D 部—紡織；造紙

本部內容

（參見與附註省略）

次部：紡織或未列入其它類的柔性材料

D01 天然或人造的線或纖維；紡紗 D-1

D01B 為生產纖維或長絲而對天然纖維或長絲原料進行的機械處理，如紡紗準備 D-1

D01C 為製得可紡紗的長絲或纖維，而對天然的長絲狀或纖維狀原料進行的化學處理；碎呢碳化回收動物纖維 D-2

D01D 製作人造長絲、線、纖維、鬃或帶子的機械方法或設備 D-3

D01F 製作人造長絲、線、纖維、鬃或帶子的化學特徵；專用於生產碳纖維的設備 D-4

D01G 纖維的預處理，如紡紗準備 D-7

D01H 紡紗或加捻 D-10

D02 紗線；紗線或繩索的機械整理；整經或併經 D-15

D02G 纖維、長絲、紗或線的卷曲；紗或線 D-15

D02H 整經、倒軸或分絞 D-16

D02J 長絲、紗、線、纜、繩等的整理 D-17

D03 織造 D-18

D03C 開口機構；紋板或紋鏈；紋板沖孔；花型設計 D-18

D03D 機織織物；織造方法；織機 D-19

D03J 織造的輔助設備；織布用工具；梭子 D-23

D04 編織；花邊製作；針織；飾帶；非織物 D-25

D04B 針織 D-25

D04C 花邊，包括六角網眼花邊或碳化花邊的編織或製作；編織機；編織物；花邊 D-29

D04D 飾帶；其它類不包括的帶、絲條帶或綻帶等 D-30

D04G 長絲原料打結製網；製造多結地毯或掛毯；其它類不包括的結網 D-31

D04H 使用纖維或長絲原料製造紡織品；利用此類工藝或設備製造的織物；如毛氈、非織物；棉絮；襯墊 D-31

D05 縫紉；繡花；簇絨 D-34

D05B 縫紉 D-34

D05C 繡花；絨簇 D-39

D06 織物等的處理；洗滌；其它類不包括的柔性材料 D-41

D06B 紡織材料的液相、氣相或蒸汽處理 D-41

D06C 織物的整理、上漿、拉幅或伸長 D-43

D06F 紡織品的洗滌、乾燥、熨燙、壓平或打折 D-44
D06G 地毯、小地毯、麻毯、獸皮或其它皮，或紡織品或纖維製品的機械或高壓清潔；撓性圓筒狀或其它空心物的內側外翻 D-50
D06H 紡織材料做標記、檢驗、接頭或切斷 D-51
D06J 織物或服裝的打褶，打襉或褶襉處理 D-51
D06L 漂白，如纖維、紗、線、織物、羽毛或纖維製品的螢光增白，乾洗或水洗；皮革或毛皮的漂白 D-52
D06M 對纖維、紗、線、織物、羽毛或由這些材料製成的纖維製品進行 D06 類內其它類目所不包括的處理 D-52
D06N 牆壁、地面等的覆蓋材料，如由塗著一層高分子材料的纖維網製成的油氈、油布、人造革、油毛氈；其它類不包括的柔性平幅材料 D-61
D06P 紡織品的染色或印花；皮革、毛皮或各種形狀的固體高分子物質的染色 D-62
D06Q 紡織品的裝飾 D-64

D07 繩；除電纜以外的纜索 D-65
D07B 一般的繩或纜 D-65

次部：造　　紙

D21 造紙；纖維素的生產 D-67
D21B 纖維原料或其機械處理 D-67
D21C 從含纖維素原料中除去非纖維素物質生產纖維素；製漿藥液的再生；所需設備 D-67
D21D 上紙機前蒸煮原料的處理 D-69
D21F 造紙機；用以生產紙張的方法 D-69
D21G 壓光機；造紙機輔助設備 D-71
D21H 漿料或紙漿組合物；不包括在次類 D21C，D 中的紙漿組合物的製備；紙的浸漬或塗布；不包括在主類 B31 或次類 D21G 中的成品紙的加工；其它類不包括的紙 D-71
D21J 纖維板；由纖維素纖維懸浮液或紙料製造的物件 D-78

D99 本部其他類目中不包括的技術主題 D-79
D99Z 本部其他類目中不包括的技術主題 D-79

次部：紡織或未列入其它類的柔性材料

D01　天然或人造的線或纖維；紡紗

附註

本次類中下列用詞的含義為；
－“纖維”指天然或人造原料製成的長度較短的細長物。
－“長絲”指天然或人造原料製成的無限延長或近似無限延長的細長物。
－“紗”指一般由紡紗而成的纖維的均勻組合。
－“線”指一般由加捻而成的紗或長絲的組合。

D01B　為生產纖維或長絲而對天然纖維或長絲原料進行的機械處理，如紡紗準備（從礦石中提取天然石棉見 B03B；匯麻設備見 D01C）

附註

注意 D01 類名下的附註。

次類索引

植物原料的處理
從植物原料中分離出纖維 1/00
櫛梳和櫛梳機 5/00
動物纖維的處理
除雜、水洗、洗毛 3/00
生產絲纖維 7/00
其它處理 9/00

1/00　從植物原料如種籽、葉、莖、機械分離出纖維

1/02　・從種籽如棉籽分離植物纖維
1/04　・・軋棉
1/06　・・・皮輥軋棉機，如麥上錫式
1/08　・・・鋸齒軋棉機
1/10　・從莖或葉分離植物纖維
1/12　・・亞麻除籽或葉
1/14　・・碎麻或打麻，如亞麻的；剝製
1/16　・・・用靠彎曲動作的裝置來打開或鬆散含纖維的原料（壓碎輥入 1/22）
1/18　・・・用敲麻機
1/20　・・・用刮麻裝置
1/22　・・・用壓碎輥或板
1/24　・・・手鋸齒狀或其它尖形裝置
1/26　・・・用沿著與纖維束相平行的軸線旋轉的打麻機
1/28　・・・用沿著與纖維束相垂直的軸線旋轉的打麻機
1/30　・・・機器零件
1/32　・・・・進料裝置
1/34　・・・・在處理過程中容納纖維或支撐纖維原料的裝置
1/36　・・・・・傳送裝置，如運輸帶或繩
1/38　・・・・輸出或卸料裝置
1/40　・・・・非纖維材料的排除裝置
1/42　・・・・・使用液體

1/44 ・・・・機架、殼、罩、漏底
1/46 ・・・・傳動裝置
1/48 ・・匯麻的烘乾
1/50 ・從其它特殊的植物原料如泥炭、西班牙須草生產纖維

3/00 動物纖維機械除雜（碎呢碳化回收動物纖維見 D01C5/00）**[2]**
3/02 ・除雜機或設備（成為梳毛機或並條機的一部分或與其密切相聯的除雜設備，如壓碎除雜輥，見 D01G）
3/04 ・散毛洗毛設備
3/06 ・・利用毛或液體環行運動
3/08 ・・利用毛或液體縱行運動
3/10 ・・機械或設備零件

5/00 梳梳或梳梳機（手工梳梳工具見 D01G33/00）
5/02 ・零件
5/04 ・・向機器或在機內喂送、支撐或輸送原料的裝置
5/06 ・・櫛梳機的結構、安裝或操作特點
5/08 ・・去除短麻或廢料的裝置
5/10 ・・手梳釘板或其它收尾裝置
5/12 ・・機架；殼；罩
5/14 ・・傳動裝置
5/16 ・・限制或清除塵埃物的裝置

7/00 絲纖維和長絲的生產
7/02 ・蠶蟲的清潔和分類
7/04 ・繅絲
7/06 ・從蠶蟲和不適合繅絲的那部分蠶蟲中生產絲（練絲見 D01C3/02）

9/00 為生產纖維和長絲而對天然纖維或長絲狀原料進行的其它機械處理

D01C 為製得可紡紗的長絲或纖維，而對天然的長絲狀或纖維狀原料進行的化學處理；碎呢碳化回收動物纖維

附註

⑴ 注意 D01 類名下的附註。
⑵ 為下述目的而使用酶或微生物的方法。
(ⅰ) 釋放、分離或純化一種預存在的化合物或組合物，，或
(ⅱ) 處理紡織品或清潔固體材料的表面還要進一步分入次類 C12S。 **[5,8]**

1/00 植物原料的處理
1/02 ・用化學法製出韌皮纖維
1/04 ・細菌匯麻

3/00 動物原料的處理，如化學洗毛（羊毛脂或羊毛蜡的回收見 C11B 11/00）
3/02 ・練絲

5/00 碎呢碳化回收動物纖維（從動物纖維製成的紗線或織物中化學去除植物雜質見 D06M）

D01D 製作人造長絲、線、纖維、鬃或帶子的機械方法或設備(金屬線程見 B21；軟化玻璃、礦物或熔渣見 C03B 37/00)

附註

⑴ 注意 D01 類名下的附註。

⑵ 專門用於製造碳素纖維的設備見 D01F9/12 目。 **[5]**

次類索引

長絲原料的機械處理 1/00

人造纖維的生產

方法..... 5/00

噴絲頭；長絲的形成；

新噴出絲的集束..... 4/00；5/00；7/00

製造過程中的物理處理..... 10/00

其它操作..... 11/00

成套設備；

零件 ..... 13/00；4/02，7/00，11/04

1/00 長絲或長絲類產品的原料處理（一般塑料或可塑狀態物質的加工入 B29）

1/02 ・紡絲溶液的製備

1/04 ・長絲原料的熔融

1/06 ・餵入溶液於噴絲頭（泵的結構見 F04）

1/09 ・・壓力、溫度或進料速度的調節 **[3]**

1/10 ・紡絲溶液或熔體的過濾和脫泡

4/00 噴絲頭組合件；及其去糙絲（5/24，5/253，5/28 優先）**[3]**

4/02 ・噴絲頭（其合金見 C22C）**[3]**

4/04 ・噴絲頭或噴絲頭組合件的其它部件的清潔(一般清潔見 B08B)**[3]**

4/06 ・分配紡絲溶液或熔體於噴絲頭 **[3]**

4/08 ・噴絲頭或噴絲頭組合件的其它部件的支持 **[3]**

5/00 長絲、線或類似物的生成

5/02 ・開始成絲

5/04 ・乾法

5/06 ・濕法

5/08 ・熔融法

5/084 ・・離開噴絲頭後，長絲、線類等的加熱 **[3]**

5/088 ・・離開噴絲頭後，長絲、線類等的冷卻 **[3]**

5/092 ・・・利用通風管道或煙囪 **[3]**

5/096 ・・離開噴絲頭後，長絲、線類等的濕度控制或上油 **[3]**

5/098 ・・同時拉伸的 **[4]**

5/10 ・・用有機原料

5/11 ・閃蒸紡絲 **[3]**

5/12 ・拉伸紡絲方法（拉伸整理見 D02J1/22）

5/14 ・・用流動液壓作拉伸介質

5/16 ・・用羅拉類機械裝置，如緩沖小輥

5/18 ・用旋轉噴絲頭的方法

5/20 ・沿其長度方向具有不同纖度

5/22 ・帶卷曲的結構；帶特殊的仿毛結構（成絲之後使長絲或線產生卷曲效果見 D02G1/00）

5/23 ・・離開噴絲頭後，用長絲，線類等的不對稱冷卻 **[3]**

5/24 ・空心結構及其噴絲頭組合件(5/38 優先；塑料管的生產見 B29D；形成空心長絲的添加劑見 B01F1/08）**[3]**

5/247 ・・不連續空心結構或微孔結構 **[3]**

5/253 ・具有非圓形截面；及其噴絲頭組合件（5/38 優先）**[3]**
5/26 ・短纖維的形成（利用閃蒸紡絲見 5/11）
5/28 ・在噴絲過程中將不同的紡絲溶液或熔體加以混合；及其噴絲頭組合件
5/30 ・・共軛長絲；及其噴絲頭組合件 **[3]**
5/32 ・・・並列結構；及其噴絲頭組合件 **[3]**
5/34 ・・・皮芯結構；及其噴絲頭組合件 **[3]**
5/36 ・・・矩陣結構；及其噴絲頭組合件 **[3]**
5/38 ・聚合時長絲、線類等的形成 **[3]**
5/40 ・對形成長絲聚合物的溶液或分散液施用剪切應力，如攪拌 **[3]**
5/42 ・利用切割薄膜成狹幅帶子或長絲，或利用薄膜的原纖維化 **[3]**

7/00 新噴出的絲的集束（通過加捻對新噴絲的集束見 D01H）

7/02 ・在離心式紡絲罐中 **[3]**

10/00 人造長絲或製造過程相類似的物品的物理處理，即在長絲集束之前的經歷的一個連續的生產過程（整理見 D02J）**[4]**
10/02 ・熱處理（整理加熱入見 D02J13/00）**[4]**
10/04 ・長絲或類似材料在其處理過程的支撐 **[4]**
10/06 ・清洗或乾燥 **[4]**

11/00 其它製造特徵
11/02 ・開鬆纖維束使線或長絲間有一定間隙
11/04 ・固定導架
11/06 ・用紡絲液或熔融液進行塗層

13/00 生產人造線的成套設備
13/02 ・聯合機零件

D01F 製作人造長絲、線、纖維、鬃或帶子的化學特徵；專用於生產碳纖維的設備 [2]

附註

⑴ 注意 D01 類名下的附註。
⑵ 為下述目的而使用酶或微生物的方法。
(ⅰ) 釋放、分離或純化一種預存在的化合物或組合物，或
(ⅱ) 處理紡織品或清潔固體材料的表面還要進一步分入次類 C12S。 **[5]**

次類索引

一般工藝 1/00
長絲及其製造
從纖維素或其衍生物；
從蛋白質 .....2/00；4/00
從合成樹脂.....6/00
從其它原料.....9/00
多組分長絲.....8/00
後處理；原材料的回收..... 11/00；13/00

1/00 製作人造長絲或類似物的一般方法

1/02 ・紡絲溶液或溶融液的添加物（粘膠的添加物見 2/08）
1/04 ・・顏料
1/06 ・・染料
1/07 ・・製造防火阻燃長絲 **[4]**
1/08 ・・製造中空纖維長絲
1/09 ・・製造導電或抗靜電的長絲 **[4]**
1/10 ・・其它改性助劑 **[2]**

2/00 單組分纖維素或纖維素衍生物的人造長絲或類似物；其製造方法 [2]

2/02 ・在酸、鹼或鹽裡的纖維素溶液 **[2]**
2/04 ・・銅氨溶液 **[2]**
2/06 ・粘膠（鹼纖維素的製備見 C08B）**[2]**
2/08 ・・紡絲液或紡絲浴的成份（黃原酸纖維素的製備或溶解見 C08B）**[2]**
2/10 ・・・給紡絲液或紡絲浴添加物質此物質對紡絲液和紡絲浴均起作用 **[2]**
2/12 ・・・紡絲液加消光劑 **[2]**
2/14 ・・・・加顏料 **[2]**
2/16 ・・・紡絲液加染料 **[2]**
2/18 ・・・紡絲液加催熟成物質 **[2]**
2/20 ・・・製造空心線 **[2]**
2/22 ・・乾法 **[2]**
2/24 ・纖維素衍生物 **[2]**
2/26 ・・硝化纖維素 **[2]**
2/28 ・・有機纖維素酯或醚，如醋酸纖維素 **[2]**
2/30 ・・・乾法 **[2]**

4/00 單組分蛋白人造長絲或類似物；其製造 [2]

4/02 ・用絲心蛋白 **[2]**
4/04 ・用酪朊 **[2]**
4/06 ・用球朊，如花生蛋白 **[2]**

6/00 單組分合成人造長絲及類似物；其製造 [2]

附註

在本目中主要成份的百分比用摩爾百分比表示。**[8]**

6/02 ・僅包括由碳－碳不飽和鍵反應得到的均聚物 **[2]**
6/04 ・・用聚烯烴 **[2]**
6/06 ・・用聚丙烯 **[2]**
6/08 ・・用鹵化烴聚合物 **[2]**
6/10 ・・・用聚氯乙烯或聚偏二氯乙烯 **[2]**
6/12 ・・・用氟化烴聚合物 **[2]**
6/14 ・・用不飽和醇聚合物，如聚乙烯醇或其縮醛或縮酮 **[2]**
6/16 ・・用不飽和羧酸或不飽和有機酯，如聚丙烯酸酯，聚醋酸乙烯酯 **[2]**
6/18 ・・用不飽和**腈**，如聚丙烯**腈**，聚偏氰化物乙烯 **[2]**
6/20 ・・用側鏈中含一個碳－碳雙鍵的環狀聚合物 **[2]**
6/22 ・・・用聚苯乙烯 **[2]**
6/24 ・・用含不止一個碳－碳雙鍵的脂肪族化合物的聚合物 **[2]**
6/26 ・・用其它聚合物 **[2]**
6/28 ・僅包括由碳－碳不飽和鍵反應得到的共聚物 **[2]**
6/30 ・・所含主要成份為烯烴 **[2]**
6/32 ・・所含主要成份為鹵化烴 **[2]**
6/34 ・・所含主要成份為不飽和醇、縮醛或縮酮 **[2]**
6/36 ・・所含主要成份為不飽和羧酸或不飽和有機醚 **[2]**
6/38 ・・所含主要成份為不飽和**腈** **[2]**
6/40 ・・改性丙烯纖維，如含丙烯**腈** 35%~85% **[2]**
6/42 ・・所含主要成份為側鏈含一個碳－碳雙鍵的環狀化合物 **[2]**
6/44 ・僅包括碳－碳不飽和鍵反應得到的聚合物為主要成份，與其它聚合物或低分子量化合物的混合物 **[2]**
6/46 ・・聚烯烴的 **[2]**

6/48 ・・鹵代烴聚合物的 **[2]**
6/50 ・・聚醇、聚縮醛或聚縮酮的 **[2]**
6/52 ・・不飽和羧酸或不飽和酯的聚合物的 **[2]**
6/54 ・・不飽和腈的聚合物的 **[2]**
6/56 ・・側鏈中含一個碳－碳雙鍵的環狀化合物的聚合物的 **[2]**
6/58 ・均縮聚產物 **[2]**
6/60 ・・用聚醯胺（用聚氨基酸或多肽見 6/68）**[2]**
6/62 ・・用聚酯 **[2]**
6/64 ・・・用聚碳酸酯 **[2]**
6/66 ・・用聚醚 **[2]**
6/68 ・・用聚氨基酸或多肽 **[2]**
6/70 ・・用聚氨基甲酸酯 **[2]**
6/72 ・・用聚脲 **[2]**
6/74 ・・用環狀化合物的縮聚物，例如聚醯亞胺、聚苯並咪唑 **[2]**
6/76 ・・用其它縮聚物 **[2]**
6/78 ・共縮聚物 **[2]**
6/80 ・・用共聚多醯胺 **[2]**
6/82 ・・用聚醯胺酯或聚醯胺醚 **[2]**
6/84 ・・用共聚多酯 **[2]**
6/86 ・・用聚醚酯 **[2]**
6/88 ・縮聚物為主要成份，與其它聚合物或低分子量化合物的混合物 **[2]**
6/90 ・・聚醯胺的 **[2]**
6/92 ・・聚酯的 **[2]**
6/94 ・・其它縮聚物的 **[2]**
6/96 ・用其它合成聚合物 **[2]**

8/00 共軛的，即二組分或多組分人造長絲或類似物；其製造 [2]

8/02 ・用纖維素、纖維素衍生物或蛋白質 **[2]**
8/04 ・用合成聚合物 **[2]**
8/06 ・・至少有一種聚烯烴為其成份**[2]**
8/08 ・・至少有一種聚丙烯腈為其成份 **[2]**
8/10 ・・僅包括碳－碳不飽和鍵反應而製得的至少一種其它高分子化合物為其成份 **[2]**
8/12 ・・至少有一種聚醯胺為其成份 **[2]**
8/14 ・・至少有一種聚酯為其成份 **[2]**
8/16 ・・除碳－碳不飽和鍵外的反應而製得的至少有一種其它縮聚物為其成份 **[2]**
8/18 ・用其它物質 **[2]**

9/00 其它原料的人造長絲或類似物；其製造；專用於生產碳纖維的設備 [5]

9/02 ・橡膠與酸或酸酐，如二氯化硫的反應物
9/04 ・藻朊酸鹽
9/08 ・無機原料（用軟化玻璃、礦物或礦渣見 C03B37/00，白熱物體見 F21H，H01K1/02，3/02）**[2]**
9/10 ・・通過有機物的分解（9/12 優先）**[2]**
9/12 ・・碳纖維；專用於生產碳纖維的設備 **[2,5]**
9/127 ・・・通過烴气或气化物的熱分解 **[5]**
9/133 ・・・・其設備 **[5]**
9/14 ・・・通過有機長絲的分解 **[2,5]**
9/145 ・・・・從瀝青或蒸餾殘餘物 **[5]**
9/15 ・・・・・從煤瀝青 **[5]**
9/155 ・・・・・從石油瀝青 **[5]**
9/16 ・・・・從植物原料或其衍生物所得的產物，例如從醋酸纖維素（9/18 優先）**[2,5]**
9/17 ・・・・・從木質素 **[5]**
9/18 ・・・・從蛋白質，例如羊毛 **[2]**
9/20 ・・・・從加聚、縮聚或聚合產物（9/145、9/16、9/18 優先）**[2,5]**
9/21 ・・・・・僅包括碳－碳不飽和鍵反應而製得的高分子化合物 **[5]**
9/22 ・・・・・・從聚丙烯腈 **[2,5]**
9/24 ・・・・・除碳－碳不飽和鍵外的反應而製得的高分子化合物 **[5]**
9/26 ・・・・・・從聚酯 **[5]**

9/28 ・・・・・・從聚醯胺 **[5]**
9/30 ・・・・・・・從芳族聚胺 **[5]**
9/32 ・・・・使用的設備 **[5]**

11/00 人造長絲或類似物在製造過程中的化學後處理（精整入 D06M）**[2]**
11/02 ・纖維素、纖維素衍生物或蛋白質的 **[2]**
11/04 ・合成聚合物的 **[2]**
11/06 ・・僅包括碳－碳不飽和鍵反應而製得的高分子化合物 **[2]**
11/08 ・・僅包括除碳－碳不飽和鍵外的反應而製得的高分子化合物 **[2]**
11/10 ・碳素的 **[2]**
11/12 ・・用無機物質 **[5]**
11/14 ・・用有機化合物，如高分子化合物 **[5]**
11/16 ・・通過物理化學方法 **[5]**

13/00 人造長絲或類似物在製造過程中原材料、廢料或溶劑的回收 [2]
13/02 ・纖維素、纖維素衍生物和蛋白質的 **[2]**
13/04 ・合成聚合物的 **[2]**

D01G 纖維的預處理，如紡紗準備（纖維捲、網、條或粗紗的一般捲繞、退繞、傳送或傳導，條筒或粗紗筒，在條筒或粗紗筒內存放見 B65H；造紙纖維的處理見 D21）

附註

注意 D01 類名下的附註。

次類索引

梳理前的工序；所用機械
　開包；分選；開清 ..... 7/00；5/00；9/00
　連續長絲的切割，纖維的梳出 ..... 1/00；3/00
　打散含纖維物質以回收纖維 11/00
　纖維的混合，或纖維與非纖維
　物質的混合 13/00
梳理或後道工序，所用機械
　纖維的餵入或傳送入機；成卷；
　卷的卷繞；纖維的
　潤滑 ..... 23/00；25/00；27/00；29/00
　梳理和除草刺、精梳 ..... 15/00，19/00
梳絲；填絮處理 ..... 17/00；35/00
　其它
　聯合機或連續加工工藝 21/00
　警報安全裝置 31/00
　纖維處理的手工工具 33/00
~~其它預處理~~ 37/00
其它預處理……99/00

1/00 連續長絲或長纖維之切斷，如纖維切割（牽伸裝置，加捻裝置見 D01H）[8]
1/02 ・切成非束狀的短纖維
1/04 ・・用切割法
1/06 ・將纖維束變為纖維條或紗，如直接紡紗[8]
1/08 ・・拉伸或摩擦
1/10 ・・切斷

3/00 纖維的梳出

5/00 纖維的分選（按纖維長度分選，用梳絲機的見 17/00，用精梳機見

19/00）

7/00　拆或打開纖維包

7/02　・用打手
7/04　・用齒狀工具
7/06　・設備零件或機器
7/08　・・以包為連續進料元件的裝置
7/10　・・輸出纖維裝置
7/12　・・機架、殼、罩、漏底
7/14　・・傳動裝置

