



ITEM	SUBPARTIDA ARANCELARIA	DESCRIPCIÓN TECNICA DEL BIEN	CARACTERISTICAS TECNICAS	MATERIALES CONSTITUTIVOS	TECNOLOGIA	USO Y FUNCIÓN	CONCEPTO DE PRODUCCIÓN NACIONAL (Decreto 1122 de 2019) Para uso exclusivo de MINCIT	CÓDIGO NUMÉRICO ÚNICO (Para uso exclusivo de MINCIT)	OBSERVACIONES GRPBN
1	8708802010	AMORTIGUADOR DELANTERO DERECHO	AMORTIGUADOR DE GAS CON CAPACIDAD DE SOPORTAR CARGAS AXIALES DE 740 KGf.	ACERO 08AL	FORJADOS DE ALTA PRECISIÓN, LA CUAL PERMITE MAYOR ADAPTACION EN LAS CURVAS, AL PERMITIR MEJOR ADSORCIÓN Y DESEMPEÑO AL VEHICULO.	ES EL ENCARDADO DE SOPORTAR ALOJAR Y SOPORTAR LAS CARGAS DEL VEHÍCULO	SI PN	9	
2	8708802010	AMORTIGUADOR DELANTERO IZQUIERDO	AMORTIGUADOR DE GAS CON CAPACIDAD DE SOPORTAR CARGAS AXIALES DE 740 KGf.	ACERO 08AL	FORJADOS DE ALTA PRECISIÓN, LA CUAL PERMITE MAYOR ADAPTACION EN LAS CURVAS, AL PERMITIR MEJOR ADSORCIÓN Y DESEMPEÑO AL VEHICULO.	ES EL ENCARDADO DE SOPORTAR ALOJAR Y SOPORTAR LAS CARGAS DEL VEHÍCULO	SI PN	10	
3	8708301000	BANDAS DE FRENOS TRASEROS	PIEZA DE ACERO Y MATERIALES COMPUESTOS, FABRICADA POR PROCESOS DE MAQUINADO Y RECTIFICADO QUE DEBE SER RESISTENTE A LA CORROSIÓN, TENER UN ALTO COEFICIENTE DE FRICCIÓN Y DE DISIPACIÓN DE CALOR.	ACERO,FIBRAS	ROCOSOS DE FUNDICIÓN, MAQUINADO Y RECTIFICADOS DE ALTA PRECISIÓN, TECNOLOGIA DE SINTERIZADO LA CUAL UTILIZA MAS DE 30 MATERIALES DIFERENTES, CERAMICOS Y ORGANICOS, ENTRE OTROS.	ES EL ENCARGADO DE HACER CONTACTO CON LA CAMPANA (TAMBOR) DE FRENO PARA DETENER EL VEHICULO.	NO PN	1	
4	8708809010	BARRA ESTABILIZADORA DELANTERA	PIEZA METÁLICA, RESISTENTE A CARGAS AXIALES Y DE TORSIÓN. FABRICADA DE ACEROS DE ALTA RESISTENCIA	METAL	PROCESOS DE FUNDICIÓN, ESTAMPADOS Y MECANIZADOS DE PRECISIÓN	BARRA ESTABILIZADORA DELANTERA DEL VEHÍCULO	SI PN	7	
5	8708993300	TERMINAL BARRA ESTABILIZADORA DERECHA	PIEZA METÁLICA, RESISTENTE A CARGAS AXIALES Y DE TORSIÓN. FABRICADA DE ACEROS DE ALTA RESISTENCIA	METAL	PROCESOS DE FUNDICIÓN, ESTAMPADOS Y MECANIZADOS DE PRECISIÓN	TERMINAL DE LA BARRA ESTABILIZADORA	NO PN	1	
6	8708993300	TERMINAL BARRA ESTABILIZADORA IZQUIERDA	PIEZA METÁLICA, RESISTENTE A CARGAS AXIALES Y DE TORSIÓN. FABRICADA DE ACEROS DE ALTA RESISTENCIA	METAL	PROCESOS DE FUNDICIÓN, ESTAMPADOS Y MECANIZADOS DE PRECISIÓN	TERMINAL DE LA BARRA ESTABILIZADORA	NO PN	2	



ITEM	SUBPARTIDA ARANCELARIA	DESCRIPCIÓN TECNICA DEL BIEN	CARACTERISTICAS TECNICAS	MATERIALES CONSTITUTIVOS	TECNOLOGIA	USO Y FUNCIÓN	CONCEPTO DE PRODUCCIÓN NACIONAL (Decreto 1122 de 2019) Para uso exclusivo de MINCIT	CÓDIGO NUMÉRICO ÚNICO (Para uso exclusivo de MINCIT)	OBSERVACIONES GRPBN
7	4016999000	BUJE BARRA ESTABILIZADORA	COMPONENTE EN CAUCHO DISEÑADO PARA ACOPLAR LA BARRA ESTABILIZADORA. DEBE SER RESISTENTE A LA TORSIÓN Y AL APLASTAMIENTO	CAUCHO	VULCANIZADO	ES EL ENCARGADO DE ASEGURAR EL MOVIMIENTO DE LA BARRA ESTABILIZADORA Y DISMINUIR EL RUIDO QUE ESTA PUEDE GENERAR	NO PN	9	
8	8507100000	BATERIA 12V	REFERENCIA: MF45L-DIN ESPECIFICACIÓN: LIBRE DE MANTENIMIENTO CAPACIDAD: 45 AH LADO DEL BORNE POSITIVO: IZQUIERDO ESPECIFICACIÓN: DIN (NORMA INDUSTRIAL ALEMANA) CCA: 410 (SAE) CAPACIDAD DE RESERVA: 80 MIN DIMENSIONES: L: 207 mm, W: 175 mm, H: 168 mm	PLOMO, ACIDO BATERÍA, PLÁSTICO, METAL	FABRICACIÓN CONVENCIONAL DE BATERIAS	ESTE COMPONENTE EMITE EL VOLTAJE DE CORRIENTE NECESARIO PARA DAR INICIO AL MOTRO DE ARRANQUE Y FACILITAR PONER EL VEHICULO EN MARCHA.	SI PN	3	
9	8708999900	BANDEJA BATERIA	BANDEJA BATERÍA DEBE TENER LAS DIMENSIONES PARA AJUSTAR UNA BATERÍA MF45L-DIN. RESISTENTE A LA CORROSIÓN, AISLANTE Y DEBE SOPORTAR EL PESO DE LA BATERÍA.	PLÁSTICO	PROCESOS DE INYECCIÓN	COMPONENTE PARA EL AJUSTE DE LA BATERIA DENTRO DEL COMPARTIMIENTO DEL MOTOR.	NO PN	188	
10	8708999900	ABRAZADERA BATERÍA	PRODUCTO CON ESPECIFICACIONES TÉCNICAS, CARACTERÍSTICAS Y DIMENSIONES ACORDES AL DISEÑO DEL VEHÍCULO	METAL	PROCESOS DE FUNDICIÓN, ESTAMPADOS Y MECANIZADOS DE PRECISIÓN	PIEZA QUE SUJETA LA BATERÍA 12V DEL VEHÍCULO A LA BASE	NO PN	189	
11	8708100000	BROCHES DE PRESION FIJACION BUMPER GUARNICIONES	PIEZA EN PLÁSTICO CON DIMENSIONES ESTABLECIDAS POR EL FABRICANTE PARA LA SUJECIÓN DEL BUMPER Y LAS GUARNICIONES	PLÁSTICO	PROCESOS DE INYECCIÓN POR MOLDE	SUJETAR LAS GUARNICIONES AL BUMPER DEL VEHÍCULO	NO PN	23	
12	8708100000	PARACHOQUES TRASERO	PARACHOQUES DELANTERO DE DISEÑO EXCLUSIVO PARA EL VEHÍCULO, FABRICADO A PARTIR DE MOLDES DE INYECCIÓN.	PLASTICO, FIBRA DE VIDRIO	INYECCIÓN DE PLÁSTICO CON MOLDES DE DISEÑO ESPECIAL.	SALVAGUARDAR LOS OCUPANTES EN EL VEHÍCULO, Y MITIGAR DAÑOS DE OTROS COMPONENTES DEL VEHÍCULO EN CASO DE IMPACTO O CHOQUE.	SI PN	24	
13	8708100000	BOCEL INFERIOR BOMPER DELANTERO	PIEZA PLÁSTICA DECORATIVA QUE SE INSTALA EN LA ZONA INFERIOR DEL PARACHOQUES DELANTERO, SU GEOMETRÍA VA DE ACUERDO A LA FORMA DEL VEHÍCULO Y DEL PARACHOQUES.	PLÁSTICO	INYECCIÓN DE PLÁSTICO CON MOLDES DE DISEÑO ESPECIAL.	PIEZA DECORATIVA EL PARACHOQUES DELANTERO	NO PN	25	



ITEM	SUBPARTIDA ARANCELARIA	DESCRIPCIÓN TECNICA DEL BIEN	CARACTERISTICAS TECNICAS	MATERIALES CONSTITUTIVOS	TECNOLOGIA	USO Y FUNCIÓN	CONCEPTO DE PRODUCCIÓN NACIONAL (Decreto 1122 de 2019) Para uso exclusivo de MINCIT	CÓDIGO NUMÉRICO ÚNICO (Para uso exclusivo de MINCIT)	OBSERVACIONES GRPBN
14	8708100000	PARACHOQUES DELANTERO	PARACHOQUES TRASERO DE DISEÑO EXCLUSIVO PARA EL VEHÍCULO, FABRICADO A PARTIR DE MOLDES DE INYECCIÓN.	PLASTICO, FIBRA DE VIDRIO	INYECCIÓN DE PLÁSTICO CON MOLDES DE DISEÑO ESPECIAL.	SALVAGUARDAR LOS OCUPANTES EN EL VEHÍCULO, Y MITIGAR DAÑOS DE OTROS COMPONENTES DEL VEHÍCULO EN CASO DE IMPACTO O CHOQUE.	SI PN	26	
15	8707100000	CARROCERIA MONOCASCO DE ACERO CON RECUBRIMIENTO EN PINTURA	ESTRUCTURA EN ACEROS ESTAMPADOS EN FRIO Y EN CALIENTE QUE CONFORMAN LA CABINA DEL VEHÍCULO. DIMENSIONES: (4300x1700x1460/LARGO-ANCHO-ALTURA)	LAMINA DE ACERO AL CARBONO	MEZCLA DE ACEROS ESTAMPADOS EN FRIO Y CALIENTE QUE OTORGAN UN BAJO PESO Y MAYOR RIGIDEZ TORSIONAL. ESTE BAJO PESO REDUCE EL CONSUMO DE COMBUSTIBLE Y LAS EMISIONES CONTAMINANTES. LA MAYOR RIGIDEZ TORSIONAL PROVEE MAYOR PROTECCIÓN PARA LOS OCUPANTES DEL VEHÍCULO EN CASO DE ACCIDENTE.	LA CABINA ALBERGA EL TREN MOTRIZ, LOS PASAJEROS Y LA CARGA DENTRO DE UNA ESTRUCTURA QUE PROVEE MOVIMIENTO AUTÓNOMO PARA EL VEHÍCULO Y SEGURIDAD PARA LOS OCUPANTES Y OTROS ACTORES VIALES, CUIDANDO MINIMIZAR EL IMPACTO AMBIENTAL POR SUS MATERIALES DE CONSTRUCCIÓN Y TECNOLOGÍA EN EL TREN MOTRIZ	NO PN	2	
16	7007210000	VIDRIO PANORAMICO DELANTERO	ELEMENTO DE VIDRIO LAMINADO QUE OTORGA UNA SUPERFICIE TRANSPARENTE PARA PERMITIR LA VISIBILIDAD DEL CONDUCTOR Y PASAJEROS HACIA EL ADELANTE. CON GEOMETRÍA CURVA PARA MEJORAR EL COEFICIENTE AERODINÁMICO. DISEÑO EL FRENTE DEL VEHÍCULO. INCLUYE PROCESOS DE ENDURECIMIENTO ADICIONAL PARA TENER UNA MAYOR RESISTENCIA	VIDRIO	TECNOLOGIA "CONTRACHAPADO" QUE CONTIENE CINTA DE SEGURIDAD QUE PERMITE QUE EL VIDRIO NO SE DESFORME EN CASO DE IMPACTO, MITIGANDO FRACTURAS Y PROTEGIENDO LA VIDA DE LOS OCUPANTES.	ES EL ENCARGADO DE SELLAR LA PARTE LATERAL DEL VEHICULO Y GARANTIZAR QUE LA CABINA QUEDE CERRADA. Y AISLADA DE RUIDO Y EL AMBIENTE EXTERNO, PERO QUE PERMITE LA CORRECTA VISIBILIDAD HACIA EL EXTERIOR	SI PN	9	



