61187	Venta al por mayor, excepto la venta en comisión o por contrata, de maquinarias y equipos para industrias específicas N.C.P. y operaciones conexas	51513
61187	Venta al por mayor, excepto la venta en comisión o por contrata, de maquinarias y equipos para industrias específicas N.C.P. y operaciones conexas	51514
61187	Venta al por mayor, excepto la venta en comisión o por contrata, de maquinarias y equipos para industrias específicas N.C.P. y operaciones conexas	51515
61187	Venta al por mayor, excepto la venta en comisión o por contrata, de maquinarias y equipos para industrias específicas N.C.P. y operaciones conexas	51516
61187	Venta al por mayor, excepto la venta en comisión o por contrata, de maquinarias y equipos para industrias específicas N.C.P. y operaciones conexas	51519

523.21

Tabla de tarifas:

## Venta al por menor de hilados, tejidos y artículos de mercería

Se incluye en esta rama →

- *Venta al por menor en mercerías y sederías.*
- *Venta al por menor de lanas y otros hilados.*

Nuevas actividades:

.....  
.....  
.....

**Anexo A**

**Tabla de correspondencia entre la subclase 523.21 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
52321	Venta al por menor de hilados, tejidos, y artículos de mercería		
	62231	///	///
	62296		

**Anexo B****Subclases de la clasificación central de productos, revisión 1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 523.21 del complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
62231	Venta al por menor en comercios especializados de hilanderías y tejedurías	52321
62296	Venta al por menor en comercios especializados de fibras textiles	52321

523.22

## Venta al por menor de confecciones para el hogar

Se incluye en esta rama

- 
- 



Nuevas actividades:

.....  
.....  
.....

Venta al por menor de sábanas, toallas, mantelería, cortinas confeccionadas, etcétera.  
Venta por menor de colchas, cubrecamas, etcétera.

**Anexo A**

**Tabla de correspondencia entre la subclase 523.22 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
52322	Venta al por menor de confecciones para el hogar		
	62232	///	///

**Anexo B****Subclases de la clasificación central de productos, revisión  
1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 523.22 del  
complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
62232	Venta al por menor en comercios especializados de sábanas, toallas y productos análogos	52322

523.29

**Venta al por menor de artículos textiles n.c.p. excepto prendas de vestir**

Se incluye en esta rama

- Venta al por menor de tapices y alfombras.

Nuevas actividades:

.....  
.....  
.....  
.....

a otra rama

- Venta al por menor de mantelería (subclase 523.22)

**Anexo A**

**Tabla de correspondencia entre la subclase 523.29 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
52329	Venta al por menor de artículos textiles N.C.P. excepto prendas de vestir		
	62232	///	///

523.31

## Venta al por menor de ropa interior, medias, prendas para dormir y para la playa

Se incluye en esta rama



- Venta al por menor de corsetería, lencería, camisetas y medias, excepto las ortopédicas.
- Venta al por menor de pijamas, camisones y saltos de cama.
- Venta al por menor de salidas de baño y trajes de baño.

Nuevas actividades:

.....  
.....  
.....  
.....  
.....

a otra rama



- Venta al por menor de medias ortopédicas (subclase 523.13)

**Anexo A**

**Tabla de correspondencia entre la subclase 523.31 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
52331	Venta al por menor de ropa interior, medias, prendas para dormir y para la playa	62233	///

**Anexo B****Subclases de la clasificación central de productos, revisión 1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 523.31 del complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
62233	Venta al por menor en comercios especializados de artículos de vestir, pieles y otros accesorios de vestir	52331
62233	Venta al por menor en comercios especializados de artículos de vestir, pieles y otros accesorios de vestir	52332
62233	Venta al por menor en comercios especializados de artículos de vestir, pieles y otros accesorios de vestir	52333
62233	Venta al por menor en comercios especializados de artículos de vestir, pieles y otros accesorios de vestir	52339

523.32

## Venta al por menor de indumentaria de trabajo, uniformes y guardapolvos

Se incluye en esta  
rama →

- Venta al por menor de prendas eclesiásticas.
- Venta al por menor de prendas y accesorios de seguridad industrial.