9/00　打開或清潔纖維，如清棉（打麻或類似纖維見 D01B；在造紙機中製造纖維素填絮見 D21F11/14）

9/02　・在活動容器內攪動
9/04　・用打手
9/06　・用齒狀工具
9/08　・用吸風裝置
9/10　・・用帶孔錫林（成卷帶孔吸風錫林見 25/00）
9/12　・開清聯合機
9/14　・機器或設備零件
9/16　・・進料裝置 (一般纖維處理機器上用的纖維餵入裝置見 23/00)
9/18　・・輸出纖維裝置
9/20　・・機架、殼、罩、漏底
9/22　・・傳動裝置

11/00　分解含纖維物質，使纖維回收利用

11/02　・繩子或繩狀纖維束的開鬆、拆散或起毛，使纖維回收利用
11/04　・碎布的開鬆，使纖維回收利用（造紙用碎布的機械處理見 D21B）

13/00　混合，如纖維的混合；纖維與非纖維材料的混合（纖維混合與開包、開鬆等其它工序的聯合，見各有關工序的組）

15/00　梳理機及附件；針布；梳理機或其它預處理設備上的除草刺裝置（單獨的除刺機見 D01B）

15/02　・梳理機
15/04　・・帶有與主錫林配合用的工作輥和抄鋼絲輥或類似的輥
15/06　・・・開鬆機
15/08　・・帶有與主錫林配合用的板式或環式抄針
15/10　・・與其它裝置，如牽伸裝置，聯合或配合用的（纖維網分條裝置見 15/46；除草刺裝置見 15/94）
15/12　・・零件
15/14　・・・梳理機部件的結構特徵，如便於針布的安裝
15/16　・・・・主錫林；胸錫林
15/18　・・・・工作輥；抄鋼絲輥；道夫（纖維網分條裝置專用道夫見 15/54）
15/20　・・・・進料輥；刺輥
15/22　・・・・花式織物
15/24　・・・・蓋板類部件
15/26　・・・梳理原件的配置
15/28　・・・梳理原件的支撐件；梳理元件相關位置的調節裝置
15/30　・・・曲軌
15/32　・・・機架；殼；罩
15/34　・・・漏底；除塵刀；角翼
15/36　・・・傳動或速度控制裝置
15/38　・・・・磨針布時用的
15/40　・・・進料裝置（一般纖維處理機上的纖維進料裝置，如給棉箱機見 23/00）
15/42　・・・・捲狀進料
15/44　・・・・中間進料裝置
15/46　・・・從梳理機元件上去除纖維的裝置；網的分條裝置；集棉器（成卷裝置入 25/00；纖維聚導器見 D01H5/72）
15/48　・・・・斬刀
15/50　・・・・剝棉羅拉或類似裝置
15/52　・・・・網的分條裝置
15/54　・・・・・使用網分條專用道夫
15/56　・・・・・使用帶子
15/58　・・・・搓皮裝置
15/60　・・・・・搓皮結構

15/62 ・・・・頭道卷繞裝置（一般長絲材料用的卷繞裝置見 B65H）
15/64 ・・・・與道夫裝置或網的分條裝置連用的牽伸或加捻裝置
15/66 ・・・・・帶假捻裝置（假捻設備見 D01H）
15/68 ・・・・・帶永久加捻裝置，如紡妙
15/70 ・・使產品具有花式效果的裝置
15/72 ・・廢料回收重梳裝置
15/74 ・・噴風裝置（剝棉或除塵或除飛花的吸風裝置見 15/76）
15/76 ・梳理機表面的清潔，梳理區保持清潔
15/78 ・・擋板
15/80 ・・剝棉錫林或羅拉
15/82 ・・將塵和飛花限定在一定地方或除塵、飛花裝置
15/84 ・針布；其它類不包括的針布製造（磨針時梳理機的傳動裝置見 15/38；磨針布見 B24B）
15/86 ・・用非金屬撓性底布
15/88 ・・用金屬板製作
15/90 ・・針板，如梳麻機針板
15/92 ・・將針布裝在梳理器部件上
15/94 ・除草刺或移動的裝置
15/96 ・・除草刺輥
15/98 ・・莫里爾式的或類似的裝置

17/00 梳絲機

19/00 精梳機

19/02 ・用帶釘鋼環，如諾貝爾式
19/04 ・用帶釘滾筒，如法式精梳機
19/06 ・零件
19/08 ・・進料裝置
19/10 ・・精梳機部件的結構、安裝和操作特徵
19/12 ・・精梳機上展平或夾持纖維的裝置，如壓毛刷
19/14 ・・牽伸和輸出裝置
19/16 ・・・鉗板機構
19/18 ・・・羅拉或羅拉皮圈裝置，如連續牽伸纖維的
19/20 ・・・・間歇性牽伸纖維的
19/22 ・・除落棉、廢棉裝置
19/24 ・・機架；殼；罩
19/26 ・・傳動機構
19/28 ・・吸風或氣動裝置
19/30 ・・加熱裝置

21/00 連續加工用的聯合機械、設備或工藝（1/06，9/12，15/46，15/94 優先）

23/00 纖維進料；機器之間的纖維傳送（21/00 優先；梳理機的間歇進料 15/40）
23/02 ・進料斗；輸送絨面散射纖維
23/04 ・・帶進料調節裝置
23/06 ・根據纖維數量或重量而對機器或設備進行調節的裝置，如天平桿調節的裝置（根據纖維的不均度而調節牽伸培數的裝置見 D01H）
23/08 ・吸風或氣動裝置

25/00 非上述機械組成部分的成卷機構（長絲無紡織物墊或層的形成見 D04H）

27/00 卷或條的卷繞機構，如用於清棉機、梳麻機、精紡針梳機產品
27/02 ・為獲得緊實的卷裝，帶有棉卷羅拉或類似重物
27/04 ・棉卷輥或類似物的自動釋放

29/00 纖維潤滑裝置，如在針梳機內（特殊潤滑劑的使用工藝見 D06M15/00）

31/00 警報安全裝置，如自動排障，自動停車機構（一般安全裝置見 F16P；一般指示裝置見 G08B）

33/00 纖維處理手工用具

35/00 填絮處理

37/00 (轉見 D01G 99/00)

99/00 本次類各目中不包括的技術主題 [2010.01]

D01H 紡紗或加捻（與紡紗或加捻無直接關係的長絲材料的退繞、輸出、前送、卷繞或成卷見 B65H；纖維材料成卷或卷繞的芯子、成形器、支撐物或夾持器，如紗管見 B65H；填絮的加捻見 D01G35/00；纖維、長絲或紗的卷曲見 D02G1/00；製毛絨線見 D03D，D04D3/00；紗、粗紗、條子、纖維或纖維網的檢驗見 G01）

附註

注意 D01 類名下的附註

次類索引

紡紗或加捻機
- 連續卷繞，間歇卷繞.....1/00；3/00
- 自由端紡紗 4/00
- 牽伸機械或裝置.....5/00
- 紡紗或加捻裝置.....7/00

共同的結構特徵、零件或附件
- 換紗管；除塵除飛花.....9/00；11/00
- 其它結構特徵、零件或附件.....13/00
- 接頭裝置；手工用具.....15/00；17/00

紡紗機或加捻機的種類；牽伸機械或機構；加捻機構

1/00 產品連續卷繞的紡紗機或加捻機（自由端紡紗機見 4/00）**[5]**

1/02 ・環錠式

1/04 ・翼錠式

1/06 ・帽錠式

1/08 ・杯、罐或盤式，系通過離心作用而形成環狀紗團的

1/10 ・加多層捻，如倍捻

1/11 ・借助假捻的紡紗 **[5]**

1/115 ・・用氣動方式 **[5]**

1/14 ・零件（牽伸機構入 5/00；加捻機構見 7/00）

1/16 ・・機架；殼；罩

1/18 ・・喂架

1/20 ・・傳動或停車機構（用於自由端紡紗機的入 4/12，4/20，4/42；安全機構入 13/14）**[5]**

1/22 ・・・輥子的（調節和變動牽伸倍數見 5/32）

1/24 ・・・加捻機構的，如錠子（錠的制動裝置見 7/22；有關的翼錠和紗管傳動裝置入 7/50）

1/241 ・・・・皮帶傳動 **[2]**

1/242 ・・・・齒輪傳動 **[2]**

1/243 ・・・・摩擦盤傳動 **[2]**

1/244 ・・・・各錠用電動機傳動 **[2]**

1/26 ・・・・有兩種以上的速度；有變速裝置

1/28 ・・・兩個以上的具有不同特徵但操作上有關連的機器元件的

1/30 ・・・・有兩種以上的速度；有變速裝置

1/32 ・・・整機的

1/34 ・・・・有兩種以上的速度；有變速裝置

1/36 ・・卷裝成型裝置，如成型裝置

1/38 ・・卷取卷裝上保留紗段的卷繞，

如轉移尾紗

1/40 ・・向紗管及其類似物連續輸送材料的連接位置

1/42 ・・紗或線的防攪器，如隔紗板，氣圈隔離裝置（錠子的氣圈隔離裝置見 7/18）

3/00 產品系間歇卷繞的紡紗機或加捻機，如走錠紡紗機

3/02 ・零件（牽伸機構入 5/00；加捻機構入 7/00）

3/04 ・・走車；影響走車運動的機構

3/06 ・・・走車；走車軌；均衡運動機構

3/08 ・・・出車或卷取運動機構

3/10 ・・・活動架裝置，如用於走動捻線機的

3/12 ・・卷裝成形機構；墜杆機構

3/14 ・・羅拉傳動機構（一般紡紗機的牽伸裝置見 5/18）

3/16 ・・錠子傳動裝置（錠子、錠子軸承、錠子架入 7/04）

3/18 ・・・白鐵輥，與其緊連的傳動產裝置

3/20 ・・・出車或退繞過程中的錠子傳動裝置

3/22 ・・・卷取時的錠傳動裝置

3/24 ・・・・扇形機械；管鼻成型裝置

3/26 ・・其它類未包括的傳動或停車機構，閉鎖機構（安全機構見 13/14）

4/00 自由端紡紗機或裝置，對由條子中分離出來的獨立運動的纖維加捻；其接頭裝置；借助自由端紡紗技術用纖維包纏連續芯線 [5]

附註

本組中，“自由端紡紗”系指自由端紡紗”、“無綱領紡紗”、“氣流紡紗”和“摩擦紡紗”，但不包括“假捻紡紗”**[5]**

4/02 ・由一種流體，如空氣渦流加捻的 **[5]**

4/04 ・由一個運轉表面與纖維接觸加捻的 **[5]**

4/06 ・・與吸氣裝置協同工作的（4/08，4/16 優先）**[5]**

4/08 ・・氣流紡紗，即運轉表面系一個紡紗杯 **[5]**

4/10 ・・・紡紗杯 **[5]**

4/12 ・・・紡紗杯軸承；用於傳動或停止的裝置（其控制見 4/42）**[5]**

4/14 ・・・・由一個電動馬達驅動的紡紗杯 **[5]**

4/16 ・・摩擦紡紗，即運轉表面由一對近鄰的摩擦軸提供，如至少一個吸氣輥 **[5]**

4/18 ・・・摩擦輥，如吸氣孔的設置**[5]**

4/20 ・・・輥子軸承；傳動或停止裝置（其控制見 4/42）**[5]**

4/22 ・・運轉表面的清潔處理 **[5]**

4/24 ・・・氣流紡紗的 **[5]**

4/26 ・・・摩擦紡紗的 **[5]**

4/28 ・利用靜電場 **[5]**

4/30 ・將條子分離成纖維的裝置；纖維的伸直或定向排列 **[5]**

4/32 ・・採用分梳輥 **[5]**

4/34 ・・利用噴射空氣流 **[5]**

4/36 ・・帶有除雜裝置的 **[5]**

4/38 ・將纖維輸送到成紗區的通道 **[5]**

4/40 ・從成紗區移走運行的紗線，如果用筒子 **[5]**

4/42 ・傳動或停止的控制 **[5]**

4/44 ・・氣流紡紗的 **[5]**

4/46 ・・摩擦紡紗的 **[5]**

4/48 ・接頭裝置；接頭裝置的控制 **[5]**

4/50 ・・氣流紡紗的 **[5]**

4/52 ・・摩擦紡紗的 **[5]**

5/00 牽伸設備或機構（牽伸與卷取錠子線性運動有關的，如走錠紡紗機的入 3/00；自由端紡紗機的對纖維

分梳與排列定向的裝置見 4/30）

5/02 ・使用針板或針杆的針梳機或其它牽伸機（纖維在針梳機內的潤滑見 D01G29/00）

5/04 ・・針杆用螺桿驅動的

5/06 ・・・交叉式針梳機

5/08 ・・具有用連桿、鏈條等連接的針杆

5/10 ・・針杆互不連接，但通過相互靠壓而驅動

5/12 ・・零件

5/14 ・・・針杆

5/16 ・・・機架；殼；罩

5/18 ・無針板或針杆的牽伸機

5/20 ・・纖維系通過與靜止或往復運動的表面相接觸而被控制的

5/22 ・・纖維只用羅拉控制的

5/24 ・・・用豪豬式或類似的刺輥

5/26 ・・纖維用一個以上的環形輸送帶控制的

5/28 ・・纖維通過牽伸過程中的加捻來控制（走錠紡紗機見 3/00；假捻機構的結構入 D02G1/04）

5/30 ・・切割連續長絲的連合裝置，如在直接紡紗中（纖維束變條子或紗見 D01G1/06）

5/32 ・・牽伸倍數的調節和變動

5/34 ・・・手調

5/36 ・・・按預定方案調，如生產竹節紗

5/38 ・・・按材料的不勻進行調節

5/40 ・・・・用機械延時裝置

5/42 ・・・・用電動延時裝置

5/44 ・・牽伸元件的調節，如改變羅拉中心距

5/46 ・・加重裝置

5/48 ・・・用重錘

5/50 ・・・用彈簧

5/52 ・・・用液壓

5/54 ・・・用磁鐵裝置

5/56 ・・牽伸元件的支撐（以鞍架或上羅拉臂為加重機構的主要部件的見 5/48）

5/58 ・・牽伸元件的橫向運動裝置（用粗紗導紗器的橫向運動裝置見 13/06）

5/60 ・・使牽伸元件上不積存纖維的裝置

5/62 ・・・不轉動的清潔墊或板；刮刀

5/64 ・・・帶表面清潔器的羅拉或皮圈

5/66 ・・・吸風機構

5/68 ・・・・吸紗頭器

5/70 ・・牽伸元件的結構特徵

5/72 ・・・纖維聚導器（為紡紗、加捻、卷曲或彎曲目的而專用的導　條、導拉紗和導紗器見 13/04）

5/74 ・・・輥子

5/76 ・・・・自由轂配件

5/78 ・・・・具有溝槽或其它積分曲面特徵

5/80 ・・・・有殼的；皮殼或殼

5/82 ・・・・羅拉連接裝置

5/84 ・・・・針輥

5/86 ・・・皮圈；皮圈支架；皮圈張力裝置

5/88 ・・・・皮圈架；皮圈銷

7/00 紡紗或加捻裝置（自由端紡紗見 4/00）**[5]**

7/02 ・給恆定捻度

7/04 ・・錠子（錠子軸承及錠座的一般問題見 F16C）

7/06 ・・・帶套管的固定錠子

7/08 ・・・安放裝置

7/10 ・・・・錠座；龍筋；龍筋支撐，例如羊腳導杆

7/12 ・・・・錠腳；軸承

7/14 ・・・・下降裝置

7/16 ・・・將筒管一類插到錠子上的裝置

7/18 ・・・裝在錠子上控制紗線氣圈的裝置（隔紗板或紗線的保護器見 1/42）

7/20 ・・・潤滑裝置

7/22 ・・・剎車裝置
7/24 ・・錠翼和類似錠翼的裝置（復捻裝置見 7/86）
7/26 ・・・錠翼結構
7/28 ・・・・裝配在錠翼臂外側的，用以導引原料
7/30 ・・・・錠翼臂中有引紗槽，例如頭道粗紗機錠翼
7/32 ・・・・・有壓掌
7/34 ・・・・有拖動滑輪或類似裝置
7/36 ・・・・有橫動裝置
7/38 ・・・・環型錠翼
7/40 ・・・錠翼支架，如龍筋
7/42 ・・・將錠翼裝配在錠子上的裝置
7/44 ・・・筒管或錠翼的阻滯裝置
7/46 ・・・裝配在錠翼上或與錠翼結合起來的，為使棉條通過時臨時增加捻度的裝置
7/48 ・・・孔眼或類似的導紗裝置（7/46 優先）
7/50 ・・・與錠翼或筒管有關的傳動機構，如棉紗粗紗機的卷繞運動（卷裝成型機構見 1/36）
7/52 ・・鋼領和鋼絲圈裝置
7/54 ・・・固定鋼領
7/56 ・・・活動鋼領；制動鋼領或阻滯鋼領
7/58 ・・・傳動鋼領
7/60 ・・・鋼領或鋼絲圈；其它類不包括的製造（上鋼絲圈的手用工具見 17/02）
7/62 ・・・為鋼絲圈加油的裝置
7/64 ・・・鋼領座，如鋼領板（羊腳導桿和其它龍筋支撐見 7/10）
7/66 ・・錠帽裝置
7/68 ・・・錠帽結構
7/70 ・・・將錠帽裝配在錠子上的裝置
7/72 ・・・支撐管筒的裝置，如上龍筋（羊腳導杆和其它龍筋支撐見 7/10）
7/74 ・・紡杯或類似裝置
7/76 ・・・旋轉盤
7/78 ・・・紡杯結構，如紡絲罐
7/80 ・・・・適合於收集濕紗的
7/82 ・・・旋轉杯或類似裝置的殼或罩
7/84 ・・・與旋轉杯相配合的錠子和紗線的運輸工具（將紗線從離心式紡紗杯移到紗線運輸工具上的裝置入 9/06）
7/86 ・・復捻裝置，如倍捻機
7/88 ・・空心錠子裝置（7/86 優先）
7/90 ・・帶兩個以上加捻機構的組合裝置（7/86，7/88 優先）
7/92 ・給臨時捻度的`

<u>不同種類或型號的細紗或捻線機的一般特徵或細節以及它們的附件</u>）

9/00 在收發站更換筒管、管芯、容器或完全改換卷裝的設備（卷繞長絲原料一般用的設見 B65H）
9/02 ・在接收站卸下筒紗並更換筒管、管芯或容器；從相鄰的滿筒到空筒之間的轉移
9/04 ・・與細紗機或捻線機結合在一起的落紗裝置
9/06 ・・・裝紗線從離心式紡杯移至紗線運輸工具上
9/08 ・・與細紗機或捻線機不連在一起的單獨落紗裝置
9/10 ・・・落紗小車
9/12 ・・・手工擺筒機；擺管機台座
9/14 ・・為落紗作準備的機器 (紗線輸出到一定長度時自停見 13/24)
9/16 ・・紗線切斷裝置
9/18 ・向收發站供應或從那裡運走筒管，管芯、容器或成型卷裝的設備（9/10 優先）

11/00 除去或限制灰塵、飛花及類似物的裝置（自由端紡紗機的運轉表面的清潔入 4/22；一般分離見 B01D；一般清潔見 B08B；空氣調節入 F24F，例如，用過濾見 F24F 3/16）

[5]

13/00 其它一般結構特徵，細節及附件（自由端紡紗的見 4/00）**[5]**

13/02 ・其它類不包括的羅拉裝置

13/04 ・棉條、粗紗或紗線的導引裝置；光滑模板(凝棉導引裝置見 5/72)

13/06 ・・橫動裝置

13/08 ・捻度制止器

13/10 ・張力裝置

13/12 ・防止纏絞或錯並的裝置（吸紗尾機構見 5/68）

13/14 ・警報或安全設備，如筧動探疵儀，自動停車等（加工長絲而又與細紗機等類似機器無直接聯繫的報警安全裝置見 B65H；一般的安全裝置見 F16P；一般的指示儀見 G08B）

13/16 ・・用於紗線張力降低，原料停供或紗線斷掉的

13/18 ・・・僅用於供料停止的

13/20 ・・用於張力過大或機構工作不良的

13/22 ・・用於紗條運行不規則的

13/24 ・・用於輸出到一定長度、卷繞完畢或裝滿容器的

13/26 ・便於檢驗或試驗與紡紗或加捻有關的紗線或類似物的裝置

13/28 ・加熱或冷卻裝置

13/30 ・細紗或捻線過程中同時給濕、上漿、上油、上腊、著色或烘乾

13/32 ・統計、測量、記錄等設備（一般問題見 G 部的有關類、如見 G01B）

15/00 接頭裝置（自由端紡紗機的入 4/48；用在生產紡織織物的機器上的見相關的各小類）**[5]**

15/007 ・倍捻機的 **[5]**

15/013 ・沿機器移動的走車 **[5]**

17/00 手工工具（插管裝置見 9/12）

17/02 ・存放鋼絲圈的裝置；上鋼絲圈的工具

D02 紗線；紗線或繩索的機械整理；整經或併經

附註

本類中下列用詞的含義為：

— “纖維”指天然或人造原料中長度較短的細長物；

— “長絲”指天然或人造原料中長度無限長或近似無限長的細長物；

— “紗”指一般由紡紗而成的纖維的均勻組合；

— “線”指一般由加捻而成的紗或長絲的組合。

D02G 纖維、長絲、紗或線的卷曲；紗或線

附註

注意 D02 類名下的附註。

1/00 製造卷曲的纖維、長絲、紗或線；給其以潛在特性（紗本身見 3/00；人造長絲和線及類似物的形成過程見 D01D5/22；化學處理的一般問題見 D06M）

1/02 ・採用加捻、定型和解捻，即施加假捻

1/04 ・・施加假捻的裝置

1/06 ・・・錠

1/08 ・・・輥子

1/10 ・採用刀刃，如加熱刀刃、刀口卷曲法

1/12 ・採用填塞箱法

1/14 ・採用溝槽羅拉或齒輪型機構

1/16 ・採用噴氣或射流，如空氣、蒸汽

1/18 ・採用具有不同收縮特性的纖維、長絲或紗的混合方法

1/20 ・採用上述二種或多種方法或裝置的結合；卷曲定型後處理

3/00 紗或線，如花式紗；其它類未包括的製造紗線的工藝或設備（加工卷曲紗見 1/00）

3/02 ・按原料分類的紗或線

3/04 ・・混紡或含有不同材料的紗或線

3/06 ・・條狀原料（非紙）製成的線

3/08 ・・紙製紗或線

3/10 ・・腸線一類製成的紗或線

3/12 ・・含金屬絲帶的線

3/14 ・・馬鬃線

3/16 ・・礦物材料製成的紗或線

3/18 ・・・玻璃一類的

3/20 ・・・石棉的

3/22 ・按結構特徵分類的紗或線

3/24 ・・膨體紗或線，如不同伸縮性的短纖維製成的

3/26 ・・依捻數和捻向分類的

3/28 ・・・股線或纜線

3/30 ・・・縐形紗線或其它高捻度紗或線

3/32 ・・彈力紗或線

3/34 ・・結子、螺旋、圈形以及絨毛的紗或線等，以及其它不規則或裝飾用紗線，如裝飾紗

3/36 ・・夾心或包芯紗線（彈力紗線見 3/32）

3/38 ・・纖維、長絲或紗與其它種紗或長絲纏繞在一起的線（借助自由端紡線技術用纖維包纏連

續芯線的見 D01H4/00）**[5]**
3/40 ・・纖維粘合而成的紗；浸透紗線
3/42 ・・雪尼爾線
3/44 ・按用途分類的紗或線
3/46 ・・縫紉棉線或類似的紗或線
3/48 ・・輪胎帘子線