ITEM	SUBPARTIDA ARANCELARIA	DESCRIPCIÓN TECNICA DEL BIEN	CARACTERISTICAS TECNICAS	MATERIALES CONSTITUTIVOS	TECNOLOGIA	USO Y FUNCIÓN	CONCEPTO DE PRODUCCIÓN NACIONAL (Decreto 1122 de 2019) Para uso exclusivo de MINCIT	CÓDIGO NUMÉRICO ÚNICO (Para uso exclusivo de MINCIT)	OBSERVACIONES GRPBN
17	8708295000	VIDRIO PANORAMICO TRASERO	ELEMENTO DE VIDRIO LAMINADO QUE OTORGA UNA SUPERFICIE TRANSPARENTE PARA PERMITIR LA VISIBILIDAD DEL CONDUCTOR Y PASAJEROS HACIA EL ATRAS. CON GEOMETRÍA CURVA PARA MEJORAR EL COEFICIENTE AERODINÁMICO. DISEÑO EL FRENTE DEL VEHÍCULO. INCLUYE PROCESOS DE ENDURECIMIENTO ADICIONAL PARA TENER UNA MAYOR RESISTENCIA ADICIONAL CUENTA CON UN CIRCUITO ELÉCTRICO DE RESISTENCIAS QUE PERMITEN EL PROCESO DE DESEMPAÑAMIENTO.	VIDRIO	TECNOLOGIA "CONTRACHAPADO" QUE CONTIENE CINTA DE SEGURIDAD QUE PERMITE QUE EL VIDRIO NO SE DESFORME EN CASO DE IMPACTO, MITIGANDO FRACTURAS Y PROTEGIENDO LA VIDA DE LOS OCUPANTES. PRESENTA CONEXIÓN CON DESEMPAÑADOR	ES EL ENCARGADO DE SELLAR LA PARTE LATERAL DEL VEHICULO Y GARANTIZAR QUE LA CABINA QUEDE CERRADA. Y AISLADA DE RUIDO Y EL AMBIENTE EXTERNO, PERO QUE PERMITE LA CORRECTA VISIBILIDAD HACIA EL EXTERIOR	NO PN	2	
18	8708210000	CINTURÓN DE SEGURIDAD DELANTERO IZQUIERDO	CINTURONES DE SEGURIDAD DE 3 PUNTOS FABRICADOS EN POLIÉSTER ENTRETEJIDO DE ALTA RESISTENCIA A LA TRACCIÓN CON UN POSEE PRETENSORES PARA AJUSTE AUTOMÁTICO Y HEBILLAS DE ANCLAJE REFORZADAS, SOPORTAN LARGAS PRUEBAS DE CICLADO DESTRUCTIVO PARA SER APROBADOS Y DAR CUMPLIMIENTO CON EL CÓDIGO NACIONAL DEL TRANSITO LEY 769 DE 2002, ARTICULO 82 Y LA RESOLUCIÓN 19200 DE 2002.	PLASTICO, MATERIAL TEXTIL Y METAL	INYECCIÓN DE PLÁSTICO CON MOLDES DE DISEÑO ESPECIAL, TECNOLOGIA DE 3 PUNTOS DE RETENCIÓN EN CASO DE IMPACTO.	ES EL ENCARGADO DE ASEGURAR AL PASAJERO EVITANDO EL DESPLAZAMIENTO DE LOS PASAJEROS DENTRO DE LA CABINA MITIGANDO IMPACTOS DENTRO Y FUERA DE LA CABINA EN CASO DE COLISIÓN	NO PN	4	
19	8708210000	CINTURÓN DE SEGURIDAD DELANTERO DERECHO	CINTURONES DE SEGURIDAD DE 3 PUNTOS FABRICADOS EN POLIÉSTER ENTRETEJIDO DE ALTA RESISTENCIA A LA TRACCIÓN CON UN POSEE PRETENSORES PARA AJUSTE AUTOMÁTICO Y HEBILLAS DE ANCLAJE REFORZADAS, SOPORTAN LARGAS PRUEBAS DE CICLADO DESTRUCTIVO PARA SER APROBADOS Y DAR CUMPLIMIENTO CON EL CÓDIGO NACIONAL DEL TRANSITO LEY 769 DE 2002, ARTICULO 82 Y LA RESOLUCIÓN 19200 DE 2002.	PLASTICO, MATERIAL TEXTIL Y METAL	INYECCIÓN DE PLÁSTICO CON MOLDES DE DISEÑO ESPECIAL, TECNOLOGIA DE 3 PUNTOS DE RETENCIÓN EN CASO DE IMPACTO.	ES EL ENCARGADO DE ASEGURAR AL PASAJERO EVITANDO EL DESPLAZAMIENTO DE LOS PASAJEROS DENTRO DE LA CABINA MITIGANDO IMPACTOS DENTRO Y FUERA DE LA CABINA EN CASO DE COLISIÓN	NO PN	5	



ITEM	SUBPARTIDA ARANCELARIA	DESCRIPCIÓN TECNICA DEL BIEN	CARACTERISTICAS TECNICAS	MATERIALES CONSTITUTIVOS	TECNOLOGIA	USO Y FUNCIÓN	CONCEPTO DE PRODUCCIÓN NACIONAL (Decreto 1122 de 2019) Para uso exclusivo de MINCIT	CÓDIGO NUMÉRICO ÚNICO (Para uso exclusivo de MINCIT)	OBSERVACIONES GRPBN
20	8708210000	CINTURÓN DE SEGURIDAD TRASERO IZQUIERDO	CINTURONES DE SEGURIDAD DE 3 PUNTOS FABRICADOS EN POLIÉSTER ENTRETEJIDO DE ALTA RESISTENCIA A LA TRACCIÓN CON UN POSEE PRETENSORES PARA AJUSTE AUTOMÁTICO Y HEBILLAS DE ANCLAJE REFORZADAS, SOPORTAN LARGAS PRUEBAS DE CICLADO DESTRUCTIVO PARA SER APROBADOS Y DAR CUMPLIMIENTO CON EL CÓDIGO NACIONAL DEL TRANSITO LEY 769 DE 2002, ARTICULO 82 Y LA RESOLUCIÓN 19200 DE 2002.	PLASTICO, MATERIAL TEXTIL Y METAL	INYECCIÓN DE PLÁSTICO CON MOLDES DE DISEÑO ESPECIAL, TECNOLOGIA DE 3 PUNTOS DE RETENCIÓN EN CASO DE IMPACTO.	ES EL ENCARGADO DE ASEGURAR AL PASAJERO EVITANDO EL DESPLAZAMIENTO DE LOS PASAJEROS DENTRO DE LA CABINA MITIGANDO IMPACTOS DENTRO Y FUERA DE LA CABINA EN CASO DE COLISIÓN	NO PN	6	
21	8708210000	CINTURÓN DE SEGURIDAD TRASERO CENTRAL.	CINTURONES DE SEGURIDAD DE 2 PUNTOS FABRICADOS EN POLIÉSTER ENTRETEJIDO DE ALTA RESISTENCIA A LA TRACCIÓN CON UN POSEE PRETENSORES PARA AJUSTE AUTOMÁTICO Y HEBILLAS DE ANCLAJE REFORZADAS, SOPORTAN LARGAS PRUEBAS DE CICLADO DESTRUCTIVO PARA SER APROBADOS Y DAR CUMPLIMIENTO CON EL CÓDIGO NACIONAL DEL TRANSITO LEY 769 DE 2002, ARTICULO 82 Y LA RESOLUCIÓN 19200 DE 2002.	PLASTICO, MATERIAL TEXTIL Y METAL	INYECCIÓN DE PLÁSTICO CON MOLDES DE DISEÑO ESPECIAL, TECNOLOGIA DE 2 PUNTOS DE RETENCIÓN EN CASO DE IMPACTO.	ES EL ENCARGADO DE ASEGURAR AL PASAJERO EVITANDO EL DESPLAZAMIENTO DE LOS PASAJEROS DENTRO DE LA CABINA MITIGANDO IMPACTOS DENTRO Y FUERA DE LA CABINA EN CASO DE COLISIÓN	NO PN	7	
22	8708210000	CINTURÓN DE SEGURIDAD TRASERO DER.	CINTURONES DE SEGURIDAD DE 3 PUNTOS FABRICADOS EN POLIÉSTER ENTRETEJIDO DE ALTA RESISTENCIA A LA TRACCIÓN CON UN POSEE PRETENSORES PARA AJUSTE AUTOMÁTICO Y HEBILLAS DE ANCLAJE REFORZADAS, SOPORTAN LARGAS PRUEBAS DE CICLADO DESTRUCTIVO PARA SER APROBADOS Y DAR CUMPLIMIENTO CON EL CÓDIGO NACIONAL DEL TRANSITO LEY 769 DE 2002, ARTICULO 82 Y LA RESOLUCIÓN 19200 DE 2002.	PLASTICO, MATERIAL TEXTIL Y METAL	INYECCIÓN DE PLÁSTICO CON MOLDES DE DISEÑO ESPECIAL, TECNOLOGIA DE 3 PUNTOS DE RETENCIÓN EN CASO DE IMPACTO.	ES EL ENCARGADO DE ASEGURAR AL PASAJERO EVITANDO EL DESPLAZAMIENTO DE LOS PASAJEROS DENTRO DE LA CABINA MITIGANDO IMPACTOS DENTRO Y FUERA DE LA CABINA EN CASO DE COLISIÓN	NO PN	8	



ITEM	SUBPARTIDA ARANCELARIA	DESCRIPCIÓN TECNICA DEL BIEN	CARACTERISTICAS TECNICAS	MATERIALES CONSTITUTIVOS	TECNOLOGIA	USO Y FUNCIÓN	CONCEPTO DE PRODUCCIÓN NACIONAL (Decreto 1122 de 2019) Para uso exclusivo de MINCIT	CÓDIGO NUMÉRICO ÚNICO (Para uso exclusivo de MINCIT)	OBSERVACIONES GRPBN
23	8708910010	RADIADOR	DISPOSITIVO DISEÑADO PARA DISIPAR EL CALOR PRODUCIDO POR EL FUNCIONAMIENTO DEL MOTOR. FABRICADO A PARTIR DE ALUMINIO Y UN SERPENTIN DE COBRE ACORDE A LOS REQUERIMIENTOS DE DISIPACIÓN TÉRMICA ESTABLECIDOS POR EL FABRICANTE.	AL (LAMINADO) Y P166+GF30	INYECCIÓN DE PLÁSTICO CON MOLDES DE DISEÑO ESPECIALES Y PROCESOS ESPECIALES DE SOLDADURA	ES EL ENCARGADO DE DISIPAR EL EXCESO DE ENERGÍA TÉRMICA DEL MOTOR AL MEDIO AMBIENTE, EL CUAL CUENTA CON UN DISEÑO ESPECIAL DE ACUERDO AL DISEÑO DEL VEHÍCULO Y REQUERIMIENTOS DEL MOTOR	SI PN	2	
24	8708940010	CAJA DE DIRECCIÓN	SISTEMA DE LA CAJA DE DIRECCIÓN DEL VEHÍCULO, QUE TIENE DIFERENTES COMPONENTES MECÁNICOS QUE PERMITEN DAR DIRECCIÓN A LAS RUEDAS.	ZL107, 45#, S45C, 40Cr, CR	PROCESOS DE FUNDICIÓN Y MECANIZADO DE PRECISIÓN	COMPONENTE ENCARGADO DE TRASFORMAR EL MOVIMIENTO ROTATORIO EN MOVIMIENTO LINEAL PARA DAR DIRECCIONALIDAD A LAS RUEDAS DELANTERAS CUMPLIENDO CON UN DISEÑO Y SOPORTANDO LAS CARGAS ACORDES AL MODELO.	SI PN	14	
25	8708302100	CAMPANA TRAERA	CAMPANA CON RESISTENCIA A LA FRICCIÓN Y CON RUGOSIDAD SUPERFICIAL	FUNDICION DE ACERO AL CARBONO	PRODUCCION MEDIANTE PROCESOS DE FUNDICION Y MECANIZADO QUE GARANTIZAN LA RUGOSIDAD SUPERFICIAL	REALIZAR FRENADO AL ENTRAR EN CONTACTO CON LAS BANDAS DE FRENO	SI PN	3	
26	7326909000	CLIP FIJACION MANGUERA DE FRENO	PIEZA METÁLICA RESISTENTE A LA CORROSIÓN CON DIMENSIONES Y GEOMETRÍA ESTABLECIDA POR EL FABRICANTE DE ACUERDO AL DISEÑO DEL SISTEMA DE FRENOS DEL VEHÍCULO	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y PRENSADO	CLIP QUE SUJETA LA MANGUERA DE FRENOS	NO PN	20	
27	4016992900	CUBIERTA AISLADORA DE POLVO DELANTERA DERECHA	TAPA DE CAUCHO, FABRICADA POR INYECCIÓN DE MOLDES. RESISTENTE A LA CORROSIÓN Y AL DESGASTE POR FRICCIÓN	CAUCHO	INYECCIÓN DE CAUCHO CON MOLDES DE DISEÑO ESPECIAL	CUBIERTA AISLADORA DE POLVO DEL AMORTIGUADOR DELANTERO DERECHO E IZQUIERDO	NO PN	35	