Nuevas actividades:

.....  
.....  
.....

**Anexo A**

**Tabla de correspondencia entre la subclase 523.32 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
52332	Venta al por menor de indumentaria de trabajo, uniformes y guardapolvos		
	62233	///	///

**Anexo B****Subclases de la clasificación central de productos, revisión 1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 523.32 del complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
62233	Venta al por menor en comercios especializados de artículos de vestir, pieles y otros accesorios de vestir	52331
62233	Venta al por menor en comercios especializados de artículos de vestir, pieles y otros accesorios de vestir	52332
62233	Venta al por menor en comercios especializados de artículos de vestir, pieles y otros accesorios de vestir	52333
62233	Venta al por menor en comercios especializados de artículos de vestir, pieles y otros accesorios de vestir	52339

523.33

**Venta al por menor de indumentaria para bebés y niños**

**Anexo A**

**Tabla de correspondencia entre la subclase 523.33 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
52333	Venta al por menor de indumentaria para bebés y niños		
	62233	///	///

**Anexo B****Subclases de la clasificación central de productos, revisión 1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 523.33 del complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
62233	Venta al por menor en comercios especializados de artículos de vestir, pieles y otros accesorios de vestir	52331
62233	Venta al por menor en comercios especializados de artículos de vestir, pieles y otros accesorios de vestir	52332
62233	Venta al por menor en comercios especializados de artículos de vestir, pieles y otros accesorios de vestir	52333
62233	Venta al por menor en comercios especializados de artículos de vestir, pieles y otros accesorios de vestir	52339

523.39

**Venta al por menor de prendas y accesorios de vestir  
n.c.p. excepto calzado, artículos de marroquinería,  
paraguas y similares**

Se incluye en esta  
rama

- Venta al por menor de prendas de vestir de cuero y sucedáneos.
- Venta al por menor de equipos para deportes.

Nuevas actividades:

.....  
.....  
.....

a otra rama

- Venta al por menor de calzado (subclase 523.42)



**Anexo A**

**Tabla de correspondencia entre la subclase 523.39 con la CPC-1, el NCE-9597 y NCE-9294**

ClaNAE-97	CPC-1.0	NCE-9597	NCE-9294
52339	Venta al por menor de prendas y accesorios de vestir N.C.P. excepto calzado. Artículos de marroquinería, paraguas y similares		
	62233	///	///

**Anexo B****Subclases de la clasificación central de productos, revisión 1.0 (CPC-1.0) asociadas a la subclase 523.39 del complejo textil confeccionista**

CPC-1.0	Descripción	ClaNAE-97
62233	Venta al por menor en comercios especializados de artículos de vestir, pieles y otros accesorios de vestir	52331
62233	Venta al por menor en comercios especializados de artículos de vestir, pieles y otros accesorios de vestir	52332
62233	Venta al por menor en comercios especializados de artículos de vestir, pieles y otros accesorios de vestir	52333
62233	Venta al por menor en comercios especializados de artículos de vestir, pieles y otros accesorios de vestir	52339

...	111
...	112
...	113
...	114
...	115
...	116
...	117
...	118
...	119
...	120
...	121
...	122
...	123
...	124
...	125
...	126
...	127
...	128
...	129
...	130
...	131
...	132
...	133
...	134
...	135
...	136
...	137
...	138
...	139
...	140
...	141
...	142
...	143
...	144
...	145
...	146
...	147
...	148
...	149
...	150
...	151
...	152
...	153
...	154
...	155
...	156
...	157
...	158
...	159
...	160
...	161
...	162
...	163
...	164
...	165
...	166
...	167
...	168
...	169
...	170
...	171
...	172
...	173
...	174
...	175
...	176
...	177
...	178
...	179
...	180
...	181
...	182
...	183
...	184
...	185
...	186
...	187
...	188
...	189
...	190
...	191
...	192
...	193
...	194
...	195
...	196
...	197
...	198
...	199
...	200