D02H 整經、倒軸或分絞

附註

注意 D02 類名下的附註。

次類索引

筒子架 1/00
整經；倒軸；整倒聯合.....3/00；5/00；7/00
分絞 9/00
其它機械和方法 11/00
設備細節 13/00

1/00 筒子架，即把若干根單線組合起來的供應機構

3/00 整經機

5/00 倒軸機
5/02 ・同漿紗或其它經紗處理機構結合起來的（漿紗見 D06B）

7/00 整經和倒軸聯合機

9/00 分絞
9/02 ・分絞棒和分絞繩

11/00 1/00 至 9/00 未包括的方法或設備，如經紗洗滌

13/00 上述各組設備的細節
13/02 ・停車裝置
13/04 ・・帶有檢測器對單根或成組紗線斷頭、鬆弛或過緊作出反應的停車裝置
13/06 ・・・機械的
13/08 ・・・電動的
13/10 ・・與紗線測長裝置相結合的停車裝置，即整經繞到所需長度時自停
13/12 ・變速傳動機構
13/14 ・・整經中由張力自動控制的
13/16 ・決定紗線間隔的鋼筘、鋼梳或其它設備
13/18 ・・間隔可調的
13/20 ・・間隔固定的
13/22 ・張力裝置
13/24 ・・單紗用
13/26 ・・經紗用（控制經軸或類似物的傳動，保持其張力恆定的見 13/14）
13/28 ・經軸（卷布輥見 D03D49/20）
13/30 ・・帶邊盤的
13/32 ・・・可調節的
13/34 ・・分段的
13/36 ・・經紗連到經軸的裝置
13/38 ・經軸貯存架

D02J　長絲、紗、線、纜、繩等的整理（卷曲見 D02G；液體、氣體、蒸汽的處理見 D06B；對經軸或板狀紗作液體以外的處理見 D06C；化學物質見 D06L，M，P，Q；製繩中的處理，附屬於製繩過程的繩子處理設備見 D07B）

附註

注意 D02 類名下的附註。

次類索引

結構、形狀或表面的改變 ..... 1/00，3/00
去除不需要的部分 7/00
上述一個組中不能包括的聯合措施 11/00
非屬以上某項所特定的加熱或冷卻工藝 13/00

1/00　由一特定結構所得到結構或特性的改善；採用模具或壓輥改變、保持或恢復物理形狀或斷面形狀（僅改變表面見 3/00）

1/02　・膨化，如起圈（卷曲見 D02G）
1/04　・壓縮致密化
1/06　・故作不勻，如粗節或其它不一致性，如高縮和低縮或強弱紗段交錯
1/08　・所含長絲不截斷地交織，如採用空氣渦流
1/12　・進行後處理以改變變形紗或類似物的拉伸／膨鬆性能
1/14　・給予一致性或未期非一致性
1/16　・搓揉或類似動作，以重新排列或去除纖維
1/18　・分離或布散
1/20　・加應加或解除應力，如採用振動或施加靜電應力或放電
1/22　・拉伸或加張力，收縮或放鬆，如採用超喂或欠喂機構，或防拉伸措施（拉伸紡紗見 D01D5/12）

3/00　改變表面

3/02　・採用摩、擦、割、刻等（預先將纖維弄粗糙，如紡紗準備見 D01G 3/00）
3/04　・刷
3/06　・打光，如使之明亮帶光澤
3/08　・・透過加壓，如採用軋輥或熨燙軋光
3/10　・犬牙交錯
3/12　・去除纖維尖端
3/14　・・剪毛
3/16　・・燒毛
3/18　・採用特種固體或半固體物質處理，如白蠟（卷裝中上蠟見 B65H 71/00；紡紗或捻線時附帶的紗線上蠟見 D01H13/30）

7/00　清除塵土、散毛、燒焦的尖端（與剪毛、燒毛或其它去除纖維尖端聯合的見 3/12，3/14，3/16）

11/00　1/00 至 7/00 中任何一目內不包括的，由這些目包括的方法相結合的措施；為實施此種結合措施的裝置[8]

13/00　非屬本次類各項所特有工藝的對紗、線、纜、繩等進行的加熱或冷卻（紡紗或捻線中的加熱、冷卻或烘乾見 D01H，紗線等的一般烘乾見 F26B）

D03 織造

D03C 開口機構；紋板或紋鏈；紋板沖孔；花型設計

次類索引

開口機構
多臂機；提花機；凸輪和
其它直接動作的機構.....1/00；3/00；5/00
綜片 9/00
不形成開口機構部分的織邊機構.....11/00
其它開口機構.....7/00；13/00
紋板或紋鏈；紋板沖孔；花型
製作的方法或裝置.....15/00；17/00；19/00

1/00 多臂機

1/02 ・單動式多臂機，即：同一拉刀或等同物每緯動作一次的多臂機（1/10 優先）
1/04 ・・全開口型單動式多臂機
1/06 ・復動式多臂機，即：交替投緯分別由不同的拉刀或等同物動作的多臂機
1/08 ・・可逆轉的，即當織機倒車時自動修正梭口
1/10 ・中開口型多臂機，即在中央閉合梭口位置提升一些紗線和降下另一些紗線所形成的梭口
1/12 ・採用齒輪代替拉刀的多臂機
1/14 ・不同多臂機的共同特徵（開口機構動作不良時的停車裝置見 D03D 51/46）
1/16 ・・與織機有關的多臂機裝置
1/18 ・・拉刀；刀架
1/20 ・・拉鉤；提綜器
1/22 ・・橫針；針箱；針板
1/24 ・・花筒；花筒擺架
1/26 ・・便於豎鉤與拉刀相嚙合
1/28 ・・・留出然後消除豎鈎與拉刀間的間隙
1/30 ・・・所有豎鈎脫離拉刀，然後選好的豎鈎重新嚙合
1/32 ・・・所有豎鉤與拉刀未脫離然後未選的豎鉤脫離嚙合
1/34 ・・經紗從不同高度穿過，以免互相雜亂的裝置
1/36 ・・紋板或紋鏈的節省裝置，即：織橫邊多臂機

3/00 提花機（用掃瞄方法控制提花見 17/06；阿克明斯特片梭織機的機構見 D03D39/08）

3/02 ・單動式提花機
3/04 ・・全開口型
3/06 ・復動式提花機
3/08 ・・全開口型
3/10 ・中開口型提花機
3/12 ・多梭口型提花機，即經紗若干段提至不同高度，例如以備織製絨頭織物
3/14 ・不使用豎鉤的提花機，如使用打結繩結合鎖眼槽
3/16 ・在判讀橫針與豎鉤間帶有中間電動針的書多爾式或其它提花機
3/18 ・織邊提花機
3/20 ・電動提花機
3/22 ・射流提花機
3/24 ・不同型式提花機的共同特徵
3/26 ・・提花機的一般裝置或在織機上的配置
3/28 ・・找斷尾裝置；防止停車時下一梭口打開的裝置
3/30 ・・豎鉤正向運行閉合梭口的裝置
3/32 ・・提花機傳動機構
3/34 ・・・花筒傳動機構
3/36 ・・・提刀傳動機構

3/38 ・・目板
3/40 ・・提綜繩的結構
3/42 ・・提綜繩的設置
3/44 ・・鉛錘

5/00 凸輪或其它直接傳動的開口機構，即無中介電源機構操縱綜框
5/02 ・回轉凸輪操縱
5/04 ・・凸輪的結構或外形（一般凸輪見 F16H53/00）
5/06 ・回轉凸輪以外的其它凸輪操縱

7/00 紗羅或類似的開口機構
7/02 ・紗羅綜片
7/04 ・帶有在一橫向軸上擺動的圓盤並帶有經紗通過的孔隙的機構
7/06 ・帶有使經紗從另一經紗的一邊移動到另一側的孔針的機構的間隙
7/08 ・使經紗向同一方向重複加捻的裝置

9/00 綜絲；綜框（紗羅式開口見 7/00）
9/02 ・綜絲
9/04 ・・金屬綜絲
9/06 ・綜框

11/00 不形成主開口機械部分的織邊開口機構（織邊提花見 3/18；紗羅織邊機構見 7/00）

13/00 其它類未列入的開口機構

15/00 紋板或紋鏈
15/02 ・帶有伸出花型顯示部件的金屬、木質或類似材料的紋鏈
15/04 ・紋板或紙板沖孔以顯示花丑
15/06 ・從紋板裝拆紋釘的裝置
15/08 ・用於互連，如通過系帶，或拆下紋板的裝置

17/00 紋板沖孔裝置（數字式打印記錄載波器見 G06K）
17/02 ・手工沖孔，即由操作者決定要沖的孔
17/04 ・・機電沖孔
17/06 ・自動化的，即設計成光電掃瞄或其它型式用於控制沖孔裝置或直接控制織機提花

19/00 本次類其他目內不包括的有關花型設計或製作的其它裝置或方法[8]

D03D 機織織物；織造方法；織機

附註

⑴ 涉及到織造和整理工序的加工方法，以及涉及到成品織物優先歸入 D06 類。

⑵ 織造方法分入織機織物中的目，除非該方法是以某種特殊織機的工作原理為特徵，而不是以某種織物生產為特徵。在此情況下，該織造方法歸入織機次類。

⑶ 在本次類中，當不能確定哪個必要特徵最重要（通常這是最有限定意義的特徵）時，除了絨頭機織織物的目優先於其它機織織物的目外，機織織物的目應按分類表之階層關係及順序來考慮。

次類索引

機織織物及相應的織造方法
以紗線或原料的結構；外形；回彈性能；
彈性為特徵的.....15/00；3/00；7/00；17/00
機織織物種類
透孔織物；機織絨頭織物；
紗羅織物；浮紋或
挖花織物 .....9/00；27/00；19/00；21/00
經緯紗特定設置的；
其它類不包括的多股紗織物..13/00；11/00
特定品種 1/00
其它類機織織物.....25/00
布邊 .....5/00；47/40
不屬特殊織物或
特殊織機的一般織造方法.....23/00
織機或相應的織造方法
手織機 29/00
按織物品分類的：用於刺繡式裝飾物
的浮紋或挖花型；窄條帶式織物；
絨頭織物；其它品種織物的
其它類型.....31/00；35/00；39/00；41/00
按織物結構分類的：圓筒型；
帶變換箱型；帶自動補緯型；
無梭型 .....37/00；43/00；45/00；47/00
多織機 33/00
一般細節及結構特徵.....49/00
織機的傳動；起動和停車.....51/00

機織織物；不以特殊織機的工作原理為特徵的織造方法

1/00 特定用途的機織織物

1/02 ・充氣織品
1/04 ・口袋或背包等物品
1/06 ・幕布頂帶
1/08 ・百葉窗帶（用於軟百葉窗的帶見 E06B9/382）

3/00 以外形分類的機織織物

3/02 ・圓筒形織物
3/04 ・無接頭織物
3/06 ・幅寬變化的織物
3/08 ・弧狀、波紋狀類織物

5/00 布邊

7/00 具有回彈性能，即壓縮後能恢復原狀的織物

9/00 透孔織物（百葉窗帶織物見 1/08）

11/00 其它類不包括的雙股或多股織物

11/02 ・袋、筒、圈、股、折、襟等織物（幕布頂帶入 1/06；單筒織物見 3/02）

13/00 以經緯紗特定設置為特徵的機織織物，如彎曲緯紗、非連續性經紗、斜經或斜緯

15/00 以使用的紗線或其它經、緯的材料或結構為特徵的機織織物

15/02 ・經線或緯線採用硬性物質，如鋼絲、竹藤絲、石棉等
15/04 ・因收縮差異產生不同外形或效應的機織織物
15/06 ・採用伴織紗，即織後除去的紗
15/08 ・採用彈力紗（由織造方法決定其彈性的機織織物見 17/00）
15/10 ・採用高或低摩擦系數的紗線
15/12 ・採用耐熱或防火紗線

17/00 由織造方法決定其彈性的機織織物（採用彈力紗的見 15/08）

19/00 紗羅織物

21/00 浮紋或挖花織物

23/00 非屬特殊機織織物或使用特殊織機的一般織造方法；其它單一類不包括的機織法

25/00 其它類不包括的機織織物

27/00 機織絨頭織物

27/02 ・由經紗或緯紗形成的絨頭
27/04 ・・緯絨織物
27/06 ・・經絨織物
27/08 ・・・毛圈織物

27/10 ・・雙面絨織物
27/12 ・織造時栽絨
27/14 ・・環繞經紗栽絨
27/16 ・・環繞緯紗栽絨
27/18 ・雪尼爾織物

織機；由特殊織機的工作原理所決定的織造方法

29/00 手織機

31/00 用於在織物上造成刺繡裝飾的浮紋、挖花或其它織機

33/00 多織機，即兩台或兩台以上織機合為一組，不論是否具有共用機構（35/00 優先）

35/00 小織機，即織造條帶或其它窄幅織物的織機（47/00 優先）

37/00 圓織機（在一圓周或多邊形上織造分割織物的織機見 33/00）

39/00 絨布織機

39/02 ・阿克明斯特織機，即織造時栽絨的織機
39/04 ・・筒管式阿克明斯特織機
39/06 ・・・栽絨紗管與筒子架
39/08 ・・夾片或阿克明斯特織機
39/10 ・鋼絲起絨花毯織機，即在緯向金屬絲上起絨頭的立絨，如布魯塞爾式或摩爾頓式地毯的織機
39/12 ・・操作起絨鋼絲的機構
39/14 ・・起絨鋼絲的結構，例如切割的起絨鋼絲
39/16 ・雙面長毛絨織機，即面對面制織雙層絨布
39/18 ・・長毛絨兩層的分割，如靠切斷
39/20 ・經向鋼絲起絨的織機
39/22 ・毛圈織機
39/24 ・在織機上割絨的裝設（切割的起絨鋼絲見 39/14；長毛絨兩層分割見 39/18）

41/00 其它類不包括的織機，如織造毛絨的織機；以及這類織機的特有的細節

43/00 附變換箱的織機

43/02 ・帶升降梭箱
43/04 ・・操作機構
43/06 ・帶轉式梭箱
43/08 ・・操作機構
43/10 ・捕緯箱，即防止緯紗錯亂的裝置

45/00 附自動補緯的織機（小織機自動補緯見 35/00，圓機自動補緯見 37/00；在織機上重新纏管入 D03J 1/12）

45/02 ・補緯控制
45/04 ・・補緯開始前的探緯裝置或其它探測器（緯停裝置見 51/34）
45/06 ・・・機械式
45/08 ・・・・側滑型
45/10 ・・・電動式
45/12 ・・・光電式
45/14 ・・貯備緯紗或色紗待空梭返回織機的補緯機構處換用
45/16 ・・・選擇正確的色紗
45/18 ・・防止梭子非正常地進入梭箱換緯的梭子探測器或其它探測機構（梭停裝置見 51/40）
45/20 ・換管、紆子或其它梭件
45/22 ・・在普通梭箱中進行
45/24 ・・在非普通梭策中進行
45/26 ・・大紆庫
45/28 ・・・單品種例如單色紗
45/30 ・・・・轉盤式
45/32 ・・・多品種，例如多色紗
45/34 ・換梭
45/36 ・・新梭在同一梭箱內換下空梭
45/38 ・・梭箱中加裝只在換梭時使用的備用梭庫
45/40 ・・・空梭落入一般梭庫而新梭從備用梭庫中被取出
45/42 ・・・空梭落入備用梭庫而新梭從一般梭庫中被取出

45/44 ・・大紆庫
45/46 ・・・單品種，如單色紗
45/48 ・・・多品種，如多色紗

45/50 ・緯紗頭的切斷、夾持、操縱或處理
45/52 ・・在梭子附近將梭中用完的緯紗切斷並夾持到織物上的緯紗
45/54 ・・將新梭中緯紗切斷並夾持連到織物上的緯紗
45/56 ・・在布邊處切斷新紗和老紗
45/58 ・・從新紗管上引出包頭紗或新緯紗頭
45/60 ・・・主要借助氣流或吸風
45/62 ・・被切斷的緯紗頭回紗的處理（45/58 優先）

47/00 大量供緯不通過梭口的織機，如無梭織機，片梭織機和假梭織機（圓織機入 37/00）
47/02 ・連續投入緯紗套圈，即雙緯紗（47/27 優先）**[3]**
47/04 ・・由帶永久穿線眼的往復針頭進行
47/06 ・・由帶永久穿線眼的樞軸針頭進行
47/08 ・・・針頭線路由凸輪、鏈條或其它方式改換
47/10 ・・由叉形針頭通過梭口投入緯紗圈
47/12 ・投入單根緯紗頭帶過梭口，即每緯間都形成梭口（47/27 優先）**[3]**
47/14 ・・由一片片梭夾緯針將緯紗頭帶過梭口
47/16 ・・由一片片梭夾緯針進入空梭口而返回時將緯紗拉出
47/18 ・・兩投緯器於梭口中央或接近中央時相遇並交換緯紗帶回
47/20 ・・投緯器中緯紗接合裝置的結構特點
47/22 ・・・將緯紗套圈投入梭口部分路徑然後拉直
47/23 ・・・夾線器（用於假梭或片梭見 D03J5/06）**[3]**
47/24 ・・採用片梭或假梭（波形梭口織機見 47/26，梭子投緯機構見 49/24，片梭或假梭本身見 D03J 5/06）
47/25 ・・・僅從織機的一端投入 **[3]**
47/26 ・・波形梭口織機
47/27 ・投緯用的傳動和導向機構 **[3]**
47/28 ・緯紗本身噴入梭口
47/30 ・・借助氣流
47/32 ・・借助液體
47/34 ・筒子與投緯機構間緯紗的處理
47/36 ・・緯紗的測長與切斷
47/38 ・・緯紗的花型設計機構
47/39 ・對藤、莖、條、馬尾襯材料或類似材料進行處理的 **[3]**
47/40 ・布邊成型
47/42 ・・緯紗圈針織或交織
47/44 ・・・附加邊紗
47/46 ・・由布邊梭或其它機構將布邊紗穿過緯紗圈（針織見 47/44）
47/48 ・・第二次開口時引入斷頭緯紗，如褶，吹
47/50 ・・粘著法

49/00 非屬特定型式織機的細節和結構特徵（邊撐見 D03J1/22）
49/02 ・機架結構
49/04 ・經紗與布的張力控制
49/06 ・・送經機構（經軸結構見 D02H）
49/08 ・・・經軸剎車
49/10 ・・・經軸送經時的傳動
49/12 ・・送經機構以外的控制經紗張力
49/14 ・・・開口時張力差異的補償
49/16 ・・・筒子架送經
49/18 ・・標誌經紗張力的機構（紗線張力的檢測本身見 G01L5/04）
49/20 ・・卷取機構；卷布輥（卷布儲輥架見 D02H）
49/22 ・・後樑；分絞棒；胸樑
49/24 ・開口時投梭機構（梭子本身見 D03J 5/00）
49/26 ・・投緯機構，如投片梭或假梭

49/28 ・・・投梭棒的傳動機構
49/30 ・・・・凸輪傳動
49/32 ・・・・預壓彈簧或類似物傳動
49/34 ・・・・液壓或氣壓傳動
49/36 ・・・皮結；制止器（緩衝皮帶見 49/40）
49/38 ・・・打梭棒；制止器（緩衝皮帶見 49/40）
49/40 ・・・緩衝皮帶；肚擋皮帶；類似的皮帶件
49/42 ・・梭子由液壓或氣壓推進
49/44 ・・梭子由電力或磁力推進
49/46 ・・梭子被積極推拉（波形梭口型織機見 47/26）
49/48 ・・投梭前的梭子定位
49/50 ・・其它類不包括的有關投緯的其它裝置或組件
49/52 ・梭箱（變換箱見 43/00）
49/54 ・・制止箱；制梭
49/56 ・・・鬆梭機構，即投梭前減少制梭鐵壓力
49/58 ・攔梭裝置
49/60 ・筘座的結構或操作
49/62 ・・鋼筘在筘座上的安裝
49/64 ・・投緯過程中筘座或慢停或慢動
49/66 ・・走梭板
49/68 ・鋼筘與打緯梳不裝在筘座上（游筘自停裝置見 51/42）
49/70 ・切斷緯裝置（在自動補緯織機上切斷緯紗見 45/50；切割織物的裝置入 D03J1/08）

51/00 傳動、起動或停車裝置；自停裝置

51/02 ・傳動機構的一般組件
51/04 ・人工控制
51/06 ・採用特殊停車方法
51/08 ・・按織造週期定時停車或停車後運動到預定位置
51/10 ・・突然停車
51/12 ・為調整速度
51/14 ・為暫時減速
51/16 ・為週期性變速
51/18 ・自停裝置
51/20 ・・經停裝置
51/22 ・・・機械式
51/24 ・・・・當停經片懸掛在每根或每一小組經紗上時
51/26 ・・・・探測綜片
51/28 ・・・電動式
51/30 ・・・・當停經片懸掛在每根或每一小經經紗上時
51/32 ・・・・探測綜片
51/34 ・・緯停裝置
51/36 ・・・中央緯紗叉
51/38 ・・・邊側緯紗叉
51/40 ・・梭停裝置
51/42 ・・・游筘機構
51/44 ・・對織機機件動作不良的反應
51/46 ・・・對開口機件的

D03J 織造的輔助設備；織布用工具；梭子

1/00 與織機相結合或相關的輔助設備

1/02 ・處理經紗的，如清潔、給濕
1/04 ・處理緯紗的
1/06 ・處理織物的（機上割絨見 D03D39/24）
1/08 ・・切割織物的
1/10 ・向織布工指示花型的
1/12 ・在織機與卷緯處之間輸送紗管的（絡筒機本身見 B65H）
1/13 ・經紗分絞的（一般分絞見 D02H9/00）〔2〕
1/14 ・向經停裝置停經片、綜片或鋼筘

穿經的設備

1/16 ・連接經紗頭的設備（打結工具見 3/00）

1/18 ・・新經與老經接經的

1/20 ・計測織物長度和所織的緯紗根數的

1/22 ・邊撐機構

1/24 ・觀察織機各部分的小鏡或其它設備

3/00 織布用工具，如打結工具

3/02 ・鋼筘與穿綜鉤

3/04 ・裝梭穿線工具（梭中穿線工具見 5/20）

5/00 梭子（挖花梭子入 D03D31/00；小織機梭子見 D03D35/00；圓織機梭子入 D03D37/00；布邊梭子見 D03D47/46）

5/02 ・梭體結構

5/04 ・・梭尖

5/06 ・假梭；片梭

5/08 ・緯紗管、筒管或管紗插座

5/10 ・・梭芯

5/12 ・・・活動式

5/14 ・・・銷軸式

5/16 ・・筒管卡子，如用於自動換紆織機梭腔

5/18 ・・空心管紗，即梭子無梭芯或緯紗管卡子

5/20 ・在梭子穿線的工具（單獨工具見 3/04）

5/22 ・・自行穿線的，即自動穿線

5/24 ・張力裝置

D04　編織；花邊製作；針織；飾帶；非織物

D04B　針織

附註

⑴ 本次類中表示機器、設備、裝置或工具的各次目，將包括以其應用為特徵或限於該應用的加工工藝及由該工藝生產的產品。

⑵ 本次類包括各種針織產品，即針織布、針織品等，它們必須具有針織方面的結構特徵。

次類索引

緯編針織及所用機器
　一般工藝 1/00
　手用工具；供家庭用
　的針織機器 ..... 3/00；5/00，7/08
　平式針床針織機；
　用單獨動作的針；用固定的針 ... 7/00；11/00
　圓機：用單獨動作的針；
　用固定的彈簧針或鉤針 ..... 9/00；13/00
　用於上述機器上的小件或
　輔助裝置 ..... 15/00；35/00
經編針織及所用機器
　一般工藝及針織品 21/00
　機器 .....
　平式針床；其它型式 ..... 23/00；25/00
　用於上述機器上的
　小件或輔助設備 ..... 27/00；35/00
針織機上所用輔助設備 37/00
鉤編工藝及所用機器
　工藝；工具或器械 ..... 31/00；33/00
　用於上述機器上的小件
　或輔助設備 35/00
修補；拆散 ..... 17/00；19/00
其它類不包括的工藝及針織機器 39/00

緯編針織及所用機器

1/00　不靠使用特殊機器生產織物或產品的緯編針織工藝；使用上述工藝生產的產品

1/02　・起絨織物或具有類似表面特徵的產品
1/04　・・按紗線原料區分
1/06　・防脫散織物或產品
1/08　・・按紗線原料區分
1/10　・花色織物或產品
1/12　・・按紗線原料區分
1/14　・以採用特殊紗線原料為主要特徵的其它織物或產品
1/16　・・合成纖維線
1/18　・・彈力線
1/20　・・・卷曲線
1/22　・專用於特殊形狀的針織品
1/24　・・服裝
1/26　・・・襪子
1/28　・・・手套