ITEM	SUBPARTIDA ARANCELARIA	DESCRIPCIÓN TECNICA DEL BIEN	CARACTERISTICAS TECNICAS	MATERIALES CONSTITUTIVOS	TECNOLOGIA	USO Y FUNCIÓN	CONCEPTO DE PRODUCCIÓN NACIONAL (Decreto 1122 de 2019) Para uso exclusivo de MINCIT	CÓDIGO NUMÉRICO ÚNICO (Para uso exclusivo de MINCIT)	OBSERVACIONES GRPBN
28	8708809090	PORTAMANGUETA DELANTERA DERECHA	PIEZA EN ACERO, FABRICADA EN MOLDES CON DISEÑO ESPECIAL PARA LA GEOMETRÍA DE LA SUSPENSIÓN MCPHERSON Y CON UN ALOJAMIENTO PARA EL RODAMIENTO CON AJUSTE Y ALOJAMIENTO PARA EL SENSOR DE ABS.	FUNDICION DE ACERO AL CARBONO	FUNDICIÓN Y MECANIZADO DE ALTA PRECISIÓN	ES EL ENCARGADO DE UNIR EL CONJUNTO DE LA RUEDA, EL BRAZO DE LA SUSPENSIÓN Y EL AMORTIGUADOR	NO PN	10	
29	8708809090	PORTAMANGUETA DELANTERA IZQUIERDA	PIEZA EN ACERO, FABRICADA EN MOLDES CON DISEÑO ESPECIAL PARA LA GEOMETRÍA DE LA SUSPENSIÓN MCPHERSON Y CON UN ALOJAMIENTO PARA EL RODAMIENTO CON AJUSTE Y ALOJAMIENTO PARA EL SENSOR DE ABS.	FUNDICION DE ACERO AL CARBONO	FUNDICIÓN Y MECANIZADO DE ALTA PRECISIÓN	ES EL ENCARGADO DE UNIR EL CONJUNTO DE LA RUEDA, EL BRAZO DE LA SUSPENSIÓN Y EL AMORTIGUADOR	NO PN	11	
30	8708302900	CALIPER FRENO DELANTERO IZQUIERDO	PIEZA EN ACERO, FABRICADA POR FUNDICIÓN, DISEÑADA PARA ENCAJAR EN EL DISCO DELANTERO IZQUIERDO. DEBE SER RESISTENTE A LA TEMPERATURA, A LA FATIGA Y A LA CORROSIÓN	ACERO QT550-7	PROCESOS DE FUNDICIÓN, MAQUINADO Y RECTIFICADOS DE ALTA PRECISIÓN	ES EL ENCARGADO DE ALOJAR Y TRANSMITIR LA FUERZA GENERADA POR LA PRESIÓN HIDRÁULICA A LAS PASTILLAS DE FRENO PARA DETENER EL VEHÍCULO	NO PN	43	
31	8708302900	CALIPER FRENO DELANTERO DERECHO	PIEZA EN ACERO, FABRICADA POR FUNDICIÓN, DISEÑADA PARA ENCAJAR EN EL DISCO DELANTERO DERECHO. DEBE SER RESISTENTE A LA TEMPERATURA, A LA FATIGA Y A LA CORROSIÓN	ACERO QT550-7	PROCESOS DE FUNDICIÓN, MAQUINADO Y RECTIFICADOS DE ALTA PRECISIÓN	ES EL ENCARGADO DE ALOJAR Y TRANSMITIR LA FUERZA GENERADA POR LA PRESIÓN HIDRÁULICA A LAS PASTILLAS DE FRENO PARA DETENER EL VEHÍCULO	NO PN	44	
32	8708301000	PASTILLAS DE FRENOS DELANTEROS	PIEZA DE ACERO Y MATERIALES COMPUESTOS, FABRICADA POR PROCESOS DE MAQUINADO Y RECTIFICADO QUE DEBE SER RESISTENTE A LA CORROSIÓN, TENER UN ALTO COEFICIENTE DE FRICCIÓN Y DE DISIPACIÓN DE CALOR.	ACERO, FIBRAS	PROCESOS DE FUNDICIÓN, MAQUINADO Y RECTIFICADOS DE ALTA PRECISIÓN, TECNOLOGIA DE SINTERIZADO, LA CUAL UTILIZA MAS DE 30 MATERIALES DIFERENTES, CERAMICOS Y ORGANICOS, ENTRE OTROS.	ES EL ENCARGADO DE HACER CONTACTO CON EL DISCO DE FRENO PARA DETENER EL VEHICULO.	SI PN	2	

ITEM	SUBPARTIDA ARANCELARIA	DESCRIPCIÓN TECNICA DEL BIEN	CARACTERISTICAS TECNICAS	MATERIALES CONSTITUTIVOS	TECNOLOGIA	USO Y FUNCIÓN	CONCEPTO DE PRODUCCIÓN NACIONAL (Decreto 1122 de 2019) Para uso exclusivo de MINCIT	CÓDIGO NUMÉRICO ÚNICO (Para uso exclusivo de MINCIT)	OBSERVACIONES GRPBN
33	8708302500	DISCO DE FRENO DELANTERO	DISCO METÁLICO DE UN DIÁMETRO Y ESPESOR ESPECIFICADO POR EL FABRICANTE QUE DEBE SER RESISTENTE A LA FRICCIÓN, CORROSIÓN Y TEMPERATURA.	ACERO Y ALEACIONES	ESTAMPADO DE ALTA PRESIÓN Y MECANIZADO	ES EL ENCARGADO DE RECIBIR LA PRESIÓN HIDRÁULICA QUE GENERAN LAS PASTILLAS Y, POR FRICCIÓN, DETENER EL VEHÍCULO	SI PN	3	
34	8708299000	DEFLECTOR ALETA TRASERO IZQUIERDO CARROCERIA	PIEZA PLÁSTICA, RESISTENTE AL POLVO, AGUA, ALTAS TEMPERATURAS	PLASTICO	PIEZA CON MOLDE ESPECIFICO INYECTADA EN PLATICO	SUJETA EL PASA RUEDA TRASERO IZQUIERDO	NO PN	404	
35	8708299000	DEFLECTOR ALETA TRASERO DERECHO CARROCERIA	PIEZA PLÁSTICA, RESISTENTE AL POLVO, AGUA, ALTAS TEMPERATURAS	PLASTICO	PIEZA CON MOLDE ESPECIFICO INYECTADA EN PLATICO	SUJETA EL PASA RUEDA TRASERO DERECHO	NO PN	405	
36	9032909000	UNIDAD DE CONTROL ELECTRÓNICO (ECU)	UNIDAD DE CONTROL DESARROLLADA CON UNA ARQUITECTURA DE SOFTWARE ESPECÍFICAMENTE PARA EL VEHÍCULO.	METAL, PLASTICO	ESTA ECU MIDE CONSTANTEMENTE LOS PARÁMETROS DE FUNCIONAMIENTO DEL AUTO, PERMITIENDO SU OPTIMIZACIÓN PARA GARANTIZAR DESEMPEÑO, BAJO CONSUMO DE COMBUSTIBLE Y BAJAS EMISIONES	GARANTIZA EL CAUDAL EXACTO PARA QUE EL MOTOR DE COMBUSTIÓN INTERNA PRESENTE UN DESEMPEÑO OPTIMO	NO PN	1	
37	8708809090	PUENTE SUSPENSIÓN DELANTERA	PIEZA EN ACERO, FABRICADA POR FUNCIÓN QUE DEBE SOPORTAR EL PESO DEL VEHÍCULO EN LA PARTE DELANTERA. DEBE TENER RESISTENCIA A LA TORSIÓN Y A ESFUERZOS CÍCLICOS. SOPORTA UNA CARGA NOMINAL $\geq$ 740 kg DE GEOMETRÍA Y DISEÑO ESPECIAL	ACERO FUNDIDO ZGD410-700	FUNDICIÓN CON MOLDES ESPECIALES	ES LA ENCARGADA DE SOPORTAR Y UNIR LA CAJA DE DIRECCIÓN, LAS PORTAMANGUETAS Y LOS EJES AL SUB CHASIS DELANTERO DEL VEHÍCULO	NO PN	12	
38	8708809090	PUENTE SUSPENSIÓN TRASERA	PIEZA EN ACERO, FABRICADA POR FUNCIÓN QUE DEBE SOPORTAR EL PESO DEL VEHÍCULO EN LA PARTE DELANTERA. DEBE TENER RESISTENCIA A LA TORSIÓN Y A ESFUERZOS CÍCLICOS. SOPORTA UNA CARGA NOMINAL $\geq$ 840 kg DE GEOMETRÍA Y DISEÑO ESPECIAL	ACERO FUNDIDO ZGD410-700	FUNDICIÓN CON MOLDES ESPECIALES	ES EL ENCARGADO DE UNIR LOS PORTAMAGUETAS Y SOPORTAR LA BARRA TENSORA TRASERA DE LA SUSPENSIÓN	NO PN	13	
39	8708920000	SILENCIADOR DELANTERO	TUBERÍA DISEÑADA DE ACUERDO A LOS REQUERIMIENTOS DE RUIDO Y ESPECIFICACIONES DEL MOTOR. SU DISEÑO PERMITE TRANSPORTAR EL FLUJO DE GASES DE ESCAPE REDUCIENDO EL RUIDO	PLATINO, RODIO, PALADIO Y ACERO INOXIDABLE	PROCESO DE SOLDADURA ESPECIALES, CON TECNOLOGIA DE FABRICACION EN TEMPERATURAS EN FRIJO. LA CUAL PERMITE MAYOR RESISTENCIA DEL MATERIAL Y DURABILIDAD	ELEMENTO ENCARGADO DE MITIGAR LOS RUIDOS QUE EMITE EL MOTOR DE COMBUSTIÓN INTERNA Y CONTROLA EL PASO DE GASES CONTAMINANTES DEL VEHÍCULO.	NO PN	18	