**Anexo I**

Productos, subproductos o desperdicios	Rama
abacá o cáñamo de Manila	01141
acetato	24300
acolchados	17210
acrilico	24300
agramiza o desperdicios de los tallos	17111
alfombras de nudo	17220
alfombras con mechón insertado	17220
alfombras de fieltro	17220
alfombras tejidas a mano	17220
alfombras tejidas a máquina	17220
alfombritas	17220
algodón	01141
algodón hidrófilo	17290
almohadas	17210
almohadillas para máquinas pulidoras	17290
almohadillas para máquinas pulidoras	17290
animales de experimentación	01229
arandelas	17290
arenas de la bateas	17112
artículos para decoración	17290
bandas e hilados textiles, impregnados o forrados con caucho o materias plásticas	17290
barbas de carda o barbas de desborraje -extraídos de los cilindros de las cardas-	17113
barbas de carda o barbas de desborraje-desperdicios recogidos de los cilindros de cardas-	17112
barbas de estambre -desperdicios del peinado y estirado-	17113
barbas de estambre o desperdicios del peinado	17112
bassines -capullos defectuosos de seda natural-	17112
batas	18111
batas de trabajo	18112
batitas	18113
bermudas	18119
blazes -redes sedosa formadas por hebras flojas-	17112
bloquet batido	17113
blousses o borras del cardado -desperdicios del peinado-	17113
blousses, punchas o desperdicios del peinado	17112
<b>bocacá y tejidos entiesados similares</b>	17290
<b>bolsas de materiales textiles de yute o rafia para envasar mercancías</b>	17210
<b>bolsas para aspiradoras de polvo</b>	17290
<b>bombachas</b>	18111
<b>borlas</b>	17290
borras batidas	17113
borras de cardado o shoddy -desperdicios del cardado-	17113
borras de lana desgrasada o sin desgrasar	17112
borras de seda natural sin cardar ni peinar	17112
borras o punchas	17111

(sigue)



Procesos	Rama
agramado, desmesurado o magullado	17111
algodonizado o cotonizado	17111
alimentación	01229
alisado	17113
aporque	01141
aprestado	17113
apresto (común, endurecedor; antiarrugable; wash and wear o lave y use)	17120
arada	01141
armado	18111
armado	18112
armado	18113
armado	18119
armado de muestras	17302
armado de muestras	17309
asoleado o secado al sol	01141
bañado	17290
batanado	17111
batanado	17120
batido	17111
batido	17112
blanqueado	24300
blanqueo	17120
bobinado	17114
bobinado	24300
bombeo	24300
bordado	17290
calandrado (cardado; perchado; cepillado)	17120
calentado	24300
calentado	01229
carbonizado de lana	17112
cardado de fibras vegetales, -excepto de algodón-	17111
cardado de lana	17112
cardado de lana	17113
carpida	01141
chamuscado o quemado	17120
clasificación	01218
coagulación	24300
confección	18111
confección	18112
confección	18113
confección	18119
cortado	17210
cortado	17220
cortado	17290

(sigue)

Pos. NAE-97	Pos. CPC-1.0	Pos. CPC-1.0	Pos. NAE-97	Pos. CPC-1.0	Pos. NAE-97
2000000	2000	2000	2000000	2000	2000
2000001	2001	2001	2000001	2001	2001
2000002	2002	2002	2000002	2002	2002
2000003	2003	2003	2000003	2003	2003
2000004	2004	2004	2000004	2004	2004
2000005	2005	2005	2000005	2005	2005
2000006	2006	2006	2000006	2006	2006
2000007	2007	2007	2000007	2007	2007
2000008	2008	2008	2000008	2008	2008
2000009	2009	2009	2000009	2009	2009
2000010	2010	2010	2000010	2010	2010
2000011	2011	2011	2000011	2011	2011
2000012	2012	2012	2000012	2012	2012
2000013	2013	2013	2000013	2013	2013
2000014	2014	2014	2000014	2014	2014
2000015	2015	2015	2000015	2015	2015
2000016	2016	2016	2000016	2016	2016
2000017	2017	2017	2000017	2017	2017
2000018	2018	2018	2000018	2018	2018
2000019	2019	2019	2000019	2019	2019
2000020	2020	2020	2000020	2020	2020
2000021	2021	2021	2000021	2021	2021
2000022	2022	2022	2000022	2022	2022
2000023	2023	2023	2000023	2023	2023
2000024	2024	2024	2000024	2024	2024
2000025	2025	2025	2000025	2025	2025
2000026	2026	2026	2000026	2026	2026
2000027	2027	2027	2000027	2027	2027
2000028	2028	2028	2000028	2028	2028
2000029	2029	2029	2000029	2029	2029
2000030	2030	2030	2000030	2030	2030