3/00　編織物之手用工具

3/02　・針
3/04　・手指的保護裝置；紗線張力裝置
3/06　・線球承座或容器

5/00　供家庭使用的不帶針的針織器械（帶針的見 7/08）

7/00　附單獨可動針的平機針織機（使

用固定針的變針式織機見 11/00）

7/02 ・帶一組針的
7/04 ・帶兩組針的
7/06 ・・雙反面成圈
7/08 ・供家庭用的
7/10 ・帶收放針裝置以生產全成形產品
7/12 ・帶襯入起絨紗線的設備
7/14 ・帶有將襯墊紗襯入織物的設備
7/16 ・用彈力線或襯人彈力線生產織物
7/18 ・・用作緯紗或襯緯
7/20 ・帶有改變織物結構，如從平紋到羅紋的設備
7/22 ・對產品（如帶防脫散邊的產品）進行初加工的專門設備
7/24 ・生產花色織物
7/26 ・・彩色花紋
7/28 ・・編織花紋
7/30 ・專用於特殊形狀針織品的
7/32 ・・圓筒狀針織品
7/34 ・・・手套

9/00 具有單獨可動針的圓針織機（用固定的彈簧針的見 13/00）

9/02 ・帶一組針的
9/04 ・・用彈簧針的
9/06 ・羅紋產品的針筒和針盤
9/08 ・・棉毛產品用
9/10 ・雙面成圈或雙反面成圈的雙針筒
9/12 ・帶襯入起絨襯墊紗線的設備
9/14 ・帶襯入鬆散纖維的設備，如絨織物
9/16 ・帶有將襯墊紗線襯入織物的設備
9/18 ・帶有襯入加固紗線的設備
9/20 ・帶收放針的設備；帶往復動作，如織平片
9/22 ・帶改換織物結構，如從平紋到羅紋的設備
9/24 ・對產品（如帶防脫散邊的產品）進行初加工的專門設備
9/26 ・生產花色織物
9/28 ・・彩色花紋
9/30 ・・・縱條紋
9/32 ・・・・吊線條紋
9/34 ・・橫條紋
9/36 ・・・通過往復動作織成嵌花
9/38 ・・編織花紋
9/40 ・將針織物從一台機器移向另一台機器的設備
9/42 ・專用於生產特殊形狀產品的
9/44 ・・小直徑細長筒形產品，如繩纜的包皮（電纜的被覆見 H01B13/22）
9/46 ・・襪子，或其局部
9/48 ・・・防脫散襪
9/50 ・・・・小網眼襪
9/52 ・・・外科整形橡皮襪
9/54 ・・・襪口，如雙層口或翻口
9/56 ・・・襪跟或襪尖部分
9/58 ・・手套

11/00 用固定針的變針式織機(用單獨可動針的平機針織機 7/00)

11/02 ・帶一組針的
11/04 ・帶兩組針的
11/06 ・帶生產全成形產品用的收放針設備
11/08 ・帶襯入起絨襯墊紗線的設備
11/10 ・帶有將襯墊紗線襯入織物的設備
11/12 ・用彈力線或襯入彈力線生產織物的
11/14 ・帶改換織物結構的設備，如從平紋到羅紋
11/16 ・對產品（如帶防脫散邊的產品）進行初加工的設備
11/18 ・生產花色織物
11/20 ・・彩色花紋
11/22 ・・編織花紋
11/24 ・將針織物從一台機器移到另一台機器的設備
11/26 ・專用生產特殊形狀產品的
11/28 ・・襪子或其局部
11/30 ・・・防脫散襪
11/32 ・・・襪口，如雙層口或翻口
11/34 ・・・襪眼或襪尖部分

11/36 ・・其它服務

13/00 使用固定的彈簧針或鉤針的圓針織機，如台車或吊機（用單獨動作針的見 9/00）

13/02 ・針平行排列

15/00 與緯編機合並在一起的，只限於這類機器的小件或輔助裝置（不限於緯編機的小件及輔助裝置見 35/00）

15/02 ・線圈轉移鉤
15/04 ・・直針床針織機的
15/06 ・沈降片
15/08 ・針舌開啟器；毛刷
15/10 ・針床
15/12 ・・針床的橫移裝置
15/14 ・針筒
15/16 ・・往復運轉傳動裝置
15/18 ・針盤
15/20 ・針杆
15/22 ・・傳動裝置
15/24 ・沈降片頭；沈降片座
15/26 ・彎紗板
15/28 ・天針板
15/30 ・導紗杆傳動裝置
15/32 ・操縱針織運動的三角系統或裝置
15/34 ・・針盤用
15/36 ・・直針床針織機用
15/38 ・供、餵、導紗進針裝置
15/40 ・・筒紗座或支架
15/42 ・・・安裝二個以上紗筒的架子
15/44 ・・單根紗張力裝置
15/46 ・・・彈力線用的
15/48 ・・餵紗裝置
15/50 ・・彈力線用的
15/52 ・・・鉤針成形平機用的
15/54 ・・導紗器
15/56 ・・・平機針織機用
15/58 ・・・圓編針織機用；換線裝置
15/60 ・・・・帶壓線或切線裝置
15/61 ・・・・・排列在針筒內的
15/62 ・・・・帶打結器
15/64 ・・・變針式織機用
15/66 ・確定或控制花型的裝置
15/68 ・・以所用針織設備為特徵的
15/70 ・・・平機針織機內
15/72 ・・・變針式織機內
15/74 ・・・提花筒
15/76 ・・・提花輪
15/78 ・・・電器裝置
15/80 ・・以所用的導紗器為特徵的
15/82 ・・以所用的針控制三角為特徵的
15/84 ・・提花紋板或機構（打孔工具見 D03C）
15/86 ・・・在平機針織機用的
15/88 ・針織產品的卷取或牽引裝置
15/90 ・・平機針織機用
15/92 ・・氣動式
15/94 ・其它類不包括的傳動機構
15/96 ・・平機針織機用的
15/98 ・・變針式織機用的
15/99 ・・電控制的

修補或拆布

17/00 利用針織動作補布

17/02 ・通過織補
17/04 ・通過挑出漏針

19/00 拆布

經編及所用機器

21/00 不依賴使用特殊設備生產織物或成品的經編針織工藝；限於這種工藝的織物或產品

21/02 ・起絨織物或具有類似表面特徵的成品
21/04 ・・按紗線原料分類
21/06 ・花色織物或產品（透孔織物見 21/10）
21/08 ・・以紗線原料為特徵的
21/10 ・透孔織物
21/12 ・・以紗線原料為特徵的
21/14 ・以用針織的方法襯入用於加固、

粘合或裝飾的一根或多根紗線、絨頭或多層織物為特點的織物；襯入少量補助成分的織物，例如為了裝飾（起絨織物見 21/02，一般無紡織物見 D04H）

21/16 ・・襯入合成纖維線的

21/18 ・・襯入彈力線的

21/20 ・專用於生產特殊形狀的針織品

23/00 平式經編機

23/02 ・帶兩組針的

23/04 ・用單獨動作的針

23/06 ・生產含彈力線或帶有彈力線的織物

23/08 ・帶使用襯入起絨紗線的設備

23/10 ・用線、絨頭或多層織物，或彈性包心紗編織

23/12 ・帶有襯入不成圈全幅襯緯的緯紗的設備

23/14 ・帶有襯入少量輔助成分（例如用於裝飾）的設備

23/16 ・專用於生產特殊式樣或結構的織物或成品壞布

23/18 ・・帶收放針設備

23/20 ・・生產襪口

23/22 ・用特殊的導紗裝置

23/24 ・用花壓針板生產提花織物

25/00 其它類不包括的經編機

25/02 ・圓機

25/04 ・米蘭尼斯平型經編機

25/06 ・絲帶鉤編機

25/08 ・・生產起絨織物的

25/10 ・・生產花色織物的

25/12 ・・・帶有由提花裝置控制的單獨動作的緯紗導紗器

25/14 ・・專用於生產特殊形狀成品的

27/00 只限於用在經編機上的小件或輔助設備（不在此限度內的小件或輔助設備見 35/00）

27/02 ・經紗導紗器

27/04 ・沈降片

27/06 ・針床；沈降片座

27/08 ・・所用的傳動裝置

27/10 ・向織針供、餵、導紗裝置

27/12 ・・單根紗的張力裝置

27/14 ・・紗張力杆裝置

27/16 ・・經軸；及其軸承

27/18 ・・・紗張力經軸制動裝置

27/20 ・・・經軸傳動裝置

27/22 ・・・・電控制的

27/24 ・・導紗梳櫛裝置

27/26 ・・・橫移裝置

27/28 ・・・・減少花鏈數目的裝置

27/30 ・・・・帶倍速裝置的傳動機構

27/32 ・・・由提花裝置控制的單獨動作的導紗器

27/34 ・針織品的卷取或牽引裝置

27/36 ・・帶撐邊器的

鉤編及所用設備

31/00 生產織物或成品的鉤編工藝

31/02 ・鉤編條帶或線

33/00 鉤編工具或設備（經編絲帶鉤編機見 25/06）

35/00 其它類不包括的針織機的小件或輔助設備

35/02 ・在 15/00 或 27/00 組中不包括的針織工具或設備（針製造見 B21G1/00）

35/04 ・・舌針

35/06 ・・滑舌針

35/08 ・・彈簧針

35/10 ・指示、警報或安全裝置，如自停裝置

35/12 ・・對紗線耗盡敏感的

35/14 ・・對紗線斷頭敏感的

35/16 ・・・帶有和一組紗線相連的探測裝置

35/18 ・・對針織工具斷裂、誤放或故障敏感的

35/20 ・・對針織品上疵點敏感的，如洞眼

35/22 ・紗線的預處理裝置
35/24 ・・給濕或潤滑
35/26 ・・加熱
35/28 ・給機器部件加油的裝置（一般見 F16N）
35/30 ・控制機器部件溫度的裝置
35/32 ・去除花毛的裝置
35/34 ・裁剪針織物的裝置
35/36 ・針織物的印花、塗層或拉絨裝置

37/00 隨針織機一起使用的輔助設備或裝置（提花板、花鏈、打孔機構見 D03C）
37/02 ・緯編針織機用的
37/04 ・・在花筒或花輪上插入或調整提花紋釘及類似零件的
37/06 ・經編機用

39/00 其它類不包括的各種針織工藝，器械或機器
39/02 ・帶螺絲形工作架的
39/04 ・經緯編結合的
39/06 ・針織和機織結合的
39/08 ・限用於針織的縫紉機

D04C 花邊，包括六角網眼花邊或碳化花邊的編織或製作；編織機；編織物；花邊（用條帶材料加工鞋底的機器見 A43D29/00，籃框製作見 B27J1/00）

1/00 編織物或花邊，如枕頭花邊，其編造工藝
1/02 ・用特殊材料製作
1/04 ・・碳化的或類似的花邊
1/06 ・特殊用途的編織物或花邊
1/08 ・・六角網眼織物
1/10 ・・・花色六角網眼織物
1/12 ・・繩、線或絲束

3/00 編織或花邊機
3/02 ・帶沿軌道式導板運行或帶單獨管紗座的供紗筒架
3/04 ・・供紗筒架沿非循環路線往復運行
3/06 ・・供紗筒架永遠按同一方向沿循環路線運行
3/08 ・・有疊線或疊編手段的
3/10 ・・有沿邊結成線圈、垂飾或孔眼的裝置
3/12 ・・有加入芯線的裝置
3/14 ・・供紗管架
3/16 ・・・用於臥式筒子
3/18 ・・・用於立式筒子
3/20 ・・筒管座與導杆或軌道式導板的安置
3/22 ・・導杆及軌道式導板（帶控制筒架裝置的見 3/24）
3/24 ・・控制筒架製作提花產品的裝置，如導杆或軌道式導板上的裝置
3/26 ・・・用制止筒管頭的方法
3/28 ・・・用僅制止筒架的方法
3/30 ・・・用控制導杆或軌道式導板開關的方法
3/32 ・・花型襯入
3/34 ・・翼子板機構
3/36 ・・架子
3/38 ・・傳動齒輪；開車或停車裝置
3/40 ・圍繞編織中心等距離行喂紗製造筒形織帶
3/42 ・・用控制單紗導杆形成開口的裝置
3/44 ・・用相同的導引裝置依次移動紗路以形成開口的裝置
3/46 ・・用安裝在滾軸上的載紗器
3/48 ・輔助裝置

5/00 加拈或六角網眼花邊織機
5/02 ・絹網織物網眼織機
5/04 ・網眼或花邊窗帘織機
5/06 ・加拈花邊織物織機

5/08 ・管箱（紗管見 B65H75/02）
5/10 ・管箱導軌；管箱擺動的傳動機構
5/12 ・管箱走車的傳動
5/14 ・・花型襯入
5/16 ・經紗進料或導引裝置
5/18 ・・導杆；所用導動工具；通過對其控制襯入花型
5/20 ・・推片或皮結；通過其控制輸入花型
5/22 ・輸出裝置
5/24 ・傳動齒輪，開車或停車裝置
5/26 ・輔助裝置

7/00 手工編織或織花邊的工具或器械

D04D 飾帶；其它類不包括的帶、絲條帶或綻帶等（帽子上的飾帶如帽圈見 A42C5/00；裝飾工藝品見 B44；紗或線見 D02G；機織見 D03；編帶或花邊見 D04C；非織物見 D04H）

附註

本次類內下列用詞的含義為：
— “飾帶”表示全部或部分用紡織材料或類似材料製成的裝飾物品，或裝飾用的紡織材料或類似材料的條帶，它們在其它類中未被包括。

1/00 用長絲製成的繩子或裝飾用長飾帶（一般繩索入 D07B）
1/02 ・帶芯線的股紗加拈
1/04 ・在長絲原料上加穗狀邊飾或球狀邊飾

3/00 毛絨線飾帶（毛絨線見 D02G；用織機織造毛絨線飾帶見 D03D）

5/00 緣飾（流蘇見 7/08）

7/00 裝飾用紡織品
7/02 ・扁平產品
7/04 ・立體產品（裝飾用鈕扣見 A44B1/04）
7/06 ・・球狀絨頭，如絨球
7/08 ・・流蘇或邊穗
7/10 ・・裝飾用花結（預先做好一般結或蝴蝶結的領帶見 A41D25/02）

9/00 其它類不包括的絲帶、綻帶、衣帶、經紗起球飾帶或其它裝飾用帶（層狀製品見 B32B；包裝用帶見 B65D；膠布條見 C09J7/02；織機製成品見 D03；編帶機製成品見 D04C）
9/02 ・織物條帶縱向折疊製成的
9/04 ・數條或數種原料製成的
9/06 ・用塑料製成的

11/00 絲帶穿過的工具或裝置（針見 D05B）

D04G 長絲原料打結製網；製造多結地毯或掛毯；其它類不包括的結網（收割機用接結打結器見 A01D59/04；鋼絲結網見 B21F；通過打結製成的結子產品見 B65B；同卷繞或退繞有關的打結見 B65H69/00；織造中打結見 D03J；採用其它技術製造網、地毯或掛毯參見有關次類）

1/00 長絲原料打結製網
1/02 ・使用機器
1/04 ・・用單紗
1/06 ・・用單紗與一組紗
1/08 ・・用兩組紗

3/00 製造多結地毯或掛毯
3/02 ・手工方法及所用工具
3/04 ・使用機器

5/00 不包括的其它類打結

D04H 使用纖維或長絲原料製造紡織品（織造見 D03；針織見 D04B；編帶見 D04C；製網見 D04G；縫紉見 D05B；簇絨見 D05C；無紡織物整理見 D06）；**利用此類工藝或設備製造的織物；如毛氈、非織物；棉絮；襯墊**（有不同種類內外層的無紡織物，如機織布的非織物見 B32B）

附註

(1) 本次類中，下列用詞的含義為：
— “非織物”指全部或部分使用紗、線或長絲等紡織材料，以 D 部其它次類所包括的織造、針織、編帶、刺繡、結網等以外的工藝方法製成的織物，這個詞包括毛氈、棉絮及襯墊。

(2) 本次類中：
— 有些非織物也可被分入 B32B 的“層狀產品”中，然後根據該小類附註進一步細分；
— 當非織物的製造涉及到特殊化合物或混合物的應用時，如處理或粘接纖維、長絲或紗線，此時也應考慮其它適合的分類。

(3) 通過改變纖維、紗線與化合物、混合物的比例，其最終產品可以像紙、紙板、皮革或類似物一樣。

次類索引

非織物的類型及結構特徵：
其生產設備和工藝
採用短纖維；長纖維；
長短纖維混合物 1/00;3/00,5/00
起絨織物 11/00
其它非織物 13/00
製氈設備；針刺機 17/00;18/00

非織物的種類或類型，生產此類產品的設備或工藝

1/00 完全或主要由短纖維製成的非織物

1/02 ・棉絮、襯墊（梳棉見 D01G）
1/04 ・用具有粘合性能的纖維絮或層，如用天然纖維及預拉伸或原纖維人造纖維製成（製氈設備見 17/00）
1/06 ・・通過處理產生收縮、膨化或卷曲的纖維（卷曲纖維、長絲或紗線見 D02G1/00）
1/08 ・・通過氈縮硬化；毛氈或毯製品
1/10 ・・・混合纖維製成的毛氈
1/12 ・・・・包括人造有機纖維的
1/14 ・・・・包括無機纖維的
1/16 ・・・若干層纖維經氈合工藝製成的疊層毛氈
1/20 ・・・包括嵌入物或附加物的毛氈，如為了裝飾
1/22 ・・・由氈合工藝製成的立體產品
1/24 ・・・立體產品上的氈殼
1/40 ・用不具有任何表現或內在粘合性的纖維製成層絮
1/42 ・・取決於一定種類的纖維的使用，而此種使用對層絮的堅實度無顯著影響的
1/44 ・・纖維層絮通過輥等機械手段壓實
1/45 ・・・部分纖維形成相互纏結的環扣或毛圈（針織見 D04B；縫紉見 D05B）**[4]**
1/46 ・・・通過針刺或類似的方法使纖維相互纏結在一起（1/45 優先；針刺機見 18/00）**[4]**
1/48 ・・・・至少結合採用一種其它方法進行壓實，如用粘合劑
1/50 ・・・通過處理產生收縮、膨化或卷曲纖維（卷曲纖維、長絲或紗見 D02G1/00）
1/52 ・・・通過使用或嵌入長絲接合物（針織見 D04B；縫紉見 D05B）
1/54 ・・通過把纖維熔合在一起，如分熔化或溶解（與針刺合用時見 1/48）
1/56 ・・・在纖維形成時採取有關措施，如緊接著噴絲之後
1/58 ・・採用或活化化學膠或墊塑膠（與針刺結合用時見 1/48）
1/60 ・・・乾態下施加粘合劑，如固態或溶態熱活躍性粘合劑，並隨後加熱
1/62 ・・・・在一定間隔或位置上施用
1/64 ・・・濕態下施加粘合劑，如分散狀或溶液狀的化學粘合劑
1/66 ・・・・在一定間隔或位置上施用（1/68 優先）
1/68 ・・・・施用泡沫形式的粘合劑
1/70 ・以層絮形成方法為特徵的，如纖維的重取向（成卷裝置見 D01G 25/00；紙卷的濕法製造見 D21F，H）**[4]**
1/72 ・・纖維雜亂無章
1/74 ・・纖維取向規則的，如平行的

3/00 完全或主要由較長紗或長絲製成的非織物

3/02 ・以層絮形成的方法為特徵的，如紗線或長絲的重取向（成卷裝置見 D01G25/00；紙卷的濕法製造見 D21F，H）**[4]**
3/03 ・・散亂
3/04 ・・直行，如直角交叉
3/05 ・・其它形式，如 Z 字形、蛇匍形
3/07 ・・不在同一平面上的形狀，如圓筒形
3/08 ・以加固或固定方法為特徵的
3/10 ・・紗與紗或長絲之間用機械方法固結（針刺機見 18/00；針織機見 D04B，縫紉見 D05B）
3/12 ・・長絲或紗線之間用液態或固態化學或熱活躍性粘合劑固結

3/14 ・・用焊熔法製成的熱塑性紗線或長絲之間的粘合

3/16 ・・・長絲形成時，如在噴絲之後，使熱可塑性長絲之間產生粘合 **[4]**

5/00 長度較短的纖維與長絲或紗線交雜在一起而製成的非織物

5/02 ・由機械方法，如針刺固結的（針刺機見 18/00；針織入 D04B；縫紉見 D05B）

5/04 ・用固態或液態化學或熱活躍性粘合劑固結

5/06 ・由焊熔的熱塑性纖維、長絲或紗線固結

5/08 ・以層絮形成的方法為特徵的，如纖維或紗線的重取向（成卷裝置見 D01G25/00；紙的濕法製造見 D21F，H）**[4]**

11/00 無紡織頭織物（多層無紡絨頭織物見 B32B；機織絨頭布見 D03D；簇絨見 D05C）

11/04 ・短纖、長絲或紗線交錯舖層並在舖層時固結

11/08 ・至少在無紡織物的一層表面生成絨頭而又不添加形成絨頭的原料，如依靠針刺，不同的收縮程度等（針刺機見 18/00）

13/00 其它非織物

13/02 ・由取向熱可塑性薄膜的部分解原纖維用生產無紡織物 **[4]**

17/00 製氈設備

17/10 ・用壓輥，如加熱壓輥製氈

17/12 ・・多壓輥設備

18/00 針刺機

D05 縫紉；繡花；簇絨

D05B 縫紉（成衣業用的見 A41H；縫紉台板見 A47B29/00；裝訂用縫製見 B42B2/00；改用作針織的縫紉機見 D04B39/08）

附註

本次類中，指名為縫紉裝置或機器的各目也包括其使用的縫製方法及由他們產生的線縫。

次類索引

機器類型
- 無橫動一般縫紉機.....1/00
- 專用或自動縫紉機
  - 帶針橫動或衣片橫動.....3/00
  - 用於縫製褥、墊、袋或皮革產品的 11/00,13/00,15/00
  - 用於暫時連接產品的.....5/00
  - 套口機；拆縫機；製作線縫或焊縫的..... 7/00;9/00;17/00
  - 程序控制的 19/00,21/00
- 其它各種縫紉機.....23/00
- 機種組合；機上作縫紉以外用的設備..... 25/00;81/00

衣片；有關的機器各部件
- 衣片的喂送、壓緊、握持、上料或移開 27/00,29/00,31/00,33/00
- 衣片的切口、壓槽或裁剪裝置.....37/00
- 布件運輸，布件收集裝置.....39/00,41/00
- 與布片有關的其它部件.....35/00

縫紉線；有關的機器各部件
- 上線
  - 線軸插杆組件.....43/00
  - 用線的計長；張力調節；割線..... 45/00;47/00;65/00,
  - 挑線、上線引導、斷線探測器；舖線；針座..... 49/00;51/00;53/00;55/00
- 下線 .....
  - 挑圈鉤；成圈器；張力割線器 57/00;61/00;63/00;65/00
  - 繞線或換線.....59/00
- 紗線的上油、上蜡或著色.....67/00

縫紉機的其它部件；附件
- 傳動或控制；加油或冷卻；燈光設備..... 69/00;71/00;79/00
- 附件
  - 安全操作防護裝置.....83/00
  - 殼體；機架或台板；罩蓋或小型防護罩..... 73/00;75/00;77/00

手工縫紉
- 工具和附件；線跡或線縫..... 91/00;93/00
- 準備或整理工序.....95/00
- 製作專用布件或其它類不包括的布件所採用的手工藝及器械.....97/00

機針；上線裝置；拆縫裝置 85/00;87/00;89/00

1/00 無針橫動或衣片橫動或兩者均不橫動的一般縫紉器械或機器

1/02 ・作單線縫
1/04 ・・平伏線跡
1/06 ・・單鏈線跡
1/08 ・作多線縫
1/10 ・・雙鏈線跡
1/12 ・・鎖式線跡
1/14 ・・鏈鎖結合式線跡
1/16 ・・線圈不在正面聯鎖的假鎖式線跡（鞋或鞋面縫紉機見 15/02）
1/18 ・・保護或緊固布邊的線縫（波形線跡縫紉機見 3/02, 3/04）