ITEM	SUBPARTIDA ARANCELARIA	DESCRIPCIÓN TECNICA DEL BIEN	CARACTERISTICAS TECNICAS	MATERIALES CONSTITUTIVOS	TECNOLOGIA	USO Y FUNCIÓN	CONCEPTO DE PRODUCCIÓN NACIONAL (Decreto 1122 de 2019) Para uso exclusivo de MINCIT	CÓDIGO NUMÉRICO ÚNICO (Para uso exclusivo de MINCIT)	OBSERVACIONES GRPBN
40	8708920000	SILENCIADOR CENTRAL	TUBERÍA DISEÑADA DE ACUERDO A LOS REQUERIMIENTOS DE RUIDO Y ESPECIFICACIONES DEL MOTOR. SU DISEÑO PERMITE TRANSPORTAR EL FLUJO DE GASES DE ESCAPE REDUCIENDO EL RUIDO	PLATINO, RODIO, PALADIO Y ACERO INOXIDABLE	PROCESO DE SOLDADURA ESPECIALES, CON TECNOLOGIA DE FABRICACION EN TEMPERATURAS EN FRIJO. LA CUAL PERMITE MAYOR RESISTENCIA DEL MATERIAL Y DURABILIDAD	ELEMENTO ENCARGADO DE MITIGAR LOS RUIDOS QUE EMITE EL MOTOR DE COMBUSTIÓN INTERNA Y CONTROLA EL PASO DE GASES CONTAMINANTES DEL VEHÍCULO.	NO PN	19	
41	8708920000	SILENCIADOR TRASERO	TUBERÍA DISEÑADA DE ACUERDO A LOS REQUERIMIENTOS DE RUIDO Y ESPECIFICACIONES DEL MOTOR. SU DISEÑO PERMITE TRANSPORTAR EL FLUJO DE GASES DE ESCAPE REDUCIENDO EL RUIDO	PLATINO, RODIO, PALADIO Y ACERO INOXIDABLE	PROCESO DE SOLDADURA ESPECIALES, CON TECNOLOGIA DE FABRICACION EN TEMPERATURAS EN FRIJO. LA CUAL PERMITE MAYOR RESISTENCIA DEL MATERIAL Y DURABILIDAD	ELEMENTO ENCARGADO DE MITIGAR LOS RUIDOS QUE EMITE EL MOTOR DE COMBUSTIÓN INTERNA Y CONTROLA EL PASO DE GASES CONTAMINANTES DEL VEHÍCULO.	NO PN	20	
42	7326909000	ABRAZADERA TUBO DE ESCAPE	ABRAZADERA EN METAL, RESISTENTE A LAS ALTAS TEMPERATURAS, CORROSIÓN Y VIBRACIONES.	METAL	PROCESOS DE FUNDICIÓN Y MECANIZADOS DE PRECISIÓN	ABRAZADERA QUE UNE EL TUBO DE ESCAPE CON EL SILENCIADOR DEL VEHÍCULO	NO PN	21	
43	4016930000	EMPAQUE SILENCIADOR DELANTERO	PIEZA EN CAUCHO, DISEÑADA PARA SELLAR LA CONEXIÓN DEL SILENCIADOR DELANTERO CON EL CENTRAL. DEBE SER RESISTENTE AL APLASTAMIENTO, LA CORROSIÓN, ALTAS TEMPERATURAS	CAUCHO	INYECCIÓN DE CAUCHO CON MOLDES DE DISEÑO ESPECIAL	EMPAQUE DEL SILENCIADOR QUE EVITA LA TRANSMISION DE VIBRACION A LA CARROCERIA	NO PN	17	
44	4016930000	EMPAQUE TUBO DE ESCAPE	PIEZA EN CAUCHO, DISEÑADA PARA SELLAR LA CONEXIÓN DEL SILENCIADOR CENTRAL CON EL TRASERO. DEBE SER RESISTENTE AL APLASTAMIENTO, LA CORROSIÓN, ALTAS TEMPERATURAS	CAUCHO	INYECCIÓN DE CAUCHO CON MOLDES DE DISEÑO ESPECIAL	EMPAQUE DEL SILENCIADOR QUE EVITA LA TRANSMISION DE VIBRACION A LA CARROCERIA	NO PN	18	
45	7009100000	ESPEJO RETROVISOR EXTERIOR IZQUIERDO	RETROVISORES REFLECTIVOS DE FORMA CONVEXA QUE OTORGA UNA IMAGEN NÍTIDA DE LOS ALREDEDORES DEL VEHÍCULO CON UNA FORMA DEFINIDA POR EL RETROVISOR	VIDRIO ESPECIAL	HORNEADO DE FLOTADO CON ESTAÑO	ES EN ENCARGADO DE REFLEJAR LA IMAGEN POSTERIOR DEL VEHÍCULO	NO PN	21	
46	7009100000	ESPEJO RETROVISOR EXTERIOR DERECHO	RETROVISORES REFLECTIVOS DE FORMA CONVEXA QUE OTORGA UNA IMAGEN NÍTIDA DE LOS ALREDEDORES DEL VEHÍCULO CON UNA FORMA DEFINIDA POR EL RETROVISOR	VIDRIO ESPECIAL	HORNEADO DE FLOTADO CON ESTAÑO	ES EN ENCARGADO DE REFLEJAR LA IMAGEN POSTERIOR DEL VEHÍCULO.	NO PN	22	



ITEM	SUBPARTIDA ARANCELARIA	DESCRIPCIÓN TECNICA DEL BIEN	CARACTERISTICAS TECNICAS	MATERIALES CONSTITUTIVOS	TECNOLOGIA	USO Y FUNCIÓN	CONCEPTO DE PRODUCCIÓN NACIONAL (Decreto 1122 de 2019) Para uso exclusivo de MINCIT	CÓDIGO NUMÉRICO ÚNICO (Para uso exclusivo de MINCIT)	OBSERVACIONES GRPBN
47	8708299000	CUBIERTA INTERIOR RETROVISOR DERECHO CARROCERIA	CARCASA EN PLÁSTICO, FABRICADA MEDIANTE PROCESOS DE INYECCIÓN QUE SOPORTA LA LUNA DEL ESPEJO	PLÁSTICO	INYECCIÓN DE PLÁSTICO CON MOLDES DE DISEÑO ESPECIAL.	ESTRUCTURA QUE SOPORTA LA LUNA DEL LOS RETROVISORES LATERALES DEL VEHÍCULO	NO PN	406	
48	8708299000	CUBIERTA INTERIOR RETROVISOR IZQUIERDO CARROCERIA	CARCASA EN PLÁSTICO, FABRICADA MEDIANTE PROCESOS DE INYECCIÓN QUE SOPORTA LA LUNA DEL ESPEJO	PLÁSTICO	INYECCIÓN DE PLÁSTICO CON MOLDES DE DISEÑO ESPECIAL.	ESTRUCTURA QUE SOPORTA LA LUNA DEL LOS RETROVISORES LATERALES DEL VEHÍCULO	NO PN	407	
49	7320201000	ESPIRAL TRASERO	RESORTE FABRICADO EN ACERO, CON UN MODULO DE ELASTICIDAD Y UN RECORRIDO ESTABLECIDO SEGÚN EL DISEÑO DEL VEHÍCULO Y LA CAPACIDAD DE LOS AMORTIGUADORES TRASERO	ACERO 08AL	ROLADO EN CALIENTE	ES EL ENCARDADO DE REPOSICIONAR, ALOJAR Y SOPORTAR LAS CARGAS DE LA SUSPENSIÓN, POSICIONÁNDOLA NUEVAMENTE EN EL PUNTO DE GEOMETRÍA IDEAL BRINDANDO SOPORTE Y CONFORT LA VEHÍCULO Y SUS OCUPANTES	SI PN	4	
50	8421310000	CARCASA PURIFICADOR DE AIRE	PIEZA FABRICADA POR INYECCIÓN DE PLÁSTICO EN UN MOLDE ESPECIALIZADO QUE DEBE ASEGURAR UN FLUJO DE AIRE Y A SU VEZ CONTIENE EL FILTRO DE AIRE DEL VEHÍCULO.	PP-T20	INYECCIÓN DE PLÁSTICO CON MOLDES DE DISEÑO ESPECIAL	COMPONENTE QUE ASEGURA QUE EL AIRE QUE PASA SEA 100% FILTRADO Y ALOJA EL FILTRO DE AIRE	NO PN	4	
51	8425422000	GATO MECANICO	GATO DE TORNILLO SINFIN DE ACCIONAMIENTO MECANICO CON PALANCA	ACERO	PROCESO DE SOLDADURA ESPECIALES Y PRUEBAS DE RESISTENCIA DE PESO.	ES EL ENCARGADO DE ELEVAR EL VEHÍCULO PARA PODER REALIZAR UN CAMBIO DE NEUMATICO. ( USADO DIRECTAMENTE POR EL USUARIO)		N/A	LAS CARACTERISTICAS DEL BIEN NO CORRESPONDEN CON LA SUBPARTIDA ARANCELARIA YA QUE NO ES HIDRAULICO
52	8512901000	BRAZO PLUMILLA PASAJERO	BRAZO QUE GIRA PIVOTADO EN UNO DE SUS EXTREMOS CON CUERPO METÁLICO Y CON UN ELEMENTO DE GOMA LLAMADO CUCHILLA O PLUMILLA EN SU OTRO EXTREMO. LAS DIMENSIONES SON ESTABLECIDAS POR EL FABRICANTE PARA QUE EL ÁREA DE BARRIDO SEA OPTIMA	PBT+PET- GF30、EN10270SHSLASS, EPDM	ESTAMPADO DE ALTA PRESIÓN	ES EL ENCARGADO DE TRANSMITIR EL MOVIMIENTO DE VAIVÉN QUE LIMPIA EL VIDIRO PARABRISAS Y DE SOPORTAR LA PLUMILLA	SI PN	8	



ITEM	SUBPARTIDA ARANCELARIA	DESCRIPCIÓN TECNICA DEL BIEN	CARACTERISTICAS TECNICAS	MATERIALES CONSTITUTIVOS	TECNOLOGIA	USO Y FUNCIÓN	CONCEPTO DE PRODUCCIÓN NACIONAL (Decreto 1122 de 2019) Para uso exclusivo de MINCIT	CÓDIGO NUMÉRICO ÚNICO (Para uso exclusivo de MINCIT)	OBSERVACIONES GRPBN
53	8512901000	BRAZO PLUMILLA CONDUCTOR	BRAZO QUE GIRA PIVOTADO EN UNO DE SUS EXTREMOS CON CUERPO METÁLICO Y CON UN ELEMENTO DE GOMA LLAMADO CUCHILLA O PLUMILLA EN SU OTRO EXTREMO. LAS DIMENSIONES SON ESTABLECIDAS POR EL FABRICANTE PARA QUE EL ÁREA DE BARRIDO SEA OPTIMA	PBT+PET-GF30, EN10270SHSLASS, EPDM	ESTAMPADO DE ALTA PRESIÓN	ES EL ENCARGADO DE TRANSMITIR EL MOVIMIENTO DE VAIVÉN QUE LIMPIA EL VIDIRO PARABRISAS Y DE SOPORTAR LA PLUMILLA	SI PN	9	
54	3926909090	TAPA BRAZO LIMPIAPARABRISAS	TAPA PLÁSTICA, FABRICADA POR INYECCIÓN, SEGÚN ESPECIFICACIÓN DEL FABRICANTE.	POM	INYECCIÓN DE PLÁSTICO	ES EL ENCARGADO DE CUBRIR LA TUERCA QUE AJUSTA EL BRAZO DEL LIMPIAPARABRISAS	NO PN	87	
55	8512201000	EXPLORADORA DELANTERA DERECHA	EXPLORADORA DERECHA DE DISEÑO EXCLUSIVO DEL VEHÍCULO, DEBE ESTAR SELLADA Y CONTAR CON ALOJAMIENTO PARA BOMBILLOS 9006. DEBE SATISFACER REQUERIMIENTOS MÍNIMOS DE SELLADO, VIBRACIÓN, FILTRACIONES, DISTRIBUCIÓN DE LUZ, ALTAS TEMPERATURAS, ENTRE OTRAS.	POLICARBONATO Y VIDRIO, PBT+30%GF, EPDM, IC18N9	INYECCIÓN DE PIEZAS PLÁSTICAS, CON MOLDES ESPECIALES Y MATERIALES RESISTENTES A ALTAS TEMPERATURAS	CORRESPONDE AL GRUPO DE ILUMINACIÓN Y ES LA ENCARGADA DE PERMITIR UNA MEJOR VISIBILIDAD FRONTAL CUANDO HAY NEBLINA PRESENTE EN LA VIA ELABORADA CON MATERIALES RESISTENTES A ALTAS TEMPERATURAS	NO PN	14	
56	8539100000	FAROLA DERECHA	FAROLA DERECHA DE DISEÑO EXCLUSIVO DEL VEHÍCULO. DEBE ESTAR SELLADA Y CONTAR CON ALOJAMIENTO PARA BOMBILLOS DE BAJA Y MEDIAS/ALTAS (H4). TECNOLOGÍA DE REFLECTOR MULTIFOCO. DEBE TENER LA CAPACIDAD DE ELIMINAR EL VAPOR Y NEBLINA Y DEBE SATISFACER REQUERIMIENTOS MÍNIMOS DE SELLADO POR SOBRE PRESIÓN, PRUEBAS DE VIBRACIÓN, PRUEBA DE RESISTENCIA AL AGUA, PRUEBA DE DISTRIBUCIÓN DE LUZ, PRUEBA DE RESISTENCIA A ALTAS TEMPERATURAS, ENTRE OTRAS.	PC, PP-T40, PC-HT, PBT, BMC, EPDM, AL, PA66	INYECCIÓN DE PIEZAS PLÁSTICAS, CON MOLDES ESPECIALES Y MATERIALES RESISTENTES A ALTAS TEMPERATURAS Y CON PROYECCIÓN TELESCÓPICA	CORRESPONDE AL GRUPO DE ILUMINACIÓN DEL VEHÍCULO FRONTAL, PERMITE QUE EL CONDUCTOR TENGA UNA BUENA VISIBILIDAD EN LA NOCHE MEZCLANDO LUCES ALTAS Y BAJAS CON UN DISEÑO ÚNICO Y CON COMPONENTES RESISTENTES A LAS ALTAS TEMPERATURAS	NO PN	1	