### Anexo III

**Correspondencia entre las posiciones arancelarias del complejo textil - confeccionista con la CPC - 1.0 y la Cla NAE-97**

2000031	2031	2031	2000031	2031	2031
2000032	2032	2032	2000032	2032	2032
2000033	2033	2033	2000033	2033	2033
2000034	2034	2034	2000034	2034	2034
2000035	2035	2035	2000035	2035	2035
2000036	2036	2036	2000036	2036	2036
2000037	2037	2037	2000037	2037	2037
2000038	2038	2038	2000038	2038	2038
2000039	2039	2039	2000039	2039	2039
2000040	2040	2040	2000040	2040	2040
2000041	2041	2041	2000041	2041	2041
2000042	2042	2042	2000042	2042	2042
2000043	2043	2043	2000043	2043	2043
2000044	2044	2044	2000044	2044	2044
2000045	2045	2045	2000045	2045	2045
2000046	2046	2046	2000046	2046	2046
2000047	2047	2047	2000047	2047	2047
2000048	2048	2048	2000048	2048	2048
2000049	2049	2049	2000049	2049	2049
2000050	2050	2050	2000050	2050	2050
2000051	2051	2051	2000051	2051	2051
2000052	2052	2052	2000052	2052	2052
2000053	2053	2053	2000053	2053	2053
2000054	2054	2054	2000054	2054	2054
2000055	2055	2055	2000055	2055	2055
2000056	2056	2056	2000056	2056	2056
2000057	2057	2057	2000057	2057	2057
2000058	2058	2058	2000058	2058	2058
2000059	2059	2059	2000059	2059	2059
2000060	2060	2060	2000060	2060	2060

240

nce-9597	cpc - 1.0	ClaNAE - 97	nce-9597	cpc - 1.0	ClaNAE - 97
010600000	02129	01229 A	500790000	26510	17114
010600000	02129	01224 B	510111100	02961	01218
020820000	02940	01229	510111900	02961	01218
030760000	02940	01229	510119000	02962	01218 B
041000000	02950	01229	510121000	26130	17112
050210110	39110	17112 B	510129000	26130	17112
050210190	39110	17112 B	510130000	26130	17112
050210900	39110	17112 B	510210000	02963	01218 A
050290100	39110	01218 B	510210000	02963	01224 B
050290100	39110	17112 B	510220000	02962	01218 A
050290200	39110	17112	510310000	26140	17112
050300000	02963	01218	510320000	39212	17112 A
050510000	39110	01224	510320000	39212	17113 B
050590000	39110	01224	510330000	39212	17112
051199300	39110	01229	510400000	39213	17113
051199900	39110	01229 A	510510000	26150	17112
120720900	01440	17111	510521000	26150	17112
140420100	21700	17111	510529100	26150	17112
140420900	21700	17111	510529910	26150	17112
150510000	21612	17112	510529990	26150	17112
150590100	21612	17112	510530000	26150	17112
150590900	21612	17112	510540000	26150	17112
152190900	02980	01229	510610000	26320	17113
392620000	28243	18119 B	510620000	26330	17113
410320000	02974	01224	510710110	26320	17113
410390000	02974	01224	510710190	26320	17113
430110000	02972	01224	510710900	26320	17113
430120000	02973	01224	510720000	26330	17113
430140000	02972	01224	510810000	26340	17113
430150000	02972	01224	510820000	26340	17113
430160000	02972	01224	510910000	26340	17113
430170000	02972	01224	510990000	26340	17113
430180000	02972	01224	511000000	26340	17113
430190000	02972	01224	511111100	26520	17114
500100000	02964	01229	511111200	26520	17114
500200000	26110	17112	511119000	26520	17114
500310000	39211	17112	511120000	26540	17114
500390000	26120	17112	511130100	26540	17114
500400000	26310	17113	511130900	26540	17114
500500000	26310	17113	511190000	26540	17114
500600000	26310	17113	511211000	26530	17114
500710100	26510	17114	511219100	26530	17114