1/20 ・・・包邊線跡
1/22 ・・・・與搭頭縫或保險縫相結合
1/24 ・作暗線縫
1/26 ・作密封聯接縫（線縫與熔縫同時進行的縫紉機見 17/00）

專用或自動縫紉裝置或機械

3/00 帶針橫動或衣片橫動或兩者均橫動的機構，用於製作裝飾圖案、縫、鎖扣眼、加固開口處或綴紐扣等的縫紉裝置或機械（程控縫紉機見 19/00；帶自動控制送布移動的裝置見 21/00）**[6]**
3/02 ・帶針床控制
3/04 ・帶送布控制
3/06 ・鎖扣眼的（扣眼見 A41F1/02）
3/08 ・・鎖帶孔邊扣眼的
3/10 ・製作滾邊開口的
3/12 ・縫製扣緊件的
3/14 ・・穿孔扣或按扣
3/16 ・・有腳扭扣
3/18 ・・掛鉤或鈕孔
3/20 ・・標籤（不用縫紉法綴標籤見 B65C5/00；標籤和緊固方式一般見 G09F3/00）
3/22 ・・喂扣機構
3/24 ・一般用途的縫紉機加裝可以拆卸的所需機構

5/00 暫時連接的縫紉機，如一雙短襪

7/00 連接針織布等的套口機

9/00 花式縫邊縫紉機

11/00 縫製被褥或墊子的縫紉機（控制衣片握持架或縫紉機本身以求得特殊接縫的見 21/00）

13/00 袋口縫紉機
13/02 ・滿裝後封口（與裝袋設備連用的見 B65B）

15/00 皮革製品縫紉機（假鎖式線縫本身見 1/16）
15/02 ・鞋用縫紉機
15/04 ・・鎖式線縫（15/08 優先）
15/06 ・・關邊縫合機
15/08 ・・・鎖式線縫
15/10 ・・襯裡縫紉機

17/00 線縫和熔縫同時進行的縫紉機（非熔縫的流體密封縫見 1/26）

19/00 程序控制的縫紉機（帶有自動控制衣片托架運動的裝置的見 21/00；當縫紉工具到達預定位置後停 止驅動的裝置的見 69/22）
19/02 ・具有電子存儲器或微處理控制單元的縫紉機 **[6]**
19/04 ・・以存儲狀態為特徵的 **[6]**
19/06 ・・・存儲器的物理轉換 **[6]**
19/08 ・・・用於將針跡數據或圖案數據輸入存儲器的裝置 **[6]**
19/10 ・・・用於從存儲器中選擇針跡數據或圖案數據的組合的裝置 **[6]**
19/12 ・・以控制機器運轉為特徵的 **[6]**
19/14 ・・・控制機針的運動，如改變機針運動的振幅或周期 **[6]**
19/16 ・・・控制衣片的運動，如調整送布牙的移動 **[6]**

21/00 附有自動控制與線縫機構有關的衣片傳送裝置的運動，以便獲得特殊要求的線縫，如附程序控制的上領機、上口袋機

23/00 其它類不包括的縫紉機械（拉鏈封口見 A44B19/00）

25/00 數台縫紉機結合在一起的縫紉機組

縫紉機中進料、定位、操作或處理等方面的機件

27/00 縫紉機之送布機構
27/02 ・帶有能作上下和水平運動的進給齒

27/04 ・・安排在衣片上面
27/06 ・・安排在衣片上下
27/08 ・・帶差動送布裝置
27/10 ・帶旋轉式送布構件
27/12 ・・連續旋轉
27/14 ・・斷續旋轉
27/16 ・・帶差動送布裝置
27/18 ・・送布輥
27/20 ・由縫紉機構成
27/22 ・帶有確定針跡長度的機構
27/24 ・送布牙抬落裝置
27/26 ・皮革縫紉機中

29/00 用於縫紉機之壓布機構或壓腳（用於送布的見 27/04）
29/02 ・壓布控制構件
29/04 ・皮革縫紉機的壓布機構
29/06 ・壓腳
29/08 ・・由可以相對運動的部件組件
29/10 ・・帶滾軸
29/12 ・壓腳附件

31/00 皮革縫紉機的皮件握持器或垂墜器
31/02 ・鞋面導板

33/00 縫紉機中供布或理布機構
33/02 ・與縫紉機中送布機構相連並同時工作的

35/00 用於縫紉機之其它類不包括的送布或理布機構
35/02 ・用於接縫的；卷邊機構；翻邊裝置
35/04 ・・帶活動工具
35/06 ・為加縫布條或布帶
35/08 ・為加縫花邊或飾帶；打褶機構；折布機構；打褶壓腳；打皺器；卷邊器；褶皺器
35/10 ・導邊器
35/12 ・衣片定位指示器，如用刻度尺的

37/00 縫紉機中有關切口、壓槽或裁剪的機構（縫紉線的切斷見 65/00)
37/02 ・切口或壓槽機構
37/04 ・裁剪機構
37/06 ・・帶往復工具
37/08 ・・帶可轉動工具
37/10 ・・帶加熱工具

39/00 用於縫紉機之衣片運輸器（用於自動控制衣片運輸器運動，以獲得特殊結構的線縫見 21/00；一般見 A41H15/00）

41/00 用於縫紉機之衣片收集裝置

供布、理布或處理紗線的縫紉機構件

43/00 縫紉機上聯裝的線軸插桿組件

45/00 縫紉機中使用計量耗用紗線長度的裝置（繡花機上的測長裝置見 D05C；一般見 G01B）

47/00 用於縫紉機之上線張力裝置與張力計的使用
47/02 ・手控張力裝置
47/04 ・自控張力裝置
47/06 ・張力計的使用（加工細支或長絲中張力指示器的使用見 B65H 59/40；繡花機用見 D05C11/08；張力計本身見 G01L）

49/00 挑線裝置，如用於縫紉機之挑上線連桿
49/02 ・凸輪或鏈式傳動
49/04 ・轉盤式
49/06 ・皮革縫紉機用

51/00 縫紉機之上線導線器的使用；用於縫紉機之斷線探測器（繡花機用見 D05C11/00）

53/00 用於縫紉機之線或繩敷設機構；用於縫紉機之拔線鉤

55/00 用於縫紉機之針座與針杆（機針本身見 85/00）
55/02 ・將針固定在針杆上的裝置
55/04 ・插針裝置

55/06 ・導針板；攄針板（攄指裝置見83/00）
55/08 ・安裝曲形針的裝置
55/10 ・多針縫紉機的針杆
55/12 ・・帶調節針距的裝置
55/14 ・針杆裝置
55/16 ・・可解除個別針杆的

57/00 套圈機構，如用於縫紉機之打環裝置

57/02 ・鏈式線跡縫紉機用，如振盪式
57/04 ・・旋轉式
57/06 ・包邊線跡縫紉機用
57/08 ・鎖式線跡縫紉機用
57/10 ・・梭
57/12 ・・・擺動式
57/14 ・・・帶旋轉鉤
57/16 ・・・帶滑軌式梭心套
57/18 ・・・帶活動帽梭心套
57/20 ・・・帶磁力梭心套
57/22 ・・帶下線筒子
57/24 ・・・帶有下線筒子控制滑動
57/26 ・梭心座或梭心殼；梭心座或殼體的導杆，卸下梭心的裝置
57/28 ・使用梭心存貯下線
57/30 ・套圈機構的傳動齒輪
57/32 ・・鏈式線跡縫紉機
57/34 ・・包邊線跡縫紉機
57/36 ・・鎖式線跡縫紉機
57/38 ・・・梭心傳動

59/00 用於縫紉機之梭心繞線或更換機構的使用；有關的指示機構或控制機構

59/02 ・確定或指示梭心存線長度的裝置
59/04 ・更換梭心的裝置

61/00 套圈握持機；用於縫紉機之套圈分布器與線跡成型拔針

63/00 用於縫紉機之與套圈線有關的機構，如張力機構

63/02 ・套圈線的挑線杆
63/04 ・套圈線導板

65/00 用於縫紉機之截斷上線或下線的機構

65/02 ・由縫紉機構控制
65/04 ・由衣片控制
65/06 ・並處理斷線頭

67/00 裝在縫紉機上的線的上油、上腊或著色機構

縫紉機的傳動齒輪、控制、加油或冷卻裝置

69/00 用於縫紉機之傳動齒輪或控制裝置

69/02 ・機械傳動
69/04 ・・手工傳動
69/06 ・・踏板傳動
69/08 ・流體傳動，如氣動的
69/10 ・電氣或電磁傳動
69/12 ・・採用旋轉式馬達傳動
69/14 ・變速或換向裝置
69/16 ・・機械的
69/18 ・・電的
69/20 ・與線跡數目有關的控制裝置
69/22 ・縫紉工具達到預定位置傳動自停的裝置（一般電動馬達控制系統見 H02P）
69/24 ・・指示或確保縫紉工具位置的設備運用
69/26 ・・帶減速(如一或多級的)自動設備
69/28 ・採用伺服機構給工具定位
69/30 ・部件（送布傳動見 27/00；針杆傳動見 55/14；套圈機構傳動見 57/30）
69/32 ・・減振器
69/34 ・・手輪離合器
69/36 ・不正常情況發生，如斷線時，停止傳動的機構

71/00 用於縫紉機之潤滑或冷卻裝置

71/02 ・套圈機構的加油裝置
71/04 ・機針冷卻裝置

縫紉機的機殼、機架、外罩或附件；備有除縫紉以外能從事各種服務的輔助設計的縫紉機

73/00 用於縫紉機之殼體

73/02 ・上殼

73/04 ・下殼

73/06 ・・自由臂式的縫紉機

73/08 ・・柱式的縫紉機

73/10 ・・由自由臂式改換成平床式縫紉機的裝置

73/12 ・・滑板；針板

75/00 用來裝載縫紉機的支架、台板或其它傢俱（傢俱方面見 A47B， C）

75/02 ・臥斗式縫紉機

75/04 ・帶吸音裝置

75/06 ・將縫紉機匣安裝在支架和台板上的合葉等裝置

77/00 縫紉機罩或手提式罩殼

79/00 用於縫紉機之照明設備的結合或改裝

81/00 裝在縫紉機上但與縫紉無關的設備，如吹風、磨針等

83/00 用於縫紉機之避免操作員受傷的防護或類似裝置（機器一般防護裝置見 F16P）

機針；上線裝置；折縫裝置

85/00 機針（外科用針見 A61B17/06；針的製造見 B21G1/00）

85/02 ・帶槽眼

85/04 ・彈簧針或鉤針

85/06 ・曲形針

85/08 ・撓性針

85/10 ・空心針

85/12 ・表面塗層針

85/14 ・舌針

87/00 上線裝置

87/02 ・帶有將線穿入針眼的機械裝置

87/04 ・帶有輔助引線的光學裝置

89/00 拆縫裝置

手工縫紉

91/00 手工縫紉所用工具、器械或附件（機針與上線裝置見 85/00，87/00；成衣業所用器械見 A41H）

91/02 ・錐子

91/04 ・頂針；攎指；攎掌

91/06 ・衣片握持或支撐器

91/08 ・・楦；球形織補襯托架

91/10 ・・環箍與架（繡花用見 D05C）

91/12 ・工具袋

91/14 ・線軸

91/16 ・線軸袋

93/00 用於手工縫紉之線跡；線縫

93/02 ・額外加固，如鉚，鋦

95/00 與手縫相關的準備和整理工藝

95/04 ・縫前軟化

95/06 ・將線縫壓平（製鞋方面見 A43D 8/44）

97/00 其它類不包括的加工，特殊布片所採用的手縫工藝和器械

97/02 ・手導器械

97/04 ・補綴

97/06 ・・用帶舌針或彈簧針的器械

97/08 ・採用特殊線或金屬絲

97/10 ・縛扭扣或掛鉤等

97/12 ・補補丁或類似小布塊

D05C　繡花；絨簇（具有刺繡功能之程式控制縫紉機，見 D05B 19/00, 21/00）；製作非織物見 D04H；縫紉見 D05B）

次類索引

手工刺繡 1/00
繡花機
　一般機型 3/00
　帶自動控制裝置或特種繡花機 5/00,7/00
　零部構件 9/00,11/00,13/00
　輔助設備 13/00
加襯線圈製作起絨織物 15/00
繡花或簇絨產品 17/00

1/00　手工繡花所用器械或工具

1/02　・工作架
1/04　・・圓弓
1/06　・專用於手工繡花的針（縫紉用針見 D05B85/00）；針或線的握持器
1/08　・手工繡花圖樣；圖樣的製作

繡花機

3/00　一般類型的繡花機

3/02　・立式針的
3/04　・臥式針的

5/00　帶有對每一步驟進行自動控制的繡花機

5/02　・電動或電磁控制設備
5/04　・嵌入記錄資訊，如打孔紙板
5/06　・・有記錄資訊的工具

7/00　特殊用途或自動繡花機

7/02　・帶特殊繡花附件的
7/04　・打孔或緩行的
7/06　・繡花彩的
7/08　・附加繩、帶或類似物的
7/10　・隔斷和燒去底布的若干部分用的（用燒毛或酸蝕的方法在底布上製作花型的見 D06C23/02）
7/12　・製作棉扣用

零部構件

9/00　握持或將底布送繡花機的設備

9/02　・直立針繡花機
9/04　・・工作架
9/06　・・・送布機構，如使用縮圖器按花型送布
9/08　・臥式針繡花機
9/10　・・工作架
9/12　・・・底布在繡花工作架中固定或延展的機構
9/14　・・・支承或平衡機構
9/16　・・・送布機構
9/18　・在繡花針控制的兩個方向中，底布在一個方向上的運動
9/20　・底布在壓腳控制上的運動；傳動機構
9/22　・底布的調節或校正機構，如根據針調節

11/00　繡花機中導引、進料、整理和處理絲線的機構；機針；對這些機構的操作或控制

11/02　・機針
11/04　・・固定或插入針杆或針架的裝置
11/06　・・針的傳動或控制機構
11/08　・絲線的張力裝置
11/10　・・導線器，如彈性的
11/12　・・軸輥
11/14　・・絲線過緊或斷頭時的自停裝置
11/16　・重複花型或換線的裝置
11/18　・梭心
11/20　・切斷上線或下線的裝置
11/22　・割除斷線的裝置
11/24　・塗染或浸潤絲線的相關機構

13/00　其它類不包括的與繡花機有關的輔助設備；隨繡花機所用的附

加裝置

13/02 ・計數、測量、指示、警報或安全裝置

13/04 ・潤滑裝置

13/06 ・裝梭裝置

15/00 製作絨頭織物或在底布上襯入線圈形成類似布面效果的產品（敷絨產品見 B32B；無紡絨頭織物見 D04H11/00）

15/02 ・平紋織機吊綜中加髮毛或假髮(假髮見 A41G3/00;平紋織機吊綜所加的髮毛或假髮見 A63H 3/44）

15/04 ・簇絨

15/06 ・・手工簇絨針

15/08 ・・簇絨機

15/10 ・・・多針操作，例如一排針

15/12 ・・・・多排針

15/14 ・・・握持或進料底布的裝置（15/26 優先）

15/16 ・・・操作絲線的裝置（15/26 優先）

15/18 ・・・・輸送線或張力裝置

15/20 ・・・・襯入線圈的針等機構；傳動裝置

15/22 ・・・・鉤拉線圈的機構，如打環裝置；傳動裝置

15/24 ・・・・割絨刀；傳動裝置

15/26 ・・・帶織花機構

15/28 ・・・・橫向移動底布的

15/30 ・・・・橫向移動簇絨工具的

15/32 ・・・・變換線圈長度的

15/34 ・・・・襯入不同原料或顏色的線圈的

15/36 ・・・・有選擇地割線的

15/38 ・在多層底布上縫線成鋸齒形，爾後從中間破開

17/00 繡花或簇絨產品；專用於繡花的底布；繡花產品加襯入物造成不規則布面（敷絨產品見 B32B；無紡絨頭織物見 D04H 11/00）

17/02 ・簇絨產品

D06 織物等的處理；洗滌；其它類不包括的柔性材料

D06B 紡織材料的液相、氣相或蒸汽處理（一般液相表面處理見 B05；一般傳送、纖維卷和長絲的管理見 B65；皮革處理見 C14C；動物纖維機械除雜見 D01B；洗滌見 D06F；使用化學品參見 D06L 至 D06Q）**[2]**

附註

本次類中，下列術語或用詞的含義為：

－“織物”一詞包括紗層在內；**[2]**

－“紡織材料”一詞應理解為包括織物、紗線及其它纖維材料；**[2]**

－“不定長度”指材料的長度當材料進行縱向延伸或移動時，其縱向尺寸實際上是達到無限的特性。**[3]**

次類索引

液相處理
應用於表面或強行透過材料 ..... 1/00，5/00
通過處理液傳送材料 3/00
溶劑處理 9/00
局部處理 11/00
絲光 7/00
其它處理 ..... 13/00；17/00；19/00；21/00
去除處理液 15/00
一般設備 23/00

1/00 用液體、氣體或蒸汽對紡織材料進行處理，如洗滌、染色、漂白、上漿、浸漬等（絲光見 7/00；溶劑處理見 9/00；紡織材料的局部處理見 11/00；借助震動見 13/00；整理劑的轉移應用見 D06M23/00）**[4]**

1/02 ・噴霧或噴射（1/08 優先；一般噴霧見 B05）**[2]**

1/04 ・傾倒或流至紡織材料的表面 **[2]**

1/06 ・・流過傾斜的表面 **[2]**

1/08 ・從與紡織材料相接觸或接近接觸的出口 **[2]**

1/10 ・與紡織材料傳送裝置相接觸 **[2]**

1/12 ・・摩擦接觸，如與刷子或襯墊 **[2]**

1/14 ・・與滾筒 **[2]**

1/16 ・・・從滾筒內供應處理的材料**[2]**

3/00 使紡織材料通過液體、氣體或蒸汽以得到的處理效應，如洗滌、染色、漂白、上漿、浸漬（絲光見 7/00；溶液處理 9/00；局部處理見 11/00；借助震動見 13/00）**[2]**

3/02 ・纖維、棉條或粗紗的 **[2]**

3/04 ・紗、線或長絲的 **[2]**

3/06 ・・單獨處理 **[2]**

3/08 ・・繆狀 **[2]**

3/09 ・・卷裝，如筒子紗 **[3]**

3/10 ・織物的（3/24， 3/28， 3/32 優先；卷染機見 3/32）**[2]**

3/12 ・・Z 型通過導布裝置 **[2]**

3/14 ・・卷狀 **[2]**

3/16 ・・折疊狀，如堆積 **[2]**

3/18 ・・與壓擠相結合，如用軋車 **[2]**

3/20 ・・帶有改善織物表面處理材料循環的裝置 **[2]**

3/22 ・・織物僅單向與導布裝置接觸 **[2]**

3/24 ・織物成繩狀的 **[2]**

3/26 ・・折疊狀，如堆積 **[2]**

3/28 ・借助處理材料的噴射進行織物的 **[2]**
3/30 ・成品的，如長襪 **[2]**
3/32 ・在處理過程中開幅織物在經軸輥之間的前後運動；卷染機 **[2]**
3/34 ・機器或設備的傳動裝置 **[2]**
3/36 ・・傳動控制 **[2]**

5/00 使液體、氣體或蒸汽強行透過紡織材料以得到處理效果，如洗滌、染色、漂白、上漿、浸漬（絲光見 7/00；溶劑處理見 9/00；紡織品局部處理見 11/00；借助震動見 13/00）**[2]**

5/02 ・透過移動的不定長紡織材料 **[2]**
5/04 ・・透過棉條和粗紗 **[2]**
5/06 ・・透過紗線和長絲 **[2]**
5/08 ・・透過織物 **[2]**
5/10 ・・運用離心力 **[2]**
5/12 ・透過一定長度的紡織材料 **[2]**
5/14 ・・透過纖維、棉條或粗紗）**[2]**
5/16 ・・透過紗、線和長絲 **[2]**
5/18 ・・・透過軸經紗 **[2]**
5/20 ・・・透過絞紗 **[2]**
5/22 ・・透過織物 **[2]**
5/24 ・・透過成品，如長襪 **[2]**
5/26 ・・運用離心力 **[2]**

7/00 絲光，如絲光上光 [2]

7/02 ・棉條的 **[2]**
7/04 ・紗、線或長絲的 **[2]**
7/06 ・・絞紗 **[2]**
7/08 ・不定長織物的 **[2]**
7/10 ・環形織物或成品的 **[2]**

9/00 紡織材料的溶劑處理（乾洗見 D06F43/00）**[2]**

9/02 ・溶劑染色 **[2]**
9/04 ・連續使用兩種或兩種以上的不同溶劑基處理材料 **[2]**
9/06 ・溶劑回收 **[2]**

11/00 紡織材料的局部處理，如局部染色 [2]

13/00 紡織材料借助震動進行的液相、氣相和蒸汽處理 [2]

15/00 紡織材料進行液相、氣相或蒸汽處理時，液體、氣體或蒸汽的去除（乾燥見 F26B）**[2]**

附註

次目 15/12 優先於次目 15/02 至 15/10 **[2]**

15/02 ・用擠壓輥 **[2]**
15/04 ・用吸法 **[2]**
15/06 ・用紡織材料震動 **[2]**
15/08 ・用刮法 **[2]**
15/09 ・利用噴氣法 **[3]**
15/10 ・運用離心力 **[2]**
15/12 ・達到紡織材料的回潮率 **[2]**

17/00 經液相、氣相和蒸汽處理的紡織材料的保存（專用的載體或托架見 23/04）**[2]**

17/02 ・折疊狀的，如堆積；J 形箱 **[2]**
17/04 ・卷狀 **[2]**
17/06 ・懸掛式穗狀 **[3]**

19/00 1/00 至 17/00 目不包括的紡織材料的液相、氣相或蒸汽處理 [2]

21/00 紡織材料的液相、氣相和蒸汽連續處理（僅與單項處理的特徵有關，或者各項處理都具有單項的特徵的連續處理則參見各有關單項處理）**[2]**

21/02 ・在單一容器裡進行的處理 **[2]**

23/00 處理紡織材料專用的設備和機器的零件或部件，其使用範圍不限於 1/00 目至 21/00 目內規定的設備 [2]

23/02 ・滾筒 **[2]**
23/04 ・待處理紡織材料的載體或托架 **[2]**
23/06 ・防止長絲、紗或線粘結的導紗裝置 **[2]**

23/08 ・退拈裝置 **[2]**
23/10 ・小樣染色裝置（23/12 優先）**[2]**
23/12 ・在紡織材料處理過程中或處理後的取樣裝置 **[2]**
23/14 ・容器，如缸 **[2]**
23/16 ・・能使紡織材料導見或排除，而又不改變容器壓力的裝置 **[2]**
23/18 ・・封閉設備 **[2]**
23/20 ・液體、氣體或蒸汽的處理過程中所用設備的配置如淨化、過濾、蒸餾（設備本身參見各種設備的有關類）**[2]**
23/22 ・・加熱設備 **[2]**
23/24 ・紡織材料處理過程中，處理材料吸收量的調節裝置 **[2]**
23/26 ・・根據對紡織材料的試驗反應 **[2]**
23/28 ・・根據對處理材料的試驗反應 **[2]**
23/30 ・清潔設備或機器或其部件 **[2]**

D06C 織物的整理、上漿、拉幅或伸長（化學部分參見 D06L 至 D06Q；乾燥見 F26B）**[2]**

附註

本次類中下列術語的含義為：
－“織物”一詞應理解為包括經紗或層紗在內。

次類索引

一般處理
織物的
加熱或冷卻 7/00
伸長或拉幅；定型或伸長；
由壓力來形成預縮 ..... 3/00；5/00；21/00
軋光、熨燙或上光；起絨；
揉布或軟化 ..... 15/00；17/00；19/00
織物輕度清除
燒毛；起毛或拉毛；
刮布或剪毛 ..... 9/00；11/00；13/00
裝飾 23/00
特殊處理
製作圖案或花紋 23/00
邊的處理 25/00
其它類不包括的處理
混合工藝或設備；其它處理 ..... 27/00，29/00

3/00 織物的伸長、拉幅或擴幅；織物加彈（環形織物在芯子上或內架上定形或伸長見 5/00；消除緯斜見 D06H3/12）
3/02 ・用環形鏈或類似裝置（鉤或針板本身見 3/10）
3/04 ・・拉幅夾
3/06 ・用轉盤、滾筒或類似裝置
3/08 ・用架子或類似裝置
3/10 ・用鉤、針板或類似裝置

5/00 環形織物在芯上或內架上的定型或伸長（單純乾燥用的托架見 D06F59/00）

7/00 織物的加熱或冷卻（襪子定型見 5/00；燒毛見 9/00；液相、氣相或蒸汽處理見 D06B；其它操作過程參見各操作的有關組）
7/02 ・定型
7/04 ・碳化和氧化（化學處理和機械處理相結合的工藝見 D06M）