ITEM	SUBPARTIDA ARANCELARIA	DESCRIPCIÓN TECNICA DEL BIEN	CARACTERISTICAS TECNICAS	MATERIALES CONSTITUTIVOS	TECNOLOGIA	USO Y FUNCIÓN	CONCEPTO DE PRODUCCIÓN NACIONAL (Decreto 1122 de 2019) Para uso exclusivo de MINCIT	CÓDIGO NUMÉRICO ÚNICO (Para uso exclusivo de MINCIT)	OBSERVACIONES GRPBN
57	8539100000	FAROLA IZQUIERDA	FAROLA IZQUIERDA DE DISEÑO EXCLUSIVO DEL VEHÍCULO. DEBE ESTAR SELLADA Y CONTAR CON ALOJAMIENTO PARA BOMBILLOS DE BAJA Y MEDIAS/ALTAS (H4). TECNOLOGÍA DE REFLECTOR MULTIFOCO. DEBE TENER LA CAPACIDAD DE ELIMINAR EL VAPOR Y NEBLINA Y DEBE SATISFACER REQUERIMIENTOS MÍNIMOS DE SELLADO POR SOBRE PRESIÓN, PRUEBAS DE VIBRACIÓN, PRUEBA DE RESISTENCIA AL AGUA, PRUEBA DE DISTRIBUCIÓN DE LUZ, PRUEBA DE RESISTENCIA A ALTAS TEMPERATURAS, ENTRE OTRAS.	PC, PP-T40, PC-HT, PBT, BMC, EPDM, AL, PA66	INYECCIÓN DE PIEZAS PLÁSTICAS, CON MOLDES ESPECIALES Y MATERIALES RESISTENTES A ALTAS TEMPERATURAS Y CON PROYECCIÓN TELESCÓPICA	CORRESPONDE AL GRUPO DE ILUMINACIÓN DEL VEHÍCULO FRONTAL, PERMITE QUE EL CONDUCTOR TENGA UNA BUENA VISIBILIDAD EN LA NOCHE O CONDICIONES DE BAJA VISIBILIDAD MEZCLANDO LUCES ALTAS Y BAJAS CON UN DISEÑO ÚNICO Y CON COMPONENTES RESISTENTES A LAS ALTAS TEMPERATURAS	NO PN	2	
58	8512201000	EXPLORADORA DELANTERA IZQUIERDA	EXPLORADORA IZQUIERDA DE DISEÑO EXCLUSIVO DEL VEHÍCULO, DEBE ESTAR SELLADA Y CONTAR CON ALOJAMIENTO PARA BOMBILLOS 9006. DEBE SATISFACER REQUERIMIENTOS MÍNIMOS DE SELLADO, VIBRACIÓN, FILTRACIONES, DISTRIBUCIÓN DE LUZ, ALTAS TEMPERATURAS, ENTRE OTRAS.	POLICARBONATO Y VIDRIO, PBT+30%GF, EPDM, ICr18Ni9	INYECCIÓN DE PIEZAS PLÁSTICAS, CON MOLDES ESPECIALES Y MATERIALES RESISTENTES A ALTAS TEMPERATURAS	CORRESPONDE AL GRUPO DE ILUMINACIÓN Y ES LA ENCARGADA DE PERMITIR UNA MEJOR VISIBILIDAD FRONTAL CUANDO HAY NEBLINA PRESENTE EN LA VIA ELABORADA CON MATERIALES RESISTENTES A ALTAS TEMPERATURAS	NO PN	15	
59	8512209000	STOP TRASERO IZQUIERDO	STOP IZQUIERDO DE DISEÑO EXCLUSIVO DEL VEHÍCULO. DEBE ESTAR SELLADA Y CONTAR CON ALOJAMIENTO PARA BOMBILLOS DE DOBLE FILAMENTO. TECNOLOGÍA DE REFLECTOR MULTIFOCO. DEBE TENER LA CAPACIDAD DE ELIMINAR EL VAPOR Y NEBLINA Y DEBE SATISFACER REQUERIMIENTOS MÍNIMOS DE SELLADO POR SOBRE PRESIÓN, PRUEBAS DE VIBRACIÓN, PRUEBA DE RESISTENCIA AL AGUA, PRUEBA DE DISTRIBUCIÓN DE LUZ, PRUEBA DE RESISTENCIA A ALTAS TEMPERATURAS, ENTRE OTRAS.	POLICARBONATO Y PLÁSTICOS DE ALTA TRANSPARENCIA, DE PMMA, PC+ABS, EPDM9016	INYECCIÓN DE PIEZAS PLÁSTICAS, CON MOLDES ESPECIALES Y MATERIALES RESISTENTES A ALTAS TEMPERATURAS	CORRESPONDE AL GRUPO DE ILUMINACIÓN Y ES LA ENCARGADA DE EMITIR SEÑALES DE GIRO, FRENADO Y REVERSA A LOS DEMÁS VEHÍCULOS	NO PN	43	



ITEM	SUBPARTIDA ARANCELARIA	DESCRIPCIÓN TECNICA DEL BIEN	CARACTERISTICAS TECNICAS	MATERIALES CONSTITUTIVOS	TECNOLOGIA	USO Y FUNCIÓN	CONCEPTO DE PRODUCCIÓN NACIONAL (Decreto 1122 de 2019) Para uso exclusivo de MINCIT	CÓDIGO NUMÉRICO ÚNICO (Para uso exclusivo de MINCIT)	OBSERVACIONES GRPBN
60	8512209000	STOP TRASERO DERECHO	STOP DERECHO DE DISEÑO EXCLUSIVO DEL VEHÍCULO. DEBE ESTAR SELLADA Y CONTAR CON ALOJAMIENTO PARA BOMBILLOS DE DOBLE FILAMENTO. TECNOLOGÍA DE REFLECTOR MULTIFOCO. DEBE TENER LA CAPACIDAD DE ELIMINAR EL VAPOR Y NEBLINA Y DEBE SATISFACER REQUERIMIENTOS MÍNIMOS DE SELLADO POR SOBRE PRESIÓN, PRUEBAS DE VIBRACIÓN, PRUEBA DE RESISTENCIA AL AGUA, PRUEBA DE DISTRIBUCIÓN DE LUZ, PRUEBA DE RESISTENCIA A ALTAS TEMPERATURAS, ENTRE OTRAS.	POLICARBONATO Y PLÁSTICOS DE ALTA TRANSPARENCIA, DE PMMA, PC+ABS, EPDM9016	INYECCIÓN DE PIEZAS PLÁSTICAS, CON MOLDES ESPECIALES Y MATERIALES RESISTENTES A ALTAS TEMPERATURAS	CORRESPONDE AL GRUPO DE ILUMINACIÓN Y ES LA ENCARGADA DE EMITIR SEÑALES DE GIRO, FRENADO Y REVERSA A LOS DEMÁS VEHÍCULOS	NO PN	44	
61	8407340090	MOTOR DE COMBUSTION INTERNA A GASOLINA	MOTOR DE 1.368 cc DE 4 CILINDROS CON DISPOSICION EN LINEA, 16 VALVULAS, CON UNA POTENCIA DE 94HP @ 6.000 RPM, TORQUE DE 133 Nm @ 4000 RPM, INYECCIÓN ELECTRONICA MULTIPUNTO QUE FUNCIONA A GASOLINA.SISTEMA CVVT DUAL, CADENA DE DISTRIBUCIÓN, COMBUSTIBLE GASOLINA EMISIONES EURO 2.	ACERO, ALUMINO, POLICARBONATO DE ALTA DENSIDAD	SISTEMA DE INYECCIÓN MULTIPUNTO, CVVT DUAL (CONTROL VALVULAR)	ES LA MÁQUINA ENCARGADA DE QUEMAR EL COMBUSTIBLE (GASOLINA) Y CONVERTIR ESTE COMBUSTIBLE EN ENRÍA, QUE PERMITA LA MOVILIDAD AUTÓNOMA DEL VEHÍCULO MINIMIZANDO EL IMPACTO AMBIENTAL	NO PN	9	
62	8708939100	DISCO EMBRAGUE	DISCO DE METALES Y FIBRAS DE ACUERDO A LAS ESPECIFICACIONES DE LA TRANSMISIÓN Y DEL MOTOR QUE PERMITEN REALIZAR EL CAMBIO DE MARCHA	ACERO,ALUMINIO, TITANIO, CARBONO Y FIBRAS.	TECNOLOGIA QUE SE COMPONE DE UNA PRENSA QUE HACE MAS SUAVE LA TRANSFERENCIA DEL TORQUE DEL MOTOR A LA TRANSMISION, CON MENOS RUIDO Y AHORRO DE COMBUSTIBLE. UN DISCO DE FRICCIÓN ELABORADO CON MATERIALES LIBRES DE ASBESTO.	PERMITE TANTO TRANSMITIR COMO INTERRUMPIR LA TRANSMISION DE UNA ENERGIA MECANICA A SU ACCION FINAL DE MANERA VOLUNTARIA	SI PN	3	