(sigue)

*Boletín informativo para las industrias textil y de la confección*, n° 108, agosto 1997, n° 113, junio 1997, Buenos Aires.

BLANXART Daniel (1946), *La Industria Textil*, Barcelona.

CAVALLARO Víctor, "Introducción al desarrollo textil", en *Reporter: Revista de la Cámara Industrial de la Indumentaria*, julio 1993; abril-mayo 1994; octubre-noviembre 1994, Buenos Aires.

CIFIM (1987), *La industria argentina de fibras sintéticas*, Buenos Aires.

CLAUSER H. R. (1970), *Diccionario de materiales y procesos de ingeniería*, Ed. Labor SA, Barcelona.

DIRECCIÓN GENERAL DE ADUANAS E IMPUESTOS ESPECIALES (1996), del Min. de Economía, *Sistema armonizado de designación y codificación de mercancías: Notas explicativas*, tomo II, Madrid.

DOVE Emil (1946), *Economía industrial textil*, vol. I, Barcelona.

INDEC (1997), *Clasificación nacional de actividades económicas 1997 (CInAE-97): Notas Explicativas*, Serie de Nomencladores y Correspondencias, N° 2, Buenos Aires.

*La bobina nativest*, vol. 23 n° 11, noviembre 1991, Nueva York.

LITTLE Trevor (1991), "Guía de los principios básicos de la tejeduría de punto", en *Textiles Panamericanos*, enero-febrero, Atlanta.

MILLINGTON John T. (1997), "Tecnología electrónica y robótica en la fabricación de los artículos de calcetería", en *Hilandería y tejeduría, tricotaje*, vol. 43, 1° trimestre, Zurich

NACIONES UNIDAS (1990), *Clasificación Industrial Internacional Uniforme de todas las actividades económicas*, revisión 3, Nueva York.

OLNEY Luis A. (1947), *Tecnología Química de Fibras Textiles*, Lowell Textile Institute Massachusetts, traducido y ampliado por el Dr. Jaime Mazar Barnett, profesor de química en la Escuela Industrial de la Nación Otto Krause, Ed. El Ateneo, Buenos Aires.

*Punto técnica y moda*, vol. 9 n° 2, mayo, 1991, Bamberg Alemania.

RIESTRA, Mara (1990), *Integración y redimensionamiento textil en la última década: un análisis desde la perspectiva de los eslabonamientos productivos*, Programa de asistencia técnica para la gestión del sector público argentino SICE-PNUD, Buenos Aires.

SAVIGNANO José (1993), "Clasificación y necesidad de reactivación", en *Industria textil*, Buenos Aires.

SAVIGNANO José (1993), "Pautas para conocer las clases y tipos de lana", en *Industria textil*, Buenos Aires.

*Síntesis informativa: lanas* (1979), publicación oficial del Banco de la Provincia de Buenos Aires, n° 180, enero, Buenos Aires.

*Tecnirama: Enciclopedia de la Ciencia y la Tecnología*, n° 47, 1964, Ed. Codex SA, Buenos Aires.

*Vademecum textil* (1971), Telas Argentinas SRL, Buenos Aires.

ASOCIACIÓN DE INDUSTRIALES TEXTILES ARGENTINOS, *Vocero de la industria textil*, vol. 30, 1985, Buenos Aires.