9/00 燒毛（製作圖案或花型見 23/02）
9/02 ・火焰
9/04 ・與加熱的部件接觸

11/00 起絨、拉絨或簇絨或使布面毛糙（需製造圖案或花型的見 23/00）

13/00 織物表面修剪、割絨;修邊縫（製作圖案或花型的見 23/00;開剪織物見 D06H）
13/02 ・探接縫抬刮刀裝置
13/04 ・花邊或刺繡的剪毛，如剪紗頭
13/06 ・去浮紗
13/08 ・割絨圈（在織機上割見 D03D 39/24）
13/10 ・雙面絨頭織物割絨（在織機上割見 D03D39/16）
13/12 ・襪類或織物縫邊修邊

15/00 織物的軋光、熨燙、熨平、上光或擦光（壓縮見 21/00；製圖案或花型見 23/00;家洗或店洗以及熨燙見 D06F）
15/02 ・壓輥之間
15/04 ・壓輥和凹面之間（15/06 優先）
15/06 ・輥與撓性活動表面如帶子之間
15/08 ・輥
15/10 ・燙平機的平板之間
15/12 ・・疊層織物的燙平
15/14 ・捶布

17/00 縮絨
17/02 ・用輥
17/04 ・用錘或打手

19/00 揉布或織物的柔軟處理（拉伸見 3/00；軋光、熨燙或捶布見 15/00；縮絨見 17/00）

21/00 壓縮

23/00 織物上刺圖案或花型（通過印花見 B41F；一般裝飾見 B44）
23/02 ・燒毛、起絨、剪毛、爛花或刷絨
23/04 ・縮絨、軋花、波紋或起縐

25/00 布邊或其他邊線之處理，如衣領硬挺處理（修邊見 13/12；織機成邊，如用粘合劑見 D03D47/40）

27/00 其它類不包括的織物整理或上漿聯合處理方法或設備

29/00 上述各目不包括的織物整理或上漿

D06F 紡織品的洗滌、乾燥、熨燙、壓平或打折（帽類的上楦、熨燙平、汽蒸或伸張設備見 A42C；用液體、氣體或蒸汽處理紡織材料見 D06B；化學物質見 D06L，M）

附註

(1) 本次類包括：
— 家庭和洗染店用揮發性溶劑的乾洗設備。
— 家庭、洗染店和服裝店裡的服裝、洗滌物或其它紡織品的燙平或其它熱壓平。

(2) 本次類不包括已分見 D06B、C 中的織物織造過程中絞乾、水洗、乾洗、燙平或其它熱壓平的設備。

次類索引

容器；使用不同容器的
活動裝置 .....1/00；7/00
手工具……...5/00
手洗用具
容器；搓板.....1/00；3/00
洗衣機
用刷子、滾筒的.....9/00；11/00

用固定容器；用攪動器；
用打漿或擠壓用具；用液體的攪動；
用另外的乾燥工具13/00/15/00；17/00；18/00
用活動容器
轉動，如振動器；洗滌用；
洗滌和排水用；洗滌、排水及
附帶烘乾用具用.....21/00；23/00；25/00
自體運動的，如往復運動或搖動.....27/00
利用震動洗滌.....19/00
上述機器的零件...1/00；7/00，37/00，39/00
與其它設備或機器相結合.....29/00，31/00
洗滌操作的控制.....33/00
其它洗衣機或洗衣方法.....35/00
沖洗設備.....29/00，41/00
乾洗.....43/00
洗滌物脫水；用涼輥展平用輥；
用擠壓機.....45/00；47/00
用容器的離心運動.....23/00，25/00，49/00
其它類不包括的器具.....51/00
烘乾；風乾
曬衣繩；衣夾；
其它支持物.....53/00；55/00，57/00
烘乾機.....58/00
保持烘乾物原形的特製烘架.....59/00
其他類烘乾……60/00
燙平；壓平
燙平
手工：
熨斗；輔助物；
熨衣板.....75/00；77/00；79/00；81/00
用機器：
用壓輥；壓輥與工作台
配合使用；壓輥與凹面配合
使用.....61/00；63/00；65/00
零件.....67/00
其它熨燙機.....69/00
壓平
熱壓或冷壓；用加熱或
蒸汽模具壓平的.....71/00；73/00
設備的罩或墊，熨燙物與熨燙或
壓平表面之間的襯墊零件.....83/00，85/00
輔助器具；洗衣房系統
給濕；折疊；上漿；計數、
分類、加標記...87/00；89/00；91/00；93/00
洗衣髣的系統，設備或機器的配置.....95/00

洗滌；漂洗；乾洗

1/00 **洗滌容器**（洗衣機的見 37/00，39/00）

1/02 ・洗衣桶及其支架

1/04 ・・盆壁或帶溝紋的盆底（搓板見 3/02）

1/06 ・洗煮容器

1/08 ・・具有通過加熱使水循環的特殊手段；如噴淋式洗衣機

1/10 ・蓋；柄

1/12 ・洗滌容器內放衣物的架子、架式無蓋剛性容器或有孔的容器

3/00 **手搓用具**(帶溝紋的洗滌盆見 1/04)

3/02 ・搓板

3/04 ・手搓器，如表面帶溝紋的手套

5/00 **手工洗滌用具，如棍棒**（手搓器見 3/00，刷子見 A46B）

5/02 ・頂推器、攪拌器、擊打器、擠水器等

5/04 ・・活裝在容器上的，如裝在洗滌盆上的

5/06 ・夾子

7/00 **能單獨使用而不局限於某種容器上的洗滌用具，如活裝在洗滌盆、浴盆或類似物上的**

7/02 ・旋轉葉輪式的

7/04 ・振動器式的

7/06 ・氣流攪洗滌液的

9/00 **刷式洗衣機**

11/00 **壓輥洗衣機，如軋液式的**

13/00 **有固定洗滌容器和接觸洗滌物的攪拌器的洗衣機**（活裝在洗滌容器上的頂推器見 5/04，不局限於某種容器而能單獨使用的洗滌用具見 7/00）

13/02 ・具有只能擺動旋轉的攪拌器
13/04 ・具有只能軸向運動的攪拌器
13/06 ・具有既能擺動又能軸向運動的攪拌器
13/08 ・具有按軌道或回旋運動的攪拌器

15/00 固定容器內有打擊、揉搓或擠壓工具的洗衣機（活裝在洗滌容器上的頂推器見 5/04；軋液式洗衣機見 11/00）
15/02 ・用柔性隔板或口袋擠壓洗滌物的

17/00 具有固定洗滌容器，其中靠洗液的循環或攪動達到洗滌目的的洗衣機（能單獨使用而不局限於某種專門容器的洗滌用具見 7/00；振盪洗滌見 19/00）
17/02 ・用泵的（17/04 優先）
17/04 ・完全靠噴水的
17/06 ・用旋轉葉輪的
17/08 ・・葉輪傳動的裝置
17/10 ・・葉輪本身
17/12 ・完全用氣體，如向洗液裡輸見空氣或蒸汽

18/00 帶有固定洗滌容器和乾燥器的洗衣機（單獨涉及乾燥的零件見 58/00）**[3]**

19/00 振盪洗衣機（能獨立使用而不局限於某種容器的振盪器見 7/04）

21/00 帶容器的洗衣機，如帶孔的、能旋轉或振動的容器（洗滌和離心脫水兼用的容器見 23/00，25/00；容器本身能沿軸運動的見 27/00；程序控制見 33/00）
21/02 ・沿橫軸線的
21/04 ・・在封閉式容器內
21/06 ・沿縱軸線的
21/08 ・・在封閉式容器內
21/10 ・沿傾斜軸線
21/12 ・能擺動的容器
21/14 ・搓板或擊打器不固定在容器上或構成容器的一部分

23/00 帶容器的洗衣機，如帶孔的、能旋轉或擺動的既能洗滌又能離心脫水的容器（有烘乾工具的見 25/00；程序控制見 33/00）
23/02 ・沿橫軸向轉動或擺動的
23/04 ・沿縱軸向轉動或擺動的
23/06 ・沿斜軸向轉動或擺動的

25/00 帶容器的洗衣機，如帶孔的、能旋轉或擺動的容器，洗滌和離心脫水兼用，並有烘乾工具，如用熱風烘乾（程序控制見 33/00；單獨涉及乾燥的零件見 58/00）

27/00 容器本身能運動的洗衣機，如往復運動或搖動

29/00 洗衣機與其它獨立設備，如沖洗設備等，裝在一機座內結合使用
29/02 ・有排除洗液的設備（壓輥擠水機見 45/12）

31/00 包括數台洗衣機或洗衣設備的洗滌裝置，如連續流水線裝置

33/00 控制洗衣機的一系列操作，如洗滌和烘乾周期的程序控制（31/00 優先）
33/02 ・電的
33/04 ・非電的
33/06 ・・基本上是機械的
33/08 ・・基本上是液壓的
33/10 ・・基本上是氣動的

35/00 其它類不包括的洗衣機、洗衣設備和方法

37/00 包括在 21/00 至 25/00 目的各種洗衣機的零件，限於這些種類的洗衣機（較通用的零件見 39/00；僅涉及乾燥的零件見 58/00）
37/02 ・轉動容器，如轉鼓
37/04 ・・適合橫轉向或斜軸向轉動或振動的
37/06 ・・・容器本身有的稜紋、升降機

構或搓板

37/08 ・・隔板
37/10 ・・・門；門的固定裝置
37/12 ・・適合縱軸向轉動或振動的
37/14 ・・・容器本身有的稜紋或搓板
37/16 ・・・隔板
37/18 ・・・門或蓋；門或蓋的固定裝置
37/20 ・支架，如旋轉容器、馬達、洗滌桶或機殼的彈性支架；防止或減少震動的彈性支架（一般減震見 F16F）
37/22 ・・容器為棋軸向轉動或震動的洗衣機的
37/24 ・・容器為縱軸向轉動或震動的洗衣機的
37/26 ・機殼；桶
37/28 ・・門；門的固定裝置
37/30 ・傳動裝置
37/32 ・・容器使用單一速度傳動的
37/34 ・・・反向的，如擺動
37/36 ・・容器使用不止一種速度的
37/38 ・・・反向的
37/40 ・・容器、攪拌器和葉輪的傳動，如交替式
37/42 ・安全裝置，如開機殼門時的停轉裝置

39/00 21/00 至 25/00 目洗衣機專用的零件以外的，以及 9/00 至 19/00 或 27/00 組的某種洗衣機專用的零件以外的洗衣機零件

39/02 ・加皂或其它洗滌劑的裝置
39/04 ・加熱裝置
39/06 ・防止和消除水垢的裝置
39/08 ・供或排液裝置（供液體洗滌劑見 39/02）
39/10 ・過濾裝置
39/12 ・機殼、桶
39/14 ・・門或蓋；及其固定裝置

41/00 沖洗設備

43/00 使用揮發性溶劑的乾洗設備（9/00 至 41/00 優先）

43/02 ・僅用一個旋轉洗滌容器的
43/04 ・有多於一個旋轉洗滌容器的
43/06 ・洗滌物通過一個洗滌隔室或洗滌槽的
43/08 ・溶劑處理與回收用附屬設備（單獨的乾洗溶劑的淨化設備見 B01D）

洗滌物脫水；冷軋展平

45/00 兩輥或多輥擠乾器，類似的冷平設備

45/02 ・彈簧傳壓裝置
45/04 ・・有手動快鬆裝置
45/06 ・・有自動快鬆裝置
45/08 ・流體施壓裝置
45/10 ・有三個以上輥的
45/12 ・與洗衣機結合的
45/14 ・有與洗衣機、工作台或其它支架活動連接的裝置（與工作台聯用的見 A47B）
45/16 ・零件
45/18 ・・輥轉動的傳動與控制機構
45/20 ・・向輥傳壓的肘節或其它杠杆
45/22 ・・輥
45/24 ・・輥軸的支架或座；輥架的支座
45/26 ・・瀝水台板；供水板或排水板；擠乾用具
45/28 ・・傳送輥間洗滌物的皮帶裝置

47/00 擠壓式洗滌物脫水裝置

47/02 ・用機械驅動的壓頭
47/04 ・用液體驅動的壓頭
47/06 ・用撓性隔板
47/08 ・蓋罩及其閉鎖裝置

49/00 不適於工業用的家用旋轉甩乾機或類似的甩乾機（一般離心機見 B04B）

49/02 ・槽體
49/04 ・槽的傳動
49/06 ・支架，如槽或外殼的彈性支架；防震或減震架(一般減震見 F16F)

49/08 ・排液裝置

51/00 上述各目不包括的洗滌物脫水裝置

51/02 ・靠擰擠

烘乾；風乾

53/00 晾衣繩；繩的支架（帶晾衣繩的乾衣架見 57/00；晾衣繩的儲存、復用及纏繞的支架見 B65H75/34；繩索本身見 D07B）

53/02 ・衣繩

53/04 ・繩的支撐物，如杆或架（一般杆見 E04H）

55/00 衣夾

55/02 ・帶驅動夾具的

57/00 除簡單的衣繩外；晾衣物支撐物（與加熱裝置或空氣循環裝置聯用的見 58/00，F26B；需保持待乾物特定形狀的見 59/00；家用掛衣架見 A47G25/14）

57/02 ・架在柱上的，如旋轉式的

57/04 ・・帶有旋臂的，如折疊式的

57/06 ・用橫杆相連的立柱

57/08 ・折疊架（57/06 優先）

57/10 ・・縮放架式的

57/12 ・附在牆壁、天花板、火爐或其它物體上的

58/00 家用乾洗機(一般烘乾見 F26B) **[2]**

58/02 ・帶有圍繞水平軸轉動的乾燥鼓 **[3]**

58/04 ・・零件（控制或調整裝置見 58/28）**[3]**

58/06 ・・・鼓的機架 **[3]**

58/08 ・・・傳動裝設 **[3]**

58/10 ・帶有加熱或通風設備的乾燥箱或乾燥室 **[3]**

58/12 ・・帶有運送衣物的輸送裝置，如沿著環形軌道 **[3]**

58/14 ・・伸縮乾燥箱；裝配在牆上的伸縮罩 **[3]**

58/16 ・帶有與洗衣房相通的加熱表面（59/00 優先）**[3]**

58/18 ・洗衣機用可以拆卸的或裝有門的乾燥裝置 **[3]**

58/20 ・家用洗衣乾燥機的一般零件（59/00 優先）**[3]**

58/22 ・・棉絨毛收集裝置 **[3]**

58/24 ・・冷凝裝置 **[3]**

58/26 ・・加熱裝置，如煤氣加熱設備（58/18 優先）**[3]**

58/28 ・・控制或調整（一般的控制或調整見 G05）**[3]**

59/00 能保持被烘乾衣物原形的支撐物，如附加加熱裝置的

59/02 ・服裝用

59/04 ・・手套用

59/06 ・・襪子用

59/08 ・窗帘、桌布或其它床單形的物品用

60/00 其他類烘乾，未包含於 53/00 – 59/00 [2009.01]

熨平；壓平

61/00 有兩個或多於兩個壓輥的熨平機

61/02 ・雙輥的

61/04 ・三個以上的輥，上下排列

61/06 ・輥或對連續配置

61/08 ・在一個中心輥周圍設許多配合輥

61/10 ・有兩個或多於兩個中心輥，周圍有許多配合輥

63/00 與固定或活動平板配合使用的單輥與多輥熨平機（罩或熱見 83/00）

63/02 ・兩個或兩個以上的輥與一塊固定的或活動的平板配合使用

65/00 輥沿凹面旋轉的熨平機

65/02 ・單輥的

65/04 ・・用手或腳使凹面與輥接觸

65/06 ・・用動力使凹面與輥接觸
65/08 ・・輥與凹面接觸
65/10 ・兩個以上的輥與兩個以上的凹面配合

67/00 歸類見 61/00，63/00 或 65/00 目的熨平機的零件

67/02 ・輥；輥的加熱裝置（罩或墊見 38/00）
67/04 ・洗滌物的輸送和展平裝置
67/06 ・將洗滌物從輥上剝取下來的裝置
67/08 ・台板；台板的加熱裝置（罩或墊見 83/00）**[2]**
67/10 ・傳動裝置 **[2]**

69/00 其它類不包括的熨平機

69/02 ・使用環形的或別的熨燙皮帶或輸送帶
69/04 ・用相對滑動平面

71/00 衣服、洗滌物或其它紡織品的熱壓平設備，這種設備的衣物加壓時，壓器和衣物之間基本沒有相對運動；類似的冷平設備（藉由兩個或多個冷平滾子熨平見 45/00，家用的服裝冷平設備見 A47G）

71/02 ・完全用手或腳驅動（71/08 優先）
71/04 ・動力驅動（71/08 優先）
71/06 ・・流體驅動
71/08 ・在連續加壓的動作之間，有一個或一個以上的壓具備橫向運動（洗滌系統或設備或機器的佈置見 95/00）**[4]**
71/10 ・・繞立軸運動
71/12 ・・繞橫軸運動
71/14 ・・直線運動
71/16 ・從衣物內部支撐的壓具或架（71/18 優先）
71/18 ・適用於特種服裝或服裝特殊部分的（接縫的壓平見 71/30）
71/20 ・・襯衫用
71/22 ・・衣領用
71/24 ・・袖口用
71/26 ・・肩或頸部用
71/28 ・・袖筒、褲腿或其它環形服裝或服裝的環形部分用
71/29 ・・・褲子用 **[4]**
71/30 ・接縫專用
71/32 ・零件
71/34 ・・加熱裝置；供給及排放蒸汽或其它氣體的裝置
71/36 ・・壓具（特種服裝或服裝特殊部分的壓平見 71/18；壓具的罩或墊見 83/00）
71/38 ・・輸送裝置（用壓具的橫向輸送的見 71/08）
71/40 ・・衣物壓平時的托架或拉平架

73/00 用模型、型芯、展平器或內架，利用加熱或加蒸汽，使服裝或其它紡織品除皺展平（乾衣用的展平器見 59/00；與外部加壓裝置聯用的見 71/00；壓力展平器見 71/40；裁縫用的服裝模型見 A41H；不加熱的服裝展平器見 A47G25/00）

73/02 ・具有一個或更多的處理箱 **[4]**

75/00 手熨斗

75/02 ・外加熱手熨斗；不用電的內加熱手熨斗，如用固體燃料或用蒸汽的
75/04 ・・用預熱塊的
75/06 ・・具有向被熨物供給蒸汽或液體的用具（75/32 優先）
75/08 ・電內加熱手熨斗
75/10 ・・具有向被燙傷供給蒸汽的用具（75/32 優先）
75/12 ・・・由外水源向熨斗供水以生產蒸汽
75/14 ・・・由熨斗帶的內貯水器供水生產蒸汽
75/16 ・・・・貯水器加熱生產蒸汽
75/18 ・・・・由貯水器緩慢地、如一滴一滴地向蒸汽發生器供水
75/20 ・・・把蒸汽送到被熨物上的裝置

75/22 ・・具有向被熨物供液的裝置（75/10 優先）
75/24 ・・熨斗內部的加熱裝置；熱的分配、傳導和儲存裝置（一般電加熱見 H05B）
75/26 ・・溫度控制或指示裝置（熱驅動開關本身見 H01H）
75/28 ・・電纜的連接、保護和支撐裝置
75/30 ・具有特殊外形的手熨斗
75/32 ・把手熨斗改為蒸汽熨斗的附件
75/34 ・手柄；手柄架
75/36 ・外殼
75/38 ・底板（75/20 優先）
75/40 ・熨斗架子

77/00 手熨斗的加壓、升高或導向裝置

79/00 手熨斗的附件
79/02 ・不連在熨斗或熨板上的架或座
79/04 ・手熨斗的外加熱特製爐或其它加熱用具（一般爐子見 F24）
79/06 ・非構成手熨斗一部分的冷卻器

81/00 熨板（它的罩或墊見 83/00；與裝在碗柜的台板相連的見 A47B；一般工作台見 A47B；與梯狀物相連的見 E06C）
81/02 ・有折疊底架的
81/04 ・・有調高架的
81/06 ・附在獨立支持物上的，如牆上
81/08 ・帶加熱、蒸汽和強制通風裝置的
81/10 ・頂板零件
81/12 ・袖板；其附屬物
81/14 ・安罩的用具

83/00 熨斗或熨平用具的罩或墊

85/00 被熨物或熨具表面之間插入的獨立零件

洗滌用具雜件

87/00 用於被熨燙壓平物或給濕或其它整理的用具（用模型、型芯、展平器或內架，通過加熱或加蒸汽，使服裝或其它紡織品除皺展平見 73/00）

89/00 釘住的或不釘住的紡織品的折疊器 [4]
89/02 ・衣著紡織品的，如襯衫的 **[4]**

91/00 上漿用具

93/00 洗衣房專用的計數、分類或做標記的裝置

95/00 洗衣房系統或機器設備的配置；活動洗衣房（31/00 優先；洗衣房建築見 E04H）

D06G 地毯、小地毯、麻毯、獸皮或其它皮，或紡織品或纖維製品的機械或高壓清潔；撓性圓筒狀或其它空心物的內側外翻（羽毛褥墊的機械製備和處理見 B68G3/00）

1/00 地毯、小地毯、麻毯、獸皮或其它皮以及紡織品的打、刷或類似的機械清潔或高壓清潔 (刷子見 A46B、吸塵器本身見 A47L；家用吸塵器本身見 A47L；一般清潔見 B08B；羽毛褥墊清潔器見 B68G3/00)

3/00 撓性圓筒狀或其它空心物的內側外翻（帶檢驗的見 D06H3/16）

3/02 ・機械方法的
3/04 ・氣動的

5/00 與撓性圓筒狀或其它空心物內側外翻連用的機械，真空或高壓清潔

D06H 紡織材料做標記、檢驗、接頭或切斷（縫紉機接縫見 D05B；與製造有關的見有關次類）

次類索引

做標記、測卡、檢驗 ..... 1/00，3/00
用其它類不包括的方法進行接縫..... 5/00
裁剪或切割用具或方法 7/00

1/00 紡織材料做標記；與測卡或檢驗相聯的做標記
1/02 ・用印或類似印的方法做標記
1/04 ・用線、標籤或類似物

3/00 紡織材料的檢驗（紡織材料的物理性能檢驗見 G01N，例如使用光學裝置檢查疵點、缺陷或沾污的存在見 21/88）
3/02 ・目檢（3/12，3/14，3/16 優先）
3/04 ・・材料由工作台支撐
3/06 ・・材料由圓筒支撐
3/08 ・光電或電視法（3/12，3/14，3/16 優先）
3/10 ・非光學設備（3/12，3/14，3/16 優先）
3/12 ・機織物緯紗的探緯和自動糾錯
3/14 ・探測和除掉織物上的金屬顆粒，如斷針，斷梳針等
3/16 ・襪類或其它圓筒形織物的檢驗；與內側外翻，分類或其它處理相關聯的檢驗（內側外翻本身見 D06G3/00）

5/00 紡織材料的接縫

7/00 裁剪或切割，特別是適用於紡織材料裁剪的或切割的用具和方法（扣眼切割見 A41H；一般手持切斷工具見 B26B；一般切斷機見 B26D；一般切割外的切斷見 B26F；接縫修邊和剪毛裝置見 D06C）
7/02 ・橫向的（7/14 優先）
7/04 ・縱向的（7/14 優先）
7/06 ・・去邊
7/08 ・・圓筒形織物縱向開裁
7/10 ・斜向的
7/12 ・・圓筒形織物螺旋開裁
7/14 ・按經、緯紗裁剪織物，而避免剪著相鄰的經、緯紗
7/16 ・花邊和刺繡的特殊剪裁（剪毛，如剪紗尾見 D06C）
7/18 ・卷狀材料不退繞狀態下的切割
7/20 ・撕
7/22 ・加熱或用化學藥物切割
7/24 ・剪裁小樣的專門用具

D06J 織物或服裝的打褶，打襉或褶襉處理（紙或用與造紙相同的方法製造的類似材料在不去除材料的情況下做波紋、皺紋或類似的紋的變形見 B31F；織造見 D03D；縫紉見 D05B；熨褶或使褶定型的用具見 D06C）