ITEM	SUBPARTIDA ARANCELARIA	DESCRIPCIÓN TECNICA DEL BIEN	CARACTERISTICAS TECNICAS	MATERIALES CONSTITUTIVOS	TECNOLOGIA	USO Y FUNCIÓN	CONCEPTO DE PRODUCCIÓN NACIONAL (Decreto 1122 de 2019) Para uso exclusivo de MINCIT	CÓDIGO NUMÉRICO ÚNICO (Para uso exclusivo de MINCIT)	OBSERVACIONES GRPBN
63	8511409000	MOTOR DE ARRANQUE	PRODUCTO CON ESPECIFICACIONES TÉCNICAS Y DISEÑO DE ACUERDO A LA ESPECIFICACIÓN DEL MOTOR Y DEL SISTEMA ELÉCTRICO DEL VEHÍCULO.	ACERO Y ALEACIONES CON CABLEADOS INTERNOS DE COBRE	PROCESOS DE ESTAMPADO Y SOLDADURAS ESPECIALES	ES EL ENCARGADO DE DARLE EL PRIMER MOVIMIENTO AL MOTOR DE COMBUSTIÓN INTERNA PARA QUE ESTE DESPUÉS MANTENGA SU MOVIMIENTO POR SI MISMO.	NO PN	3	
64	8708401000	TRANSMISIÓN MECÁNICA	TRANSMISIÓN MECÁNICA DE 5 VELOCIDADES HACIA ADELANTE Y 1 HACIA ATRÁS CON RELACIONES ESTABLECIDAS PARA LAS CARACTERÍSTICAS DEL VEHÍCULO.	ACERO, ALEACIONES DE ALUMINIO Y BRONCE	PROCESO DE FUNDICIÓN Y MAQUINADOS DE PIEZAS CONTROLADOS ELECTRÓNICAMENTE	ES LA ENCARGADA DE DAR DIFERENTES RELACIONES DE TRANSMISIÓN ENTRE EL MOTOR Y LAS RUEDAS MOTRICES	NO PN	14	
65	8708401000	TRANSMISIÓN AUTOMÁTICA	TRANSMISIÓN AUTOMÁTICA DE 4 VELOCIDADES HACIA ADELANTE Y 1 HACIA ATRÁS CON RELACIONES ESTABLECIDAS PARA LAS CARACTERÍSTICAS DEL VEHÍCULO.	ACERO, ALEACIONES DE ALUMINIO Y BRONCE	PROCESO DE FUNDICIÓN Y MAQUINADOS DE PIEZAS CONTROLADOS ELECTRÓNICAMENTE	ES LA ENCARGADA DE DAR DIFERENTES RELACIONES DE TRANSMISIÓN ENTRE EL MOTOR Y LAS RUEDAS MOTRICES	NO PN	15	
66	8708299000	PASO RUEDA TRASERO DERECHO	PIEZA PLÁSTICA, DISEÑADA ESPECIALMENTE PARA EL PASO RUEDA TRASERO DERECHO DEL VEHÍCULO. REQUIERE MOLDES DE INYECCIÓN ESPECIALES	PLASTICO	PROCESO DE INYECCIÓN	ELEMENTO QUE SIRVE PARA LA PROTECCIÓN DE LA CARROCERIA EN CUANTO A LA OXIDACION DE LA CARROCERIA PRODUCIDA POR MATERIALES EXTERNOS Y TEMPERATURA AMBIENTE	NO PN	408	
67	8708299000	PASO RUEDA TRASERO IZQUIERDO	PIEZA PLÁSTICA, DISEÑADA ESPECIALMENTE PARA EL PASO RUEDA TRASERO IZQUIERDO DEL VEHÍCULO. REQUIERE MOLDES DE INYECCIÓN ESPECIALES	PLASTICO	PROCESO DE INYECCIÓN	ELEMENTO QUE SIRVE PARA LA PROTECCIÓN DE LA CARROCERIA EN CUANTO A LA OXIDACION DE LA CARROCERIA PRODUCIDA POR MATERIALES EXTERNOS Y TEMPERATURA AMBIENTE	NO PN	409	
68	7318240000	CHAVETA TERMINAL CAJA DE DIRECCION	PIEZA METÁLICA CON GEOMETRÍA Y DIMENSIONES ESTABLECIDAS POR EL FABRICANTE	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y PENSADO	PIN QUE ASEGURA EL TERMINAL DE LA CAJA DE LA DIRECCIÓN	NO PN	3	



ITEM	SUBPARTIDA ARANCELARIA	DESCRIPCIÓN TECNICA DEL BIEN	CARACTERISTICAS TECNICAS	MATERIALES CONSTITUTIVOS	TECNOLOGIA	USO Y FUNCIÓN	CONCEPTO DE PRODUCCIÓN NACIONAL (Decreto 1122 de 2019) Para uso exclusivo de MINCIT	CÓDIGO NUMÉRICO ÚNICO (Para uso exclusivo de MINCIT)	OBSERVACIONES GRPBN
69	8708292000	PROTECTOR FRONTAL INFERIOR DEL MOTOR	PIEZA EN PLÁSTICO CON DIMENSIONES Y GEOMETRÍA ESTABLECIDA POR EL FABRICANTE EL CUAL MEJORA LA AERODINÁMICA DEL VEHÍCULO Y PROTEJE EL RADIADOR Y VENTILADOR DE OBJETOS QUE PUEDAN ENTRAR POR DEBAJO	PLÁSTICO	PROCESOS DE INYECCIÓN POR MOLDE	PROTECCIÓN DEL RADIADOR Y VENTILADOR, MEJORA AERODINÁMICA	NO PN	137	
70	8708299000	PROTECTOR CALOR CARROCERIA	PIEZA METÁLICA, ESTAMPADA, RESISTENTE A LA TEMPERATURA Y CORROSIÓN. GEOMETRÍA DE ACUERDO AL SILENCIADOR TRASERO DEL VEHÍCULO	ACERO	PROCESOS DE ESTAMPADOS Y MECANIZADOS DE PRECISIÓN	AISLANTE TÉRMICO	NO PN	410	
71	8708299000	PROTECTOR CALOR CAJA DIRECCIÓN CARROCERIA	PLACA METÁLICA, ESTAMPADA EN CALIENTE. RESISTENTE A LAS ALTAS TEMPERATURAS Y A LAS VIBRACIONES.	METAL	PROCESOS DE ESTAMPADOS Y MECANIZADOS DE PRECISIÓN	PROTECTOR DE CALOR DE LA CAJA DE DIRECCIÓN	NO PN	411	
72	8708292000	PUERTA DELANTERA DERECHA	PUERTA PINTADA Y SUS ACCESORIOS ELECTRICOS Y MECANICOS, PROVISTOS DE UN DIPOSITIVO PARA ELEVAR SUS VIDRIOS.	LAMINA DE ACERO AL CARBONO	PIEZA TROQUELADA, ESTAMPADA, SOLDADA Y PINTADA MEDIANTE ROBOTOS QUE GARANTIZAN EL AJUSTE Y APARIENCIA	PERMITIR EL INGRESO DE OCUPANTES Y PASAJEROS Y MANTENER SELLADO EL VEHICULO	NO PN	138	
73	7007110000	VIDRIO LATERAL DELANTERO DERECHO	ELEMENTO DE VIDRIO LAMINADO QUE OTORGA UNA SUPERFICIE TRANSPARENTE PARA PERMITIR LA VISIBILIDAD DEL CONDUCTOR Y PASAJEROS HACIA EL LADO DERECHO. CON GEOMETRÍA CURVA PARA MEJORAR EL COEFICIENTE AERODINÁMICO. DISEÑO PARA LA PUERTA DELANTERA DERECHA	VIDRIO	TECNOLOGIA "TEMPLADO" QUE PERMITE LA DESINTEGRACION TOTAL DEL VIDRIO EN CASO DE IMPACTO.	ES EL ENCARGADO DE SELLAR LA PARTE LATERAL DEL VEHICULO Y GARANTIZAR QUE LA CABINA QUEDE CERRADA. Y AISLADA DE RUIDO Y EL AMBIENTE EXTERNO, PERO QUE PERMITE LA CORRECTA VISIBILIDAD HACIA EL EXTERIOR	SI PN	5	
74	8708292000	PUERTA DELANTERA IZQUIERDA	PUERTA PINTADA Y SUS ACCESORIOS ELECTRICOS Y MECANICOS, PROVISTOS DE UN DIPOSITIVO PARA ELEVAR SUS VIDRIOS.	LAMINA DE ACERO AL CARBONO	PIEZA TROQUELADA, ESTAMPADA, SOLDADA Y PINTADA MEDIANTE ROBOTOS QUE GARANTIZAN EL AJUSTE Y APARIENCIA	PERMITIR EL INGRESO DE OCUPANTES Y PASAJEROS Y MANTENER SELLADO EL VEHICULO	NO PN	139	



ITEM	SUBPARTIDA ARANCELARIA	DESCRIPCIÓN TECNICA DEL BIEN	CARACTERISTICAS TECNICAS	MATERIALES CONSTITUTIVOS	TECNOLOGIA	USO Y FUNCIÓN	CONCEPTO DE PRODUCCIÓN NACIONAL (Decreto 1122 de 2019) Para uso exclusivo de MINCIT	CÓDIGO NUMÉRICO ÚNICO (Para uso exclusivo de MINCIT)	OBSERVACIONES GRPBN
75	7007110000	VIDRIO LATERAL DELANTERO IZQUIERDO	ELEMENTO DE VIDRIO LAMINADO QUE OTORGA UNA SUPERFICIE TRANSPARENTE PARA PERMITIR LA VISIBILIDAD DEL CONDUCTOR Y PASAJEROS HACIA EL LADO IZQUIERDO. CON GEOMETRÍA CURVA PARA MEJORAR EL COEFICIENTE AERODINÁMICO. DISEÑO PARA LA PUERTA DELANTERA IZQUIERDA	VIDRIO	TECNOLOGIA "TEMPLADO" QUE PERMITE LA DESINTEGRACION TOTAL DEL VIDRIO EN CASO DE IMPACTO.	ES EL ENCARGADO DE SELLAR LA PARTE LATERAL DEL VEHICULO Y GARANTIZAR QUE LA CABINA QUEDE CERRADA. Y AISLADA DE RUIDO Y EL AMBIENTE EXTERNO, PERO QUE PERMITE LA CORRECTA VISIBILIDAD HACIA EL EXTERIOR	SI PN	6	
76	8708292000	PUERTA TRASERA DERECHA	PUERTA PINTADA Y SUS ACCESORIOS ELECTRICOS Y MECANICOS, PROVISTOS DE UN DIPOSITIVO PARA ELEVAR SUS VIDRIOS.	LAMINA DE ACERO AL CARBONO	PIEZA TROQUELADA, ESTAMPADA, SOLDADA Y PINTADA MEDIANTE ROBOTOS QUE GARANTIZAN EL AJUSTE Y APARIENCIA	PERMITIR EL INGRESO DE OCUPANTES Y PASAJEROS Y MANTENER SELLADO EL VEHICULO	NO PN	140	
77	7007110000	VIDRIO LATERAL TRASERO DERECHO	ELEMENTO DE VIDRIO LAMINADO QUE OTORGA UNA SUPERFICIE TRANSPARENTE PARA PERMITIR LA VISIBILIDAD DEL CONDUCTOR Y PASAJEROS HACIA EL LADO DERECHO. CON GEOMETRÍA CURVA PARA MEJORAR EL COEFICIENTE AERODINÁMICO. DISEÑO PARA LA PUERTA TRASERA DERECHA	VIDRIO	TECNOLOGIA "TEMPLADO" QUE PERMITE LA DESINTEGRACION TOTAL DEL VIDRIO EN CASO DE IMPACTO.	ES EL ENCARGADO DE SELLAR LA PARTE LATERAL DEL VEHICULO Y GARANTIZAR QUE LA CABINA QUEDE CERRADA. Y AISLADA DE RUIDO Y EL AMBIENTE EXTERNO, PERO QUE PERMITE LA CORRECTA VISIBILIDAD HACIA EL EXTERIOR	SI PN	7	
78	8708292000	PUERTA TRASERA IZQUIERDA	PUERTA PINTADA Y SUS ACCESORIOS ELECTRICOS Y MECANICOS, PROVISTOS DE UN DIPOSITIVO PARA ELEVAR SUS VIDRIOS.	LAMINA DE ACERO AL CARBONO	PIEZA TROQUELADA, ESTAMPADA, SOLDADA Y PINTADA MEDIANTE ROBOTOS QUE GARANTIZAN EL AJUSTE Y APARIENCIA	PERMITIR EL INGRESO DE OCUPANTES Y PASAJEROS Y MANTENER SELLADO EL VEHICULO	NO PN	141	
79	7007110000	VIDRIO LATERAL TRASERO IZQUIERDO	ELEMENTO DE VIDRIO LAMINADO QUE OTORGA UNA SUPERFICIE TRANSPARENTE PARA PERMITIR LA VISIBILIDAD DEL CONDUCTOR Y PASAJEROS HACIA EL LADO IZQUIERDO. CON GEOMETRÍA CURVA PARA MEJORAR EL COEFICIENTE AERODINÁMICO. DISEÑO PARA LA PUERTA TRASERA IZQUIERDA	VIDRIO	TECNOLOGIA "TEMPLADO" QUE PERMITE LA DESINTEGRACION TOTAL DEL VIDRIO EN CASO DE IMPACTO.	ES EL ENCARGADO DE SELLAR LA PARTE LATERAL DEL VEHICULO Y GARANTIZAR QUE LA CABINA QUEDE CERRADA. Y AISLADA DE RUIDO Y EL AMBIENTE EXTERNO, PERO QUE PERMITE LA CORRECTA VISIBILIDAD HACIA EL EXTERIOR	SI PN	8	



