***CONSULTA PÚBLICA DE NOTAS NACIONALES***

**SECCIÓN XII**

**CALZADO, SOMBREROS Y DEMÁS TOCADOS, PARAGUAS, QUITASOLES, BASTONES, LÁTIGOS, FUSTAS, Y SUS PARTES; PLUMAS PREPARADAS Y ARTÍCULOS DE PLUMAS; FLORES ARTIFICIALES; MANUFACTURAS DE CABELLO**

**Capítulo 64**

**Notas Nacionales:**

1. En la Partida 6401, el término ***calzado impermeable*** se refiere al calzado cerrado totalmente hasta la altura de la boca o entrada, cuya suela y parte superior (corte) sean de caucho, plástico o incluso de tejido u otro soporte textil con una capa exterior de caucho o de plástico perceptible a simple vista, está diseñado para la protección contra el agua y otros líquidos.

El calzado permanece en esta partida incluso si está hecho en parte de uno y en parte de otro de los materiales especificados en el párrafo anterior (por ejemplo, la suela puede ser de caucho y la parte superior de tejido con una capa exterior de plástico que es perceptible a simple vista; a los efectos de esta disposición, se hará abstracción de los cambios de color producidos por estas operaciones).

1. Entre el calzado de la Partida 6401, se puede citar, entre otros, el obtenido por alguno de los procedimientos descritos a continuación:
2. **Moldeado en prensa.**

En este procedimiento, un núcleo, eventualmente recubierto por un escarpín de materia textil que constituirá el forro del artículo, se coloca en un molde con esbozos calibrados, o bien con granulados.

El molde lleno de este modo se cierra y se coloca entre los platos de una prensa que tiene una temperatura alta.

Por la acción del calor, el esbozo o los granulados alcanzan un cierto grado de viscosidad, llenan totalmente los huecos existentes entre el núcleo y las paredes del molde y el exceso de materia y se evacua por agujeros. Se vulcanizan (caucho) o se gelifican (policloruro de vinilo).

Al cabo de cierto tiempo, el moldeado está acabado y el artículo puede sacarse del molde extrayéndose el núcleo del calzado.

1. **Moldeado por inyección.**

El procedimiento es análogo al del moldeado con prensa, con la diferencia de que, en lugar de llenar el molde con esbozos o granulados, se utiliza una mezcla a base de caucho, de policloruro de vinilo u otros materiales poliméricos previamente calentada para que alcance el grado de viscosidad necesario para introducirlo a presión en el molde.

1. **Moldeado por inyección de pasta.**

En este procedimiento se inyecta pasta de policloruro de vinilo o de poliestireno u otro material polimérico en un molde para formar una capa completa que se gelifica evacuándose el exceso por respiraderos.

1. **Procedimiento de moldeado por rotación (“rotational casting”).**

Este procedimiento es parecido al del moldeo por inyección de pasta, salvo que se hace girar la pasta en un molde cerrado para que forme la capa.

1. **Procedimiento de moldeo por inmersión (“dip moulding”).**

En este procedimiento se sumerge en la pasta un molde previamente calentado (procedimiento poco utilizado en la industria).

1. **Ensamblado por vulcanización.**

En este procedimiento la materia prima (generalmente caucho o una materia termoplástica) se mezcla con azufre en polvo y se comprime para obtener una plancha. Esta se corta (y a veces se calandra) con la forma de las diversas partes de la suela y de la parte superior (por ejemplo: empeine, talón, contrafuerte, puntera). Estas partes se calientan ligeramente para hacerlas adhesivas y después se fijan en una forma que corresponde a la del calzado. El calzado ensamblado se prensa a continuación en la forma para que las distintas partes se adhieran entre sí quedando vulcanizada la totalidad. El calzado obtenido por este procedimiento se conoce en el comercio con la denominación de built‑up footwear.

1. **Pegado y vulcanización.**

Este procedimiento se utiliza para moldear y vulcanizar una suela y un talón de caucho con una parte superior ensamblada previamente en una sola operación. La suela se une sólidamente a la parte superior con adhesión que se solidifica durante la vulcanización.

1. **Soldadura a alta frecuencia.**

Este procedimiento consiste en unir los materiales por calor y presión sin necesidad de adhesivos.

1. Para los efectos de la Nota legal 1 de Subpartida del presente Capítulo:
	1. Los términos sujetadores, tiras o dispositivos similaresno comprenden las agujetas, cordones, tiras (cintas) de velcro y demás artículos destinados a ajustar o sujetar el calzado al pie.
	2. El calzado de deporte no comprende al calzado cuya suela cuente con dibujos resaltados en la superficie en contacto con el suelo.
2. Para los efectos de la Nota 4 a) del presente Capítulo, se entenderá que la expresión ***materia de la parte superior*** incluye la parte componente conocida comúnmente como ***“lengüeta”***.
3. En este Capítulo, el término ***que cubran el tobillo*** se refiere al tipo de calzado cuya parte superior (corte), está diseñada para cubrir totalmente el talón y las partes laterales del pie, desde la suela hasta la parte superior de los maléolos (interno y externo).
4. En las subpartidas 6402.19, 6402.99, 6404.11 y 6404.19, el término ***banda o aplicación similar*** se refiere a la pieza unida por adhesión, pegado, vulcanizado, termosoldado, inyectado, o cosida entre la parte inferior del corte y el canto de la suela en todo su perímetro.
5. En las subpartidas 6402.99, 6403.59, 6403.99 y 6404.19, el término ***sandalias*** no incluye:
6. El calzado con planta conformada y rígida del talón;
7. El calzado que cuenta con cambrillón o espinazo colocado entre la planta y la suela.
8. El calzado que cuenta con plataforma rígida o cuña.
9. Para los efectos de las fracciones de este Capítulo, se entenderá por:
10. **Calzado para hombres**, el de talla mexicana igual o superior a 19 (equivalente a la talla 11-1/2 de E.U.A.).
11. **Calzado para mujeres,** el de talla mexicana igual o superior a 20 (equivalente a la talla 12-1/2 de E.U.A.). El calzado identificable para ser utilizado indistintamente por hombres o mujeres, se clasificará como calzado para mujeres.
12. **Calzado para niños,** el de talla mexicana inferior a lo señalado en las notas precedentes 1 y 2.
13. **Calzado de construcción "Welt”,** el que se elabora uniendo durante el proceso de montado el corte, la planta y el cerco por medio de una costura, más una segunda costura exterior que une la suela y/o entresuela al bloque anterior.
14. **Partes superiores (cortes) de calzado sin formar ni moldear**, los que hayan sido cosidos, incluido el cosido por la parte de abajo, pero no montados, modelados, conformados o moldeados por cualquier procedimiento.

**Notas Nacionales de Códigos Estadísticos:**

1. En las subpartidas 6402.19, 6402.99, 6404.11 y 6404.19, la expresión ***que tenga una banda pegada a la suela y sobrepuesta al corte unido mediante el proceso de vulcanizado***, significa que el calzado presenta una tira de hule o caucho que debe de cubrir la suela y la parte inferior del corte en todo el perímetro del canto de la suela de manera uniforme y continua. La implantación de dicha tira o banda se realiza en un recipiente de alta temperatura y presión (por ejemplo autoclave), que permite fundir los materiales de forma inseparable, formando una sola pieza.