1/00 織物或服裝的打褶，打襉或褶襉處理

1/02 ・連續地且與餵見方向垂直
1/04 ・・用互相配合的凸凹輥或皮帶
1/06 ・・用往復翼片
1/08 ・・・在輥或皮帶之間產生皺折
1/10 ・連續縱向進料
1/12 ・褶及類似物的式樣

D06L 漂白，如纖維、紗、線、織物、羽毛或纖維製品的螢光增白，乾洗或水洗；皮革或毛皮的漂白（玻璃纖維和長絲、礦棉或渣絨的處理見 C03；為得到用於紡紗的纖維材料的化學處理見 D01；機械部見 D06B，C，F；紙漿和棉籽絨的漂白見 D21）

附註

為下述目的而使用酶或微生物的方法發明。
⑴ 釋放、分離或純化一種已存在的化合物或組合物。或
⑵ 處理紡織品或清潔固體材料的表面
還要進一步分入 C12S。 **[5]**

1/00 纖維、紗、線、織物、羽毛或纖維製品的乾洗或水洗

1/02 ・用有機溶劑
1/04 ・・同時用添加劑（1/06 優先）
1/06 ・・退漿
1/08 ・・多級法
1/10 ・・用過的化學溶液的再生
1/12 ・用水浴法
1/14 ・・退漿
1/16 ・・多級法
1/18 ・・在壓力密封容器內進行
1/20 ・・與機械裝置結合
1/22 ・水和有機材料連續處理工藝

3/00 纖維、紗、線、織物、羽毛或纖維製品、皮革或毛皮的漂白

3/02 ・用產生氧的化合物（3/06 優先）
3/04 ・用紫外線照射或臭氧處理
3/06 ・用含鹵化合物
3/08 ・・亞氯酸鹽；二氧化氯
3/10 ・用還原劑
3/11 ・使用酶 **[7]**
3/12 ・螢光增白
3/14 ・多級法
3/16 ・・與洗滌結合

D06M 對纖維、紗、線、織物、羽毛或由這些材料製成的纖維製品進行 D06 類內其它類目所不包括的處理（由玻璃、礦棉或渣絨製成的纖維或長絲的表面處理見 C03C25/00；用機械方法處理織物見 D06B 至 D06J）

附註

⑴ 11/00 至 15/00 各主目中，若無相反指示，物質則分入最後適當位置。 **[5]**

⑵ 在本次類中：

(a) 11/00 至 15/00 每個主目內，物質的混合物按其主要成分分類。如有兩種以上主要成分，若無相反指示，則根據位於分類表中最後適當位置的該主要成分分類。

(b) 由 11/00 至 15/00 主目中的二個或二個以上主目包括的物質的混合物的處理，分入每個合適的主目中。 **[5]**

⑶ 在本次類中，在 D06 其它地方沒有規定的織物的處理按下列原則分類：

(a) 以處理劑為特徵的織物的處理見 11/00 至 16/00；

(b) 以方法為特徵的織物的處理見 23/00。 **[5]**

⑷ 為下述目的而使用酶或微生物的方法發明。

(ⅰ)釋放、分離或純化一種已存在的化合物或組合物。

(ⅱ)處理紡織品或清潔固體材料的表面。

還要進一步分入 C12S。**[5]**

(5) 注意 C 部標題後之附註(3)用來說明 IPC 之化學元素週期表版本 **[2010.01]**

次類索引

纖維、紗、線、織物或纖維製品的處理
- 用無機物 11/00
- 用非高分子物 13/00
- 接枝共聚物 14/00
- 用高分子物 15/00

生物化學處理 16/00
物理處理 10/00
以方法為特徵的處理 23/00
羽毛的處理 19/00
多層織物的生產 17/00

10/00 纖維、紗、線、織物或這些材料製成的物品的物理處理，如超聲波，電暈放電，輻射，電流，磁場；同化合物或化學元素處理相結合的物理處理 [2,5]

10/02 ・超聲或聲波；電暈放電 **[5]**

10/04 ・同化合物或化學元素處理相結合的物理處理（利用波動能或粒子輻射接枝聚合見 14/18）**[5]**

10/06 ・・無機化合物或元素 **[5]**

10/08 ・・有機化合物

10/10 ・・・高分子化合物 **[5]**

11/00 用無機物或其配合物處理纖維、紗、線、織物或這些材料製成的纖維製品；及機械處理相結合的處理，如絲光（10/00 優先，用局部處理來裝飾織物見 D06Q1/00）**[5]**

附註

⑴在本目中，使用的下列術語的含義為：

—“處理”若無相反指示，指的是產生最終產品的處理，如用

硫酸鋇處理可以指在兩個分開的步驟中，分別用氯化鋇和硫酸處理。**[5,8]**

⑵如果處理中所使用的化合物是以它的陽離子為特徵的，則分見 11/00；用金屬鹽處理，然後透過還原反應的金屬化處理見 11/83。**[5,8]**

⑶ 在本目中，最好加入 101/00 目之索引碼。**[5,8]**

11/01 ・用氫、水或重水；用金屬氫化物或其配合物；用硼烷、二硼烷、矽烷、二矽烷、膦、二膦、銻化氫、二銻化氫、胂、二胂或它們的配合物 **[5]**

11/05 ・・用水，如蒸汽；用重水 **[5]**

11/07 ・用鹵素；用氫鹵酸或其鹽，用氧化物或鹵素的含氧酸或其鹽 **[5]**

11/09 ・・用游離鹵素或鹵間化合物 **[5]**

11/11 ・・用氫鹵酸或其鹽 **[5]**

11/13 ・・・鹵化銨或周期表中第一族中的元素的鹵化物 **[5]**

11/155 ・・・周期表中第二族元素的鹵化物 **[5]**

11/17 ・・・周期表中第三族元素的鹵化物 **[5]**

11/20 ・・・周期表中第四族元素的鹵化物，如二氯氧化鋯 **[5]**

11/22 ・・・周期表中第五族元素的鹵化物 **[5]**

11/24 ・・・周期表中第六族元素的鹵化物，如鉻醯氯 **[5]**

11/26 ・・・周期表中第七族元素的鹵化物（鹵間化合物見 11/09）**[5]**

11/28 ・・・周期表中第八族元素的鹵化物 **[5]**

11/30 ・・用鹵素的氧化物、鹵素的含氧酸或其鹽，如過氯酸鹽 **[5]**

11/32 ・用氧、臭氧、臭氧化物、氧化物、氫氧化物或過化合物；從具有兩性元素－氧鍵的陰離子衍生的鹽（水或重水見 11/05，鹵素氧化物或鹵素的含氧酸見 11/30，漂白見 D06L）**[5]**

11/34 ・・用氧、臭氧或臭氧化物 **[5]**

11/36 ・・用氧化物，氫氧化物或氧化物的混合物；用從具有兩性元素－氧鍵的陰離子衍生的鹽 **[5]**

11/38 ・・・周期表中第一族元素的氧化物或氫氧化物(通過化學作用局部改變或破壞纖維而產生圖案見 D06Q1/02) **[5]**

11/40 ・・・・與機械張力結合的，或無機械張力存在的，如鬆式絲光 **[5]**

11/42 ・・・・銅、銀或金的氧化物或氫氧化物 **[5]**

11/44 ・・・周期表第二族元素的氧化物或氫氧化物；鋅酸鹽；鎘酸鹽 **[5]**

11/45 ・・・周期表第三族元素的氧化物或氫氧化物；鋁酸鹽 **[5]**

11/46 ・・・周期表第四族元素的氧化物或氫氧化物；鈦酸鹽；鋯酸鹽；錫酸鹽；鉛酸鹽 **[5]**

11/47 ・・・周期表第五族元素的氧化物或氫氧化物；釩酸鹽；鈮酸鹽；鉭酸鹽；砷酸鹽；銻酸鹽；鉍酸鹽 **[5]**

11/48 ・・・鉻、鉬、鎢的氧化物或氫氧化物；鉻酸鹽；重鉻酸鹽；鉬酸鹽；鎢酸鹽 **[5]**

11/49 ・・・周期表第八族元素的氧化物或氫氧化物；高鐵酸鹽；鈷酸鹽；鎳酸鹽；釕酸鹽；銥酸鹽；銠酸鹽；銥酸鹽；鈀酸鹽；鉑酸鹽 **[5]**

11/50 ・・用過氧化氫或金屬過氧化物，用過硫酸、高錳酸、過硝酸或過碳酸或其鹽 **[5]**

11/51 ・用硫、硒、碲、釙或其化物（過

硫酸或其鹽見 11/50）**[5]**

11/52 ・・用硒、碲、釙或其化物；用硫、連二亞硫酸鹽或含硫和鹵素，有或沒有氧的化合物；用氫磺酸進行鹵硫化；用二氧化硫和游離鹵素的混合物進行鹵硫化 **[5]**

11/53 ・・用硫化氫或其鹽，用多硫化物 **[5]**

11/54 ・・用二氧化硫；用亞硫酸或其鹽（11/52 優先）**[5]**

11/55 ・・用三氧化硫；用硫酸或硫代硫酸或其鹽 **[5]**

11/56 ・・・除周期表中第三族元素外的硫化物或硫代硫酸鹽 **[5]**

11/57 ・・・周期表第三族元素的硫化物或硫代硫酸鹽；如石凡類 **[5]**

11/58 ・用氮或其化合物；如硝酸鹽（鹵化銨見 11/13）**[5]**

11/59 ・・用氨；用有機胺同無機物的配合物 **[5]**

11/60 ・・・氣體氨或溶液中的氨 **[5]**

11/61 ・・・液氨 **[5]**

11/62 ・・・氨或有機胺的金屬氧化物的配合物或金屬鹽的配合物 **[5]**

11/63 ・・用羥胺或肼 **[5]**

11/64 ・・用氮的氧化物；氮的含氧酸或其鹽（過硝酸或其鹽見 11/50）**[5]**

11/65 ・・・氮的含氧酸的鹽 **[5]**

11/66 ・・用氨基磺酸或其鹽 **[5]**

11/67 ・・用氰或其化合物，如氰醇酸、氰酸、异氰酸、硫氰酸、异硫氰酸或其鹽，或用氨腈；用氨基甲酸或其鹽（用二氰氨見 13/432）**[5]**

11/68 ・用磷或其化合物，如氯代膦酸或其鹽 (用膦類或二膦見 11/01；用硒或銻化合物見 11/52，用聚膦腈化合物或其衍生物見 15/673) **[5]**

11/69 ・・用磷；磷的鹵化物或鹵氧化物用氯代膦酸或其鹽 **[5]**

11/70 ・・用磷的氧化物；用次磷酸、亞磷酸或磷酸或其鹽 **[5]**

11/71 ・・・磷酸鹽 **[5]**

11/72 ・・用偏磷酸或其鹽；用多磷酸或其鹽；或用過磷酸或其鹽 **[5]**

11/73 ・用碳或其化合物（11/67 優先）**[5]**

11/74 ・・用碳或石墨；用碳化物；用石墨酸或其鹽 **[5]**

11/75 ・・用碳醯氯；用含碳和硫的化合物，如硫光氣（用硫氰酸見 11/67，用硫代氨基甲酸脲見 13/425；用硫脲見 13/432）**[5]**

11/76 ・・用碳的氧化物或碳酸鹽（11/75 優先；用過碳酸或其鹽見 11/50；用尿素見 13/432）**[5]**

11/77 ・用矽或其化合物（用矽烷或二矽乙烷見 11/01）**[5]**

11/78 ・・用矽；用矽的鹵化物或矽的鹵氧化物；用氟矽酸鹽 **[5]**

11/79 ・・用二氧化矽；矽酸或其鹽 **[5]**

11/80 ・用硼或其化合物，如硼化物（用硼烷或二硼烷見 11/01；用碳化硼見 11/74）**[5]**

11/81 ・・用硼；用鹵化硼；用氟硼酸 **[5]**

11/82 ・・用氧化硼；用硼酸、偏硼酸或過硼酸及其鹽，如用硼砂 **[5]**

11/83 ・用金屬，用產生金屬的化合物，如羧基金屬；在紡織品上還原的金屬化合物（通過局部金屬化裝飾織物見 D06Q1/04）**[5]**

11/84 ・同機械處理相結合（同機械張力結合、如絲光見 11/40）**[5]**

13/00 用非高分子有機化合物處理纖維、紗、線、織物或由其製成的纖維製品（10/00，14/00 優先；用有機氨同無機物的配合物處理見 11/59）；**同機械處理相結合的處理 [4,5]**

附註

⑴在本目中，使用的下列術語的含義為：

—“處理”，若無相反指示，即意味對最終產品的處理，如用氯乙酸處理即意味著在兩個分開步驟中，用氯乙醯氯處理及皂化。**[5]**

⑵在本目中，最好加入 101/00 的索引碼。**[5,8]**

13/02 ・用烴類

13/03 ・・用不飽和烴，如烯烴或炔烴**[5]**

13/07 ・・・芳香族烴 **[5]**

13/08 ・用鹵化烴

13/10 ・用含氧化合物

13/11 ・・含環氧基的化合物或上述化合物的前體 **[5]**

13/12 ・・醛；酮

13/123 ・・・多醛；多酮 **[5]**

13/127 ・・・單醛，如甲醛；單酮 **[5]**

13/13 ・・・不飽和醛，如丙烯醛；不飽和酮，烯酮 **[5]**

13/133 ・・・鹵化醛，鹵化酮 **[5]**

13/137 ・・縮醛，如縮甲醛；縮酮 **[5]**

13/144 ・・醇；金屬醇化物（13/11 優先）**[5]**

13/148 ・・・多元醇，如乙二醇 **[5]**

13/152 ・・有羥基連在六節芳環的碳原子上 **[5]**

13/156 ・・・含鹵原子的 **[5]**

13/165 ・・醚（13/11 優先）**[5]**

13/17 ・・・聚亞氧烷基乙二醇醚 **[5]**

13/175 ・・・不飽和醚，如乙烯醚 **[5]**

13/184 ・・羧酸；酐、其鹵化物或鹽 **[5]**

13/188 ・・・單酸酸；酐、其鹵化物或鹽 **[5]**

13/192 ・・・多元羧酸；酐、其鹵化物或鹽 **[5]**

13/196 ・・・過羧酸；酐、鹵化物或其鹽

13/203 ・・・不飽和羧酸；酐、其鹵化物或鹽 **[5]**

13/207 ・・・取代的羧酸，如由羧基或酮基取代；酐，其鹵化物或其鹽

13/21 ・・・・鹵化羧酸；酐、其鹵化物或鹽 **[5]**

13/213 ・・・・・過氟烷基羧酸；酐、其鹵化物或鹽 **[5]**

13/217 ・・・・具有羧基為末端的聚亞氧烷基乙二醇醚；酐、其鹵化物或鹽 **[5]**

13/224 ・・羧酸酯；碳酸酯 **[5]**

13/228 ・・・環酯，如內酯 **[5]**

13/232 ・・・有機碳酸酯 **[5]**

13/236 ・・・含鹵原子 **[5]**

13/238 ・・・鞣酸類，如鞣酸 **[5]**

13/244 ・用含硫或磷的化合物 **[5]**

13/248 ・・用含硫化合物 **[5]**

13/252 ・・・硫醇、苯硫酚、硫化物或多硫化物，如巰基乙酸；醯化合物 **[5]**

13/256 ・・・磺化物 **[5]**

13/262 ・・・硫酸化物 **[5]**

13/265 ・・・含鹵原子 **[5]**

13/268 ・・・碸 **[5]**

13/272 ・・・含硫原子的不飽和化合物**[5]**

13/275 ・・・・二乙烯基硫醚 **[5]**

13/278 ・・・・乙烯基鎓化合物；乙烯碸或乙烯亞碸化合物 **[5]**

13/282 ・・用含磷化合物 **[5]**

13/285 ・・・磷化氫；氧膦；硫膦；次膦酸或三價膦酸或其衍生物 **[5]**

13/288 ・・・膦酸或亞磷酸或其衍生物**[5]**

13/29 ・・・・含鹵原子 **[5]**

13/292 ・・・膦酸或亞磷酸的單、雙或三酯；其鹽 **[5]**

13/295 ・・・・含聚乙二醇基團；含新戊基基團 **[5]**

13/298 ・・・・含鹵原子 **[5]**

13/313 ・・・含磷原子的不飽和化合物，如乙烯化合物 **[5]**

13/322 ・用含氮的化合物 **[5]**

13/325 ・・胺 **[5]**

13/328 ・・・氨基連接到一個無環或脂環族碳原子上 **[5]**
13/33 ・・・・含鹵原子 **[5]**
13/332 ・・・二或多胺 **[5]**
13/335 ・・・氨基連接到六節芳環的碳原子上 **[5]**
13/338 ・・・有機肼；肼化合物 **[5]**
13/342 ・・・氨基－羧酸；三甲銨內酯；氨基磺酸；硫代三甲銨內酯 **[5]**
13/345 ・・腈 **[5]**
13/348 ・・・不飽和的，如丙烯腈 **[5]**
13/35 ・・雜環化合物 **[5]**
13/352 ・・・五節雜環 **[5]**
13/355 ・・・六節雜環 **[5]**
13/358 ・・・・三吩 **[5]**
13/364 ・・・・・三聚氰酸；异三聚氰酸；其衍生物 **[5]**
13/368 ・・羥基胺；其衍生物，和 Kritchev-sky 鹼
13/372 ・・含醚化或酯化的羥基 **[5]**
13/376 ・・肟 **[5]**
13/382 ・・氨基醛 **[5]**
13/385 ・・含環氧基 **[5]**
13/388 ・・氧化胺 **[5]**
13/392 ・・亞硝基化合物；硝基化合物**[5]**
13/395 ・・异氰酸鹽 **[5]**
13398 ・・・含氟原子 **[5]**
13/402 ・・醯胺 **[5]**
13/405 ・・・醯化聚亞烷基聚醯胺 **[5]**
13/408 ・・・醯化含有氟原子的醯胺；過氟羧酸的醯胺 **[5]**
13/41 ・・・由不飽和羧酸衍生的醯胺，如丙烯醯胺 **[5]**
13/412 ・・・・N－甲基丙烯醯胺 **[5]**
13/415 ・・・芳族羧酸的醯胺；醯化的芳族胺 **[5]**
13/418 ・・・環醯胺，如內醯胺；草醯胺 **[5]**
13/419 ・・・醯胺基上的氮原子由羥烷基或醚化或酯化的羥烷基基團取代的醯胺 **[5]**
13/422 ・・・醯肼 **[5]**
13/425 ・・・氨基甲酸或硫代氨基甲酸或其衍生物，如氨基甲酸乙酯（不飽和氨基甲酸見 11/67） **[5]**
13/428 ・・・・含氟原子 **[5]**
13/432 ・・・尿素，硫脲或其衍生物，如二脲，含尿素化合物；二氰胺；胍，如雙氰胺 **[5]**
13/435 ・・・氨基脲 **[5]**
13/438 ・・・氨磺醯 **[5]**
13/44 ・・含氮和磷
13/447 ・・・含氮原子的膦酸或次膦酸酯 **[5]**
13/453 ・・・含氮原子的磷酸或亞磷酸鹽 **[5]**
13/46 ・・含季氮原子的化合物（化合物見 13/338；三甲胺乙內酯，硫代三甲胺乙內酯見 13/342）**[5]**
13/463 ・・・由單胺衍生 **[5]**
13/467 ・・・由多胺衍生 **[5]**
13/47 ・・・由雜環化合物衍生 **[5]**
13/473 ・・・・有五節雜環 **[5]**
13/477 ・・・・有六節雜環 **[5]**
13/48 ・・含乙撐亞胺環
13/487 ・・ 丙啶基膦； 丙啶基膦的氧化物或硫化物；羰基 丙啶或碳基三 丙啶化合物；磺 丙啶或磺醯二 丙啶化合物 **[5]**
13/493 ・・・全氟化物 **[5]**
13/50 ・用有機金屬化合物；用含有硼，矽，硒或銻原子的有機化合物**[5]**
13/503 ・・在碳原子和金屬或硼、矽、硒或銻原子間無鍵 **[5]**
13/507 ・・・沒有碳－矽鍵的有機矽化合物 **[5]**
13/51 ・・用至少有一個碳－金屬或碳－硼、碳－矽，碳－硒、碳－銻鍵的化合物 **[5]**
13/513 ・・・有至少一個碳－矽鍵的 **[5]**
13/517 ・・・・含矽－鹵鍵 **[5]**
13/52 ・同機械處理相結合（裝飾織物見

D06Q）

13/525 ・・壓花；軋光；擠壓（造型見23/14）**[5]**

13/53 ・・冷卻；汽蒸或加熱，如在流化床中；用熔融金屬 **[5]**

13/535 ・・ 抽吸；真空處理；脫氣；吹氣 **[5]**

14/00 含有碳－碳不飽和鍵的單體在纖維、紗、線、織物或用這些材料製成的纖維製品上接枝聚合（作用於未成形的聚合物見C08F251/00 至 292/00）**[4]**