ITEM	SUBPARTIDA ARANCELARIA	DESCRIPCIÓN TECNICA DEL BIEN	CARACTERISTICAS TECNICAS	MATERIALES CONSTITUTIVOS	TECNOLOGIA	USO Y FUNCIÓN	CONCEPTO DE PRODUCCIÓN NACIONAL (Decreto 1122 de 2019) Para uso exclusivo de MINCIT	CÓDIGO NUMÉRICO ÚNICO (Para uso exclusivo de MINCIT)	OBSERVACIONES GRPBN
80	8708502100	SEMIEJE DELANTERO IZQUIERDO	SEMIEJE DISEÑADO PARA TRANSMITIR LA POTENCIA A LAS RUEDAS. DEBE TENER RESISTENCIA A LA TORSIÓN. ESTA FORMADO POR DOS JUNTAS HOMOCINETICAS EN SUS EXTREMOS. INCLUYE EL RELUCTOR PARA EL SISTEMA ABS CON ESTRÍAS PARA MEDIR LA VELOCIDAD	ACERO AL CARBONO, CAUCHO	MAQUINADOS POR CNC Y APLICACIÓN DE TRATAMIENTOS TÉRMICOS POR INDUCCIÓN	ES EL COMPONENTE ENCARGADO DE UNIR LA CAJA DE VELOCIDADES Y DAR MOVIMIENTO ROTACIONAL Y AXIAL A LAS RUEDAS MOTRICES	NO PN	9	
81	8708502100	SEMIEJE DELANTERO DERECHO	SEMIEJE DISEÑADO PARA TRANSMITIR LA POTENCIA A LAS RUEDAS. DEBE TENER RESISTENCIA A LA TORSIÓN. ESTA FORMADO POR DOS JUNTAS HOMOCINETICAS EN SUS EXTREMOS. INCLUYE EL RELUCTOR PARA EL SISTEMA ABS CON ESTRÍAS PARA MEDIR LA VELOCIDAD	ACERO AL CARBONO, CAUCHO	MAQUINADOS POR CNC Y APLICACIÓN DE TRATAMIENTOS TÉRMICOS POR INDUCCIÓN	ES EL COMPONENTE ENCARGADO DE UNIR LA CAJA DE VELOCIDADES Y DAR MOVIMIENTO ROTACIONAL Y AXIAL A LAS RUEDAS MOTRICES	NO PN	10	
82	9401200000	SILLA DELANTERA CONDUCTOR	SILLA DEL PILOTO DISEÑADA PARA EL HABITÁCULO DEL VEHÍCULO, QUE TIENE LOS ENCAJES CORRESPONDIENTES AL SUELO DEL VEHÍCULO Y SUS RIELES PARA EL DESPLAZAMIENTO. DISEÑO EXCLUSIVO PARA ESTE VEHÍCULO.	ACERO, POLIESTER, ALGODÓN, PLÁSTICO, POLICARBONATO, SEDA, Y CUERO SINTÉTICO*	ESTAMPADOS DE ALTA PRECISIÓN Y PROCESO DE PESPUNTES CON CONTRANSTES DE HILO ELABORADOS MANUALMENTE, DISEÑO COMPUTARIZADO CON PERFORACIONES EN LA SUPERFICIE DE CUERO SI APLICA, EL CUAL PERMITE LA CIRCULACION DEL AIRE EN LA CABINA Y MAYOR CONFORT DE LOS OCUPANTES.	PERMITE EL ALOJAMIENTO AL CONDUCTOR	SI PN	8	



ITEM	SUBPARTIDA ARANCELARIA	DESCRIPCIÓN TECNICA DEL BIEN	CARACTERISTICAS TECNICAS	MATERIALES CONSTITUTIVOS	TECNOLOGIA	USO Y FUNCIÓN	CONCEPTO DE PRODUCCIÓN NACIONAL (Decreto 1122 de 2019) Para uso exclusivo de MINCIT	CÓDIGO NUMÉRICO ÚNICO (Para uso exclusivo de MINCIT)	OBSERVACIONES GRPBN
83	9401200000	SILLA DELANTERA PASAJERO	SILLA DEL COPILOTO DISEÑADA PARA EL HABITACULO DEL VEHÍCULO, QUE TIENE LOS ENCAJES CORRESPONDIENTES AL SUELO DEL VEHÍCULO Y SUS RIELES PARA EL DESPLAZAMIENTO. DISEÑO EXCLUSIVO PARA ESTE VEHÍCULO.	ACERO, POLIESTER, ALGODÓN, PLÁSTICO, POLICARBONATO, SEDA, Y CUERO SINTÉTICO*	ESTAMPADOS DE ALTA PRECISIÓN Y PROCESO DE PESPUNTES CON CONTRANSTES DE HILO ELABORADOS MANUALMENTE, DISEÑO COMPUTARIZADO CON PERFORACIONES EN LA SUPERFICIE DE CUERO SI APLICA, EL CUAL PERMITE LA CIRCULACION DEL AIRE EN LA CABINA Y MAYOR CONFORT DE LOS OCUPANTES.	PERMITE EL ALOJAMIENTO AL PASAJERO DELANTERO	SI PN	9	
84	9401200000	SILLA TRASERA	SILLA TRASERA DISEÑADA PARA EL HABITACULO DEL VEHÍCULO, QUE TIENE LOS ENCAJES CORRESPONDIENTES AL SUELO DEL VEHÍCULO. DISEÑO EXCLUSIVO PARA ESTE VEHÍCULO.	ACERO, POLIESTER, ALGODÓN, PLÁSTICO, POLICARBONATO, SEDA, Y CUERO SINTÉTICO*	ESTAMPADOS DE ALTA PRECISIÓN Y PROCESO DE PESPUNTES CON CONTRANSTES DE HILO ELABORADOS MANUALMENTE, DISEÑO COMPUTARIZADO CON PERFORACIONES EN LA SUPERFICIE DE CUERO SI APLICA, EL CUAL PERMITE LA CIRCULACION DEL AIRE EN LA CABINA Y MAYOR CONFORT DE LOS OCUPANTES.	PERMITE EL ALOJAMIENTO A LOS PASAJEROS TRASEROS	SI PN	10	
85	4016999000	SOPORTE AMORTIGUADOR DELANTERO	PIEZA EN CAUCHO, RESISTENTE A LA TORSIÓN Y AL APLASTAMIENTO PRODUCIDO POR EL ESPIRAL DELANTERO.	CAUCHO	VULCANIZADO	ES EL ENCARGADO DE ASEGURAR LA POSICIÓN DEL ESPIRAL	NO PN	10	
86	4016999000	SOPORTE AMORTIGUADOR TRASERO	PIEZA EN CAUCHO, RESISTENTE A LA TORSIÓN Y AL APLASTAMIENTO PRODUCIDO POR EL ESPIRAL TRASERO.	CAUCHO	VULCANIZADO	ES EL ENCARGADO DE ASEGURAR LA POSICIÓN DEL ESPIRAL	NO PN	11	
87	8708995000	TANQUE DE COMBUSTIBLE	CONTENEDOR FABRICADO DE POLIMEROS ESPECIALIZADOS QUE PERMITEN EL ALMACENAMIENTO DE COMBUSTIBLE	HDPE+LLDPE+EVOH+LLDPE+ HDPE Y COMPONENTES ELECTRÓNICOS	PROCESO DE INYECCIÓN Y SOPLADO	ALMACENAMIENTO DE COMBUSTIBLE CON CONTROL DE OLAS INTERNO Y CON CIERRE HERMÉTICO	NO PN	7	
88	4009410000	MANGUERA DE COMBUSTIBLE	MANGUERA EN CAUCHO, FABRICADA POR INYECCIÓN, RESISTENTE A LA CORROSIÓN Y A ALTAS TEMPERATURAS.	CAUCHO	INYECCIÓN DE CAUCHO CON MOLDES DE DISEÑO ESPECIAL	MANGUERA QUE LLEVA EL COMBUSTIBLE DE LA ENTRADA AL TANQUE	NO PN	1	



ITEM	SUBPARTIDA ARANCELARIA	DESCRIPCIÓN TECNICA DEL BIEN	CARACTERISTICAS TECNICAS	MATERIALES CONSTITUTIVOS	TECNOLOGIA	USO Y FUNCIÓN	CONCEPTO DE PRODUCCIÓN NACIONAL (Decreto 1122 de 2019) Para uso exclusivo de MINCIT	CÓDIGO NUMÉRICO ÚNICO (Para uso exclusivo de MINCIT)	OBSERVACIONES GRPBN
89	4009410000	MANGUERA TANQUE DE AIRE	MANGUERA EN CAUCHO, FABRICADA POR INYECCIÓN, RESISTENTE A LA CORROSIÓN Y A ALTAS TEMPERATURAS.	CAUCHO	INYECCIÓN DE CAUCHO CON MOLDES DE DISEÑO ESPECIAL	MANGUERA PARA CONDUCCION DE AIRE	NO PN	2	
90	3926909000	DUCTO TANQUE DE AIRE	PIEZA FABRICADA POR INYECCIÓN DE PLÁSTICO EN UN MOLDE ESPECIALIZADO QUE DEBE ASEGURAR UN FLUJO DE AIRE	PLASTICO	INYECCIÓN DE PLÁSTICO CON MOLDES DE DISEÑO ESPECIAL	COMPONENTE QUE ASEGURA QUE EL AIRE SEA TOMADO Y TRANSPORTADO AL FILTRO		N/A	LA SUB PARTIDA ARANCELARIA NO SE ENCUENTRA RELACIONADA EN EL ART. 2.2.1.14.1.3 DEL DECRETRO 1122 DE 2019
91	3926909000	AISLANTE CAPERUZA PLASTICO DE BATERIA	PIEZA FABRICADA POR INYECCIÓN DE PLÁSTICO EN UN MOLDE ESPECIALIZADO PARA CUBRIR	PLASTICO	INYECCIÓN DE PLÁSTICO CON MOLDES DE DISEÑO ESPECIAL	PIEZA PARA AISLAR LA BATERIA DE LA CARROCERIA		N/A	LA SUB PARTIDA ARANCELARIA NO SE ENCUENTRA RELACIONADA EN EL ART. 2.2.1.14.1.3 DEL DECRETRO 1122 DE 2019
92	3926909000	CUBIERTA DE MOTOR	ESTA DISEÑADA COMO AISLANTE TERMICO Y RECUBRIMIENTO ESTETICO DEL MOTOR	PLASTICO	INYECCIÓN DE PLÁSTICO CON MOLDES DE DISEÑO ESPECIAL	COMPONENTE DE USO ESTETICO Y AISLANTE TERMICO		N/A	LA SUB PARTIDA ARANCELARIA NO SE ENCUENTRA RELACIONADA EN EL ART. 2.2.1.14.1.3 DEL DECRETRO 1122 DE 2019
93	8708299000	BANDA CARROCERIA SOPORTE IZQ-TANQUE COMBUSTIBLE	PIEZA METÁLICA RESISTENTE A LA CORROSIÓN CON DIMENSIONEN ESTABLECIDAS SEGÚN LAS MEDIDAS DE LA BATERÍA ESTABLECIDA POR EL FABRICANTE PARA ASEGURARLA A LA BASE	ACERO	PROCESOS DE PRESA Y MAQUINADO	ASEGURAR EL TANQUE DE COMBUSTIBLE A LA CARROCERIA	NO PN	412	
94	8708299000	BANDA CARROCERIA SOPORTE DER-TANQUE COMBUSTIBLE	PIEZA METÁLICA RESISTENTE A LA CORROSIÓN CON DIMENSIONEN ESTABLECIDAS SEGÚN LAS MEDIDAS DE LA BATERÍA ESTABLECIDA POR EL FABRICANTE PARA ASEGURARLA A LA BASE	ACERO	PROCESOS DE PRESA Y MAQUINADO	ASEGURAR EL TANQUE DE COMBUSTIBLE A LA CARROCERIA	NO PN	413	
95	7318159000	TORNILLOS 6MM (2 BUMPER+2 FAROLA LH+2FAROLA RH)	TORNILLO DE GRADO 4 CON DIÁMETRO DE 8MM LONGITUD DE 25MM Y CON UNA CABEZA HEXAGONAL DE 12MM	ACERO GRADO 4	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	SUJETAR LAS FAROLAS DEL VEHÍCULO A LA CARROCERÍA	NO PN	16	
96	7318159000	TORNILLO FIJACION LATERALES CARROCERIA	TORNILLO DE CABEZA MIXTA: HEXAGONAL Y ESTRELLA PARA FIJACIÓN DE GUARNICIONES A LA CARROCERÍA	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	SUJETAR LOS LATERALES A LA CARROCERÍA	NO PN	17	
97	7318159000	TORNILLO FIJACION LAMPARA TRASERA	TORNILLO DE ENTRADA TIPO ESTRELLA PARA FIJACION DE GUARNICIONES A LA CARROCERIA	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	SUJETAR LAS FAROLAS TRASERAS A LA CARROCERÍA	NO PN	18	
98	7318159000	TORNILLO FIJACION AMORTIGUADOR A PUENTE TRASERO	TORNILLO DE GRADO 10 CON DIÁMETRO DE 12MM LONGITUD DE 129 MM Y CON UNA CABEZA MARTILLO DE 31 MM	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	TORNILLO QUE SUJETA EL AMORTIGUADOR TRASERO CON EL PUENTE TRASERO DEL VEHÍCULO	NO PN	19	

ITEM	SUBPARTIDA ARANCELARIA	DESCRIPCIÓN TÉCNICA DEL BIEN	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	MATERIALES CONSTITUTIVOS	TECNOLOGIA	USO Y FUNCIÓN	CONCEPTO DE PRODUCCIÓN NACIONAL (Decreto 1122 de 2019) Para uso exclusivo de MINCIT	CÓDIGO NUMÉRICO ÚNICO (Para uso exclusivo de MINCIT)	OBSERVACIONES GRPBN
99	7318159000	TORNILLO FIJACION PUENTE A CARROCERIA	TORNILLO DE GRADO 10 CON DIÁMETRO DE 12MM LONGITUD DE 180 MM Y CON UNA CABEZA HEXAGONAL DE 19 MM	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	TORNILLO QUE SUJETA EL PUENTE TRASERO CON LA CARROCERÍA	NO PN	20	
100	7318159000	TORNILLO FIJACION SENSOR ABS TRASERO	TORNILLO DE GRADO 8 CON DIÁMETRO DE 6MM LONGITUD DE 11MM Y CON UNA CABEZA HEXAGONAL DE 10MM	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	TORNILO QUE FIJA EL SENSOR DEL ABS AL PUENTE TRASERO	NO PN	21	
101	7318159000	TORNILLO SUPERIOR FIJACION AMORTIGUADOR CARROCERIA	TORNILLO DE GRADO 10 CON DIÁMETRO DE 12MM LONGITUD DE 155 MM Y CON UNA CABEZA HEXAGONAL DE 14MM	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	TORNILLO QUE SUJETA EL AMORTIGUADOR TRASERO CON LA CARROCERÍA	NO PN	22	
102	7318159000	TORNILLO INFERIOR FIJACION AMORTIGUADOR PUENTE TRASERO	TORNILLO DE GRADO 10 CON DIÁMETRO DE 12MM LONGITUD DE 114 MM Y CON UNA CABEZA HEXAGONAL DE 19MM	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	TORNILLO QUE SUJETA EL AMORTIGUADOR TRASERO CON LA CARROCERÍA	NO PN	23	
103	7318159000	TORNILLO FIJACION CUBIERTA INFERIOR DE MOTOR	TORNILLO DE GRADO 8 CON DIÁMETRO DE 6MM LONGITUD DE 20 MM Y CON UNA CABEZA HEXAGONAL DE 10MM	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	TORNILLO QUE SUJETA EL PROTECTOR INFERIOR DEL MOTOR CON LA CARROCERÍA	NO PN	24	
104	7318159000	TORNILLO ABRAZADERA BARRA ESTABILIZADORA	TORNILLO DE GRADO 10 CON DIÁMETRO DE 10MM LONGITUD DE 20 MM Y CON UNA CABEZA HEXAGONAL DE 14MM	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	TORNILLO QUE SUJETA LA ABRAZADERA DE LA BARRA ESTABILIZADORA	NO PN	25	
105	7318159000	TORNILLO FIJACION PUENTE A CROSSMEMBER	TORNILLO DE GRADO 10 CON DIÁMETRO DE 12MM LONGITUD DE 114 MM Y CON UNA CABEZA HEXAGONAL DE 19MM	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	TORNILLO QUE SUJETA EL PUENTE AL CROSSMEMBER	NO PN	26	
106	7318159000	TORNILLO FIJACION ABS DELANTERO	TORNILLO DE GRADO 4 CON DIÁMETRO DE 6MM LONGITUD DE 8MM Y CON UNA CABEZA HEXAGONAL DE 12MM	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	TORNILO QUE FIJA EL SENSOR DEL ABS DELANTERO AL CONJUNTO DE LA PATA TELESCÓPICA	NO PN	27	
107	7318159000	TORNILLO FIJACION ABS DELANTERO	TORNILLO DE GRADO 4 CON DIÁMETRO DE 8MM LONGITUD DE 8MM Y CON UNA CABEZA HEXAGONAL DE 12MM	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	TORNILO QUE FIJA EL SENSOR DEL ABS DELANTERO AL CONJUNTO DE LA PATA TELESCÓPICA	NO PN	28	
108	7318159000	TORNILLO FIJACION AMORTIGUADOR A PORTAMANGUETA	TORNILLO DE GRADO 10 CON DIÁMETRO DE 12MM LONGITUD DE 55MM Y CON UNA CABEZA HEXAGONAL DE 17MM	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	TORNILLO QUE SUJETA LA PORTA MANGUETA AL AMORTIGUADOR DELANTERO	NO PN	29	
109	7318159000	TORNILLO FIJACION PURIFICADOR DE AIRE	TORNILLO DE GRADO 8 CON DIÁMETRO DE 6MM LONGITUD DE 16MM Y CON UNA CABEZA HEXAGONAL DE 10MM	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	TORNILLO QUE SUJETA EL PURIFICADOR DE AIRE AL VEHÍCULO	NO PN	30	

ITEM	SUBPARTIDA ARANCELARIA	DESCRIPCIÓN TECNICA DEL BIEN	CARACTERISTICAS TECNICAS	MATERIALES CONSTITUTIVOS	TECNOLOGIA	USO Y FUNCIÓN	CONCEPTO DE PRODUCCIÓN NACIONAL (Decreto 1122 de 2019) Para uso exclusivo de MINCIT	CÓDIGO NUMÉRICO ÚNICO (Para uso exclusivo de MINCIT)	OBSERVACIONES GRPBN
110	7318159000	TORNILLO CORTO FIJACION BASE DE BATERIA	TORNILLOS FIJACIÓN BASE BATERÍA 8MM	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	TORNILLO QUE SUJETA LA BASE DE LA BATERÍA A LA CARROCERÍA	NO PN	31	
111	7318159000	TORNILLO LARGO FIJACION BASE DE BATERIA	TORNILLOS FIJACIÓN BASE BATERÍA 6MM	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	TORNILLO QUE SUJETA LA BASE DE LA BATERÍA A LA CARROCERÍA	NO PN	32	
112	7318159000	TORNILLO FIJACION UNIDAD DE CONTROL	TORNILLO DE GRADO CON DIÁMETRO DE LONGITUD DE Y CON UNA CABEZA HEXAGONAL DE	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	TORNILLO QUE SUJETA LA ECU A LA CARROCERÍA	NO PN	33	
113	7318159000	TORNILLO FIJACION BOMBA AUXILIAR EMBRAGUE	TORNILLO GRADO 8, CON UN DIÁMETRO __ Y UNA LONGITUD DE __ CON CABEZA HEXAGONAL DE __	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	TORNILLO QUE SUJETA LA BOMBA AUXILIAR DEL EMBRAGUE A LA CARROCERÍA	NO PN	34	
114	7318159000	TORNILLO SOPORTE CENTRAL CAJA DE VELOCIDADES	TORNILLO DE GRADO 10 CON DIÁMETRO DE 12MM LONGITUD DE 97MM Y CON UNA CABEZA HEXAGONAL DE 17MM	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	FIJAR LA CAJA DE VELOCIDADES A LA CARROCERIA	NO PN	35	
115	7318159000	TORNILLOS FIJACION PASO RUEDA	TORNILLO DE ENTRADA TIPO ESTRELLA PARA FIJACION DE GUARNICIONES A LA CARROCERIA	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	SUJETAR LOS PASOS RUEDA A LA CARROCERÍA	NO PN	36	
116	7318160000	TUERCA FIJACION LIMPIABRISAS	TUERCAS 10 MM CON ARANDELA. METAL	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	TUERCA QUE SUJETA EL BRAZO DEL LIMPIA PARABRISAS DEL MOTOR QUE LO ACCIONA	NO PN	5	
117	7318160000	TUERCAS FIJACION PERNOS RUEDA	TUERCA CIEGA CON UNA PROFUNDIDAD DE 33MM CON UN DIÁMETRO DE 7MM Y UNA CABEZA DE 12MM	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	TUERCA QUE SUJETA LAS RUEDAS DEL VEHÍCULO AL VEHÍCULO	NO PN	6	
118	7318160000	TUERCA FIJACION ESCAPE	TUERCA DE SEGURIDAD CON ROSCA FINA	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	TUERCA QUE UNE EL SISTEMA DE ESCAPE PRIMARIO CON EL SECUNDARIO	NO PN	7	
119	7318160000	TUERCA ABRAZADERA TANQUE	TUERCA CON ARANDELA DE PRESION	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	TUERCA QUE SUJETA LA ABRAZADERA DEL TANQUE DE COMBUSTIBLE	NO PN	8	
120	7318160000	TUERCA BARRA ESTABILIZADORA	TUERCA CON UNA PROFUNDIDAD DE 9MM CON UN DIÁMETRO DE 7MM Y UNA CABEZA DE 12MM	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	TUERCA QUE SUJETA LA BARRA ESTABILIZADORA	NO PN	9	
121	7318160000	TUERCA PUENTE DELANTERO A CARROCERIA	TUERCA CON ARANDELA DE PRESION	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	TUERCA QUE SUJETA EL PUENTE DELANTERO A LA CARROCERÍA	NO PN	10	

ITEM	SUBPARTIDA ARANCELARIA	DESCRIPCIÓN TECNICA DEL BIEN	CARACTERISTICAS TECNICAS	MATERIALES CONSTITUTIVOS	TECNOLOGIA	USO Y FUNCIÓN	CONCEPTO DE PRODUCCIÓN NACIONAL (Decreto 1122 de 2019) Para uso exclusivo de MINCIT	CÓDIGO NUMÉRICO ÚNICO (Para uso exclusivo de MINCIT)	OBSERVACIONES GRPBN
122	7318160000	TUERCA FIJACION SEMIEJE	TUERCA CASTILLO CON PARA FIJACION DE LOS SEMIEJES	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	TUERCA QUE FIJA LA PUNTA FINAL DEL EJE DELANTERO	NO PN	11	
123	7318160000	TUERCA FIJACION TERMINALES BARRA ESTABILIZADORA	TORNILLO DE GRADO 8 CON DIÁMETRO DE 6MM LONGITUD DE 16MM Y CON UNA CABEZA HEXAGONAL DE 10MM	ACERO Y TEFLON	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	TUERCA QUE SUJETA LOS TERMINALES DE LA BARRA ESTABILIZADORA	NO PN	12	
124	7318160000	TUERCA FIJACION ABRAZADERA BATERIA	TUERCA CON ARANDELA DE PRESION	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	TUERCA QUE SUJETA LA ABRAZADERA DE LA BATERÍA A LA BASE	NO PN	13	
125	7318160000	TUERCA FIJACION UNIDAD DE CONTROL	TUERCA CON ARANDELA DE PRESION	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	TUERCA QUE SUJETA LA ECU A LA CARROCERÍA	NO PN	14	
126	7318160000	TUERCA TERMINAL ROTULAS	TUERCA CON UNA PROFUNDIDAD DE 12MM CON UN DIÁMETRO DE 17MM Y UNA CABEZA DE 17MM	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	TUERCA QUE ASEGURA EL TERMINAL DE LA CAJA DE LA DIRECCIÓN	NO PN	15	
127	7318160000	TUERCA SOPORTE CENTRAL CAJA DE VELOCIDADES	TUERCA CON UNA PROFUNDIDAD DE 13MM CON UN DIÁMETRO DE 11MM Y UNA CABEZA DE 17MM	ACERO	PROCESOS DE MECANIZADO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS	TUERCA QUE SUJETA LA CAJA DE VELOCIDADES	NO PN	16	