14/02 ・作用於天然原料（14/18 優先）**[4]**

14/04 ・・植物性的原料，如纖維素及其衍生物 **[4]**

14/06 ・・動物性的原料，如毛、絲 **[4]**

14/08 ・作用於合成材料（14/18 優先）**[4]**

14/10 ・・通過僅涉及碳－碳不飽和鍵反應而製得的高分子化合物 **[4]**

14/12 ・・通過涉及碳－碳不飽和鍵反應以外的方法製得的高分子化合物 **[4]**

14/14 ・・・聚酯 **[4]**

14/16 ・・・聚醯胺 **[4]**

14/18 ・利用波動能或粒子輻射 **[4]**

14/20 ・・作用於天然原料 **[4]**

14/22 ・・・植物性原料，如纖維素及其衍生物 **[4]**

14/24 ・・・動物性原料，如毛，絲 **[4]**

14/26 ・・作用於合成材料 **[4]**

14/28 ・・・用僅涉及碳－碳不飽和鍵反應而製得的高分子化合物 **[4]**

14/30 ・・・用涉及碳－碳不飽和鍵反應以外的方法而製得的高分子化合物 **[4]**

14/32 ・・・・聚酯 **[4]**

14/34 ・・・・聚醯胺 **[4]**

14/36 ・在碳纖維上 **[5]**

15/00 用高分子化合物處理纖維、紗、線、織物或由這些材料製成的纖維製品；這種處理同機械處理相結合（10/00，14/00 優先）**[5]**

附註

⑴在本目中，所使用的下列術語的含義為：

－"處理"，若無相反指示，指的是對最終產品的處理，如

(a)用聚乙烯醇處理可以理解為在分開的步驟中，先用聚乙烯醋酸酯處理，隨後再皂化；

(b)用氨基塑料處理可指延遲熔烘工藝，或用預縮聚產物處理，或在兩個分開的步驟中用如尿素和甲醛處理。 **[5]**

⑵在本目中，最好加入 101/00 目之索引碼。 **[5.8]**

15/01 ・用天然高分子化合物及其衍生物(天然橡膠及其衍生物見 15/693) **[4]**

15/03 ・・多糖及其衍生物 **[4]**

15/05 ・・・纖維素及其衍生物 **[4]**

15/055 ・・・・用從磺化工藝中得到的殘餘液體製備的纖維素 **[5]**

15/07 ・・・・纖維素酯 **[4]**

15/09 ・・・・纖維素醚 **[4]**

15/11 ・・・淀粉及其衍生物 **[4]**

15/13 ・・・藻朊酸及其衍生物 **[4]**

15/15 ・・蛋白質及其衍生物 **[4]**

15/17 ・・天然樹脂，含樹脂的醇、酸或其衍生物 **[4,5]**

15/19 ・用合成高分子化合物（合成橡膠見 15/693）**[4]**

15/21 ・・通過僅涉及碳－碳不飽和鍵的反應而製得的高分子化合物 **[4]**

15/227 ・・・烴的，或其反應產物，如後鹵化或磺醯氯化 **[4]**

15/233 ・・・・芳香族，如苯乙烯 **[4]**

15/244 ・・・鹵代烴的（後鹵化的烴見 15/227）**[4]**

15/248 ・・・・含氯的 **[4]**
15/252 ・・・・含溴的 **[4]**
15/256 ・・・・含氟的 **[4]**
15/263 ・・・不飽和羧酸及其鹽或酯 **[4]**
15/267 ・・・・帶有氨基或季銨基的不飽和羧酸酯 **[4]**
15/27 ・・・・不飽和羧酸的烷基聚烯烴乙二醇酯 **[4]**
15/273 ・・・・帶有環氧基的不飽和羧酸酯 **[4]**
15/277 ・・・・含氟的 **[4]**
15/285 ・・・不飽和羧酸的醯胺或亞醯胺 **[4]**
15/29 ・・・・含有 N－羥甲基或醚化 N－羧甲基；含有 N－氨基亞甲基；含有一個 N－硫代亞甲基 **[4,5]**
15/295 ・・・・含氟的 **[4]**
15/31 ・・・不飽和腈類 **[4]**
15/327 ・・・不飽和醇及其酯 **[4]**
15/33 ・・・・含氟的酯 **[5]**
15/333 ・・・・乙烯基乙酸酯；聚乙烯醇 **[4]**
15/347 ・・・不飽和醚、乙縮醛、半縮醛、丙酮或醛 **[4,5]**
15/353 ・・・・含氟 **[4]**
15/356 ・・・其它含有氮、硫、矽或磷原子的不飽和化合物 **[5]**
15/37 ・・由僅涉及碳－碳不飽和鍵反應以外的方法製得的高分子化合物 **[4]**
15/39 ・・・聚醛樹脂；聚酮樹脂；聚縮醛 **[4]**
15/41 ・・・・酚醛或酚酮樹脂 **[4,5]**
15/415 ・・・・・由含磷化合物改性 **[5]**
15/423 ・・・・氨基醛樹脂 **[4,5]**
15/427 ・・・・・用烷氧基化合物或烯化氧改性 **[4]**
15/429 ・・・・・用含硫化合物改性 **[5]**
15/43 ・・・・・用含磷化合物變性 **[4]**
15/431 ・・・・・・用膦或氧化膦；用磷的氧化物或鹽 **[5]**
15/432 ・・・・・・用膦酸或其衍生物 **[5]**
15/433 ・・・・・・用磷酸改性 **[4]**
15/437 ・・・・・含氟 **[4]**
15/45 ・・・・・利用特殊催化劑 **[4]**
15/507 ・・・聚酯 **[4]**
15/51 ・・・・不飽和可聚合的聚酯 **[5]**
15/513 ・・・・聚碳酸酯 **[4]**
15/53 ・・・聚醚（聚縮醛類見 15/39）**[4]**
15/55 ・・・環氧樹脂 **[4]**
15/555 ・・・・用含磷化合物改性 **[5]**
15/564 ・・・聚脲，聚氨酯類或其它含有醯脲或尿烷鏈的聚合物；由其製得的預縮聚物 **[4]**
15/568 ・・・・异氰酸鹽與聚醚的反應產物 **[4]**
15/572 ・・・・异氰酸鹽與聚酯或聚胺酯的反應物 **[4]**
15/576 ・・・・含氟 **[4]**
15/579 ・・・・用含磷化合物改性 **[5]**
15/59 ・・・聚醯胺；聚醯亞胺 **[4,5]**
15/592 ・・・・由可聚合的不飽和脂肪酸和聚胺製造的 **[5]**
15/595 ・・・・通過取代氨基甲酸上的氫原子得到的衍生物 **[5]**
15/598 ・・・・由含磷化合物改性 **[5]**
15/61 ・・・聚胺 **[4]**
15/63 ・・・主鏈中含硫，如聚? **[4]**
15/643 ・・・主鏈中含矽**[4]**
15/647 ・・・・含有聚醚鏈的 **[4]**
15/65 ・・・・含有環氧基的 **[4]**
15/653 ・・・・由异氰酸鹽化合物改性的 **[4]**
15/657 ・・・・含氟 **[4]**
15/667 ・・・主鏈中含磷 **[4]**
15/673 ・・・・主鏈中含磷與氮 **[4]**
15/687 ・・・主鏈中含磷、矽、硫、氮、氧或碳以外的原子 **[4]**
15/693 ・用天然或合成橡膠以及它們的衍生物 **[4]**
15/70 ・結合機械處理（裝飾織物見 D06Q）
15/705 ・・壓花；軋光；擠壓（造型見

23/14）**[5]**

15/71 ・・冷卻；汽蒸或加熱，如在流動床中；用熔融金屬 **[5]**

15/715 ・・吸力；真空處理；排氣；蒸呢 **[5]**

16/00 纖維、紗、線、織物或這些原料製成的纖維製品的生化處理，如催酶 [2]

附註

在本目中，最好加入 101/00 目之索引碼**[5,8]**

17/00 多層紡織品的生產

17/02 ・應用纖維素衍生物作為粘合劑 **[5]**

17/04 ・應用合成樹脂作為粘合劑 **[5]**

17/06 ・・乙烯化合物的聚合物 **[5]**

17/08 ・・聚醯胺 **[5]**

17/10 ・・聚脲 **[5]**

19/00 羽毛的處理 [2]

23/00 以方法為特徵的纖維、紗、線、織物或由這些材料製成的纖維製品的處理 [5]

附註

在本目中，最好加入 101/00 目之索引碼 **[5,8]**

23/02 ・將可釋放的處理劑固著或加進一個實施裝置的方法 **[5]**

23/04 ・以泡沫形式應用處理劑的方法 **[5]**

23/06 ・以處理劑分散在氣體中的方法，如空氣溶膠（氣溶膠組合物見 C09K3/30）**[5]**

23/08 ・以粉末或顆粒形式應用處理劑的方法（粘合多層紡織織物見 17/00；裝飾織物見 D06Q）**[5]**

23/10 ・在有機溶劑中分散或溶解處理劑的方法；回收上述有機溶劑的方法 **[5]**

23/12 ・以處理劑滲見微膠囊中的方法（製造微膠囊見 B01J13/02）**[5]**

23/14 ・以三維形式固著或處理紡織材料的方法 **[5]**

23/16 ・處理劑的不均勻應用方法，如單面處理，不同的處理（裝飾織物見 D06Q）**[5]**

23/18 ・・織物或編織物邊緣的化學處理，裁剪邊、接縫或纖維端的固著 **[5]**

涉及被處理的纖維與主目 11/00、13/00、15/00、16/00 和 23/00 聯合使用之索引碼。 [5,8]

101/00 被處理的纖維、紗、線、織物或由這些材料製成的纖維製品的化學成份 [5]

附註

⑴ 例子

— 用鹼性氫氧化物膨脹纖維素的分類見 11/38 且加入索引碼 D06M 101/06；

— 用胺處理纖維素的分類見 13/325 且加入索引碼 D06M 101/06；

— 用聚酯處理聚酯纖維的分類見 15/507 且加入索引碼 D06M 101/32；

— 用蛋白酶處理羊毛的分類見 16/00 和加入索引碼 D06M 101/12；

— 用以泡沫形式的四氯化矽處理纖維素的分類見 11/78、23/04 且加入索引碼 D06M 101/06。**[5]**

⑵ 纖維混合物按每種纖維成分引得 **[5]**

101/02 ・天然纖維，除礦物纖維 **[5]**
101/04 ・・植物纖維 **[5]**
101/06 ・・・纖維素的 **[5]**
101/08 ・・・・纖維素的酯或醚 **[5]**
101/10 ・・動物纖維 **[5]**
101/12 ・・・角蛋白纖維或絲 **[5]**
101/14 ・・・膠原纖維 **[5]**
101/16 ・合成纖維，除礦物纖維 **[5]**
101/18 ・・包括僅由碳－碳不飽和鍵反應得到的高分子化合物的合成纖維 **[5]**
101/20 ・・・聚烯烴，具有烯基連接在芳族基團上的聚合纖 **[5]**
101/22 ・・・鹵化單烯烴的聚合物或共聚物 **[5]**
101/24 ・・・鏈烯醇或其酯的共聚物或聚合物；鏈烯醚、醛或酮的聚合物或共聚物 **[5]**
101/26 ・・・不飽和羧酸或其衍生物的聚合物或共聚物 **[5]**
101/28 ・・・・丙烯腈；甲基丙烯 **[5]**
101/30 ・・包括用碳－碳不飽和鍵以外的反應得到的高分子化合物的合成聚合物 **[5]**
101/32 ・・・聚酯 **[5]**
101/34 ・・・聚醯胺 **[5]**
101/36 ・・・・聚芳醯胺 **[5]**
101/38 ・・・聚脲 **[5]**
101/40 ・碳纖維

D06N 牆壁、地面等的覆蓋材料，如由塗著一層高分子材料的纖維網製成的油氈、油布、人造革、油毛氈；其它類不包括的柔性平幅材料（一般疊層織物見 B32B；仍保持紙或紙板特性的塗層網見 D21）

附註

本次類包括的疊層產品還必須分見 B32B 次類。

1/00 漆布

3/00 用高分子材料，如樹脂、橡膠或其衍生物覆蓋纖維網而製得的人造革、油布或類似物品 [4]
3/02 ・纖維素衍生物
3/04 ・用僅涉及碳－碳不飽和鍵的反應而製得的高分子化合物
3/06 ・・用聚氯乙烯或其共聚產品
3/08 ・・・用含聚丙烯酸酯，聚醯胺或聚氨基甲酸乙酯作整理塗層
3/10 ・・用苯乙烯一丁二烯共聚產物
3/12 ・用涉及碳－碳不飽和鍵以外的反應製得的高分子化合物
3/14 ・・與聚氨基甲酸乙酯
3/16 ・用油漆
3/18 ・用兩層不同的大分子原料（3/08 優先）

5/00 油毛氈，如塗瀝青的纖維網

7/00 其它類不包括的柔性平幅材料，如紗、長絲、線或絲束與高分子材料粘合
7/02 ・由混合物質構成的
7/04 ・以表面性能為特徵的
7/06 ・浸漬的

D06P　紡織品的染色或印花；皮革、毛皮或各種形狀的固體高分子物質的染色（機械部分見 B41F，J，D06B，C；非紡織品的表面印花見 B41M；玻璃纖維或礦渣纖維染色見 C03C25/00；媒染見 D06M；染紙見 D21H）

附註

為下述目的而使用酶或微生物的方法發明。

⑴ 釋放、分離或純化一種已存在的化合物或組合物，或

⑵ 處理紡織或清潔固體材料的表面

還要進一步分見 C12S。 **[5]**

次類索引

染色或印花工藝
按照染料或助劑分類.....1/00
按照處理材料分類.....3/00
結合機械處理的.....7/00
其它特徵，如後處理、防染或防印.....5/00

1/00　按照所用染料、顏料或助劑分類的，紡織品的一般印、染法和皮革、毛皮或各種形狀的固體高分子物質的一般染色法

1/02　・用偶氮染料（1/18，1/38，1/39，1/41 優先）**[2]**
1/04　・・不含金屬
1/06　・・・含酸基
1/08　・・・陽離子偶氮染料
1/10　・・含金屬
1/12　・・在現場製備的
1/13　・用偶氮甲鹼染料 **[2]**
1/14　・用鈦化青染料而不還原（1/38，1/40 優先）
1/16　・用分散染料，如醋酸酯纖維染料
1/18　・・偶氮染料
1/19　・・硝基染料 **[2]**
1/20　・・　醌染料
1/22　・用還原染料
1/24　・・　醌染料
1/26　・・酞化青染料
1/28　・・還原酯染料
1/30　・用硫化染料
1/32　・用氧化染料
1/34　・用天然染料
1/36　・用媒染染料
1/38　・用活性染料
1/382　・・反應基直接連在雜環基上 **[2]**
1/384　・・反應基不直接連在雜環基 **[2]**
1/39　・用酸性染料 **[2]**
1/40　・・用無偶氮基的酸性染料
1/41　・用鹼性染料 **[2]**
1/42　・・用無偶氮基的鹼性染料
1/44　・用不溶顏料或助劑，如粘合劑 **[2]**
1/46　・・用含天然高分子物質或其衍生物的成分
1/48　・・・用碳水化合物的衍生物
1/50　・・・・纖維素衍生物
1/52　・・用含合成高分子物質的組合物（1/60 優先）
1/54　・・・活性基連在交鏈劑上的物質
1/56　・・・醛製備的縮合產物或預縮合產物
1/58　・・・・有其它合成高分子物質
1/60　・・用含聚醚組合物
1/607　・・・含氮聚醚 **[2]**

1/613 ・・・無氮聚醚 **[2]**
1/62 ・・用含有硫酸鹽或磺酸鹽基的低分子量有機化合物成分
1/64 ・・用不含硫酸鹽或磺酸鹽基的低分子量的有機化合物成分
1/642 ・・・含氮化合物 **[2]**
1/645 ・・・・含胺基的酯族、芳香酯族或環酯族化合物 **[2]**
1/647 ・・・・含氮羧酸或羧酸鹽 **[2]**
1/649 ・・・・含碳胺、硫代碳胺或　基的化合物 **[2]**
1/651 ・・・無氮化合物 **[2]**
1/653 ・・無氮羧酸或羧酸酸 **[2]**
1/655 ・・含氨基化合物 **[2,6]**
1/66 ・・・含季銨基 **[6]**
1/667 ・・有機磷化合物 **[2]**
1/673 ・・無機化合物 **[2]**
1/81 ・使用溶解在無機溶劑中的染料 **[7]**
1/90 ・用溶於有機溶劑或其乳液中的染料 **[2]**
1/92 ・・在有機溶劑中 **[7]**
1/94 ・使用溶解在超臨界態的有機溶劑中之染料 **[7]**
1/96 ・具有小浴比特性的染色 **[7]**

3/00 按被處理的材料分類的，染色或印花紡織品和染皮革、毛皮或任何形 狀的固體高分子物質的專門方法

3/02 ・含鹹性氮的材料
3/04 ・・含胺基
3/06 ・・・用酸性染料
3/08 ・・・用氧化染料
3/10 ・・・用活性染料
3/12 ・・・在材料上偶合偶氮染料
3/14 ・・・羊毛
3/16 ・・・・用酸性染料
3/18 ・・・・用鹹性染料
3/20 ・・・・用媒染染料
3/22 ・・・・在纖維上偶合偶氮染料
3/24 ・・・聚醯胺、聚氨基甲酸乙酯
3/26 ・・・・用分散染料
3/28 ・・・・在材料上偶合偶氮材料
3/30 ・・・毛皮
3/32 ・・・皮革
3/34 ・含酯基的材料（3/04 優先）
3/36 ・・用分散染料
3/38 ・・在材料上偶合氮染料
3/40 ・・乙酸酯纖維素
3/42 ・・・用分散染料
3/44 ・・・在材料上製備偶氮材料
3/46 ・・・三乙酸纖維素
3/48 ・・・・用分散染料
3/50 ・・・・在材料上偶合偶氮染料
3/52 ・・聚酯
3/54 ・・・用分散染料
3/56 ・・・在材料上偶合偶氮染料
3/58 ・含羧基材料
3/60 ・・天然或再生纖維素
3/62 ・・・用直接染料
3/64 ・・・用媒染材料
3/66 ・・・用活性染料
3/68 ・・・在材料上偶合偶氮染料
3/70 ・含腈基材料
3/72 ・・用分散染料
3/74 ・・用酸性染料
3/76 ・・用鹹性染料
3/78 ・・在材料上偶合偶氮染料
3/79 ・聚烯烴 **[2]**
3/80 ・無機纖維（玻璃、礦物或礦渣製成的纖維或長絲的表面處理見 C03C 25/00）
3/82 ・含不同種纖維的紡織品
3/84 ・・同色的
3/85 ・・用同種染料 **[2]**
3/852 ・・・含一半羊毛或纖維素/聚醯胺混紡產品 **[2]**
3/854 ・・・含改性或未改性纖維 **[2]**
3/86 ・・不同色的
3/87 ・・用兩種以上的染料 **[2]**
3/872 ・・・用分散染料和活性染料 **[2]**
3/874 ・・・用非活性陰離子染料和非活性分散染料或陽離子染料 **[2]**

5/00 **有關染色或印花紡織品和染皮革、毛皮或各種形狀的固體高分子物質方面的其它特徵**

5/02 ・後處理

附註

在 5/04 至 5/10 組內，如無相反指示，則化合物應分見最後適當位置。

5/04 ・・用有機化合物
5/06 ・・・含氮的
5/08 ・・・高分子的
5/10 ・・用含金屬的化合物
5/12 ・染色或印花前保留部分材料
5/13 ・易褪染色或褪色染料 **[2]**
5/15 ・局部去除染料 **[2]**
5/17 ・・偶氮染料 **[2]**
5/20 ・影響染色的物理處理，如超音波、電 **[2]**
5/22 ・用與纖維共反應的化學方法改變染料對於紡織才能的親合力 **[2]**
5/24 ・轉移印花（紡織材料用轉移印花裝置，見 B41F 16/02）**[7]**
5/26 ・・熱轉移印花 **[7]**
5/28 ・・・使用可昇華的染料 **[7]**
5/30 ・噴墨印花（噴墨印花裝置，見 B41J 2/00） **[7]**

7/00 **與機械處理聯用的染色或印花法**

D06Q **紡織品的裝飾**（通過機械方法處理織物見 D06B 至 D06J；使織物的表面完全金屬化見 D06M11/83；粘結在高分子材料上的紡織的紗、長絲、線或絲束見 D06N7/00；染色或印花見 D06P）**[5]**

附註

在本次類中，所使用的下列術語的含義為：
— “裝飾”是指為了改變，如從光學上改變紡織材料的外觀或性質的“局部處理”或“產生局部效應”。 **[5]**

1/00 **織物的裝飾**（局部染色見 D06B11/00；織物染印前保留部分材料的見 D06P5/12）

1/02 ・用化學方法使局部的織物纖維受到破壞或改變，從而製出圖案花，如產生半透明的
1/04 ・金屬化（金屬粒子的轉移見 1/12）**[5]**
1/06 ・用化學裝置，絨頭織物的局部處理 **[5]**
1/08 ・機械效果的固著，如軋光、軋花或摩擦軋光效果，使用化學方法 **[5]**
1/10 ・用特殊材料處理並固著，如云母、玻璃珠（金屬化見 1/04；轉移見 1/12）**[5]**
1/12 ・以特定的或其它形式從一個固體載體上將化學試劑或非金屬材料轉移至織物上 **[5]**
1/14 ・・轉移纖維，或粘合纖維到織物上 **[5]**

D07　繩；除電纜以外的纜索

D07B　一般的繩或纜（繩或纜的相互連接或與它物相接見 B65H69/00，F16G11/00；繩的機械整理或梳理見 D02J；裝飾用繩或索見 D04D；用於橋樑的懸吊纜索見 E01D19/16；滑輪或其它齒輪機構專用的驅動或傳動繩纜見 F16G9/00；電纜或電纜接頭見 H01B，R）

次類索引

結構特徵 1/00
製造
通用機械 3/00
零件、輔助設備 7/00
用特殊材料製造 5/00
特殊形狀的繩或纜製造 5/00
端頭的封口 9/00

1/00　繩或纜的結構特徵

1/02　・用纖維或長絲材料製成的繩，如植物纖維、動物纖維、再生纖維素、塑料
1/04　・・有一根與中心線相平行的纖維或長絲芯
1/06　・用金屬絲製成的繩或纜，如圍繞麻芯裝金屬絲
1/08　・・繩纜的各層是由成型的閉鎖的金屬絲如構成同心層的繩股編成的
1/10　・・・有一根與中心線相平行的繩芯
1/12　・空心繩或纜
1/14　・有附帶成分的繩或纜，如繩或纜全長帶有標記
1/16　・裹著橡皮或塑料套和鑲嵌物的繩或纜（1/04，1/10 優先）
1/18　・金屬孔眼
1/20　・浮繩，如充氣泡沫芯，其附件
1/22　・扁平或扁邊繩，由若干平行繩組成的繩

繩或纜的製造

3/00　用相同的原料或不同原料的繩股生產加捻的繩或纜的通用機械或設備

3/02　・供應捲盤沿繩或纜的軸線旋轉
3/04　・・供應捲盤沿機器軸線前後排列
3/06　・・供應捲盤沿機器軸線輻射狀排列
3/08　・卷取架沿繩或纜軸線旋轉，喂架固定在其位置上
3/10　・・卷取架每轉一圈，便使繩或纜產生一個以上的整捻的裝置
3/12　・用旋轉的長絲線圈操作
3/14　・手工操作

5/00　用特殊材料製繩或纜，或製特殊形狀的繩纜

5/02　・用草類植物材料
5/04　・繩帶
5/06　・用天然或人造短纖維
5/08　・・用膠粘凝
5/10　・用非圓形截面的股合成
5/12　・包括定形和伸直處理工藝的低捻或低張力的

7/00　製繩或纜機的零件或輔助裝置，與這些機器相聯的輔助裝置

7/02 ・機械零件、輔助裝置

7/04 ・・使筒管或搖架倒轉的裝置

7/06 ・・供給捲軸或捲線筒的軸承支座或制動器

7/08 ・・來自於供給捲軸或捲線筒的長絲用盡或毀壞時的警示或停止的反應

7/10 ・・繩或纜的卷取或卷撓裝置

7/12 ・・繩或纜或其股的軟化、潤滑或浸濕

7/14 ・・繩或纜或其股的上塗料或包覆（一般的表面塗液體或流體見 B05；一般拉長芯的包覆見 B65H 81/06）

7/16 ・輔助裝置

7/18 ・・繩或纜退捻展開，以便處理和連接

9/00 端頭的捆孔或封口，如防止散脫

次部：造　　紙

D21　造紙；纖維素的生產

D21B　纖維原料或其機械處理

1/00　纖維原料或其機械處理(打漿機見 D21D 1/00)[8]

1/02　・用物理或化學方法預處理纖維原料（去除樹皮見 B27L）

1/04　・分離原料成小片，例如纖維（木材的乾法打碎或切末等見 B27L；離解泥炭見 C10F7/02；用機械方法從破布、泥炭等獲得纖維為紡紗使用見 D01B）

1/06　・・用乾法

1/08　・・・原料是廢紙（化學部分見 D21C5/02）；原料是破布

1/10　・・・・經過切割工序

1/12　・・用濕法、利用蒸汽的方法（打漿機見 D21D1/00）

1/14　・・・在粉碎機中分解（普通的磨碎見 B02C）

1/16　・・・・加入化學藥劑的

1/18　・・・・在庫式磨木機中離解

1/20　・・・・・用鏈輸送的

1/22　・・・・・用螺旋輸送的

1/24　・・・・・袋式的

1/26　・・・・傳動或輸送裝置

1/28　・・・・和磨木機聯合的磨石刻石器

1/30　・・・用其它方法離解纖維

1/32　・・・・廢紙的

1/34　・・・・碾碎和混合；碎漿機

1/36　・・・・用驟然減壓的方法擴散離解

1/38　・經過精細分離的纖維素原料的貯存

D21C　從含纖維素原料中除去非纖維素物質生產纖維素；製漿藥液的再生；所需設備

附註

為下述目的而使用酶或微生物的方法發明。

(1) 釋放、分離或純化一種已存在的化合物或組合物，或

(2) 處理紡織品或清洗材料的固體表面

還要進一步分入次類 C12S。 **[5]**

次類索引

纖維素的生產
- 原料的預處理 1/00
- 紙漿 3/00
- 其它工序 5/00
- 蒸煮器 7/00

後處理 9/00

製漿藥液的再生..... 11/00

1/00 蒸煮前經過精細分裂的原料的預處理（廢紙的見 5/02）
1/02 ・用水或蒸汽
1/04 ・用酸性化合物
1/06 ・用鹼性化合物
1/08 ・用產生氧的化合物
1/10 ・促進浸漬的物理方法

3/00 含纖維素原料製漿（蒸煮器見 7/00）
3/02 ・用無機鹼或鹼性化合物，如硫酸鹽法
3/04 ・用酸，酸式鹽或酸酐
3/06 ・・用二氧化硫；亞硫酸；亞硫酸氫鹽
3/08 ・・・亞硫酸氫鈣
3/10 ・・・亞硫酸氫鎂
3/12 ・・・亞硫酸氫鈉
3/14 ・・・亞硫酸氫銨
3/16 ・・二氧化氮；硝酸
3/18 ・用鹵素或產生鹵素的化合物（漂白纖維素紙漿見 9/12）
3/20 ・用有機溶劑
3/22 ・製漿工藝方法的其它特徵
3/24 ・・連續法
3/26 ・・多段法
3/28 ・・防止泡沫

5/00 製取纖維素的其它工藝方法，例如蒸煮棉短絨（製取紡紗用纖維見 D01C）
5/02 ・加工廢紙（機械部分見 D21B 1/08，1/32）

7/00 蒸煮器
7/02 ・回轉式蒸煮器
7/04 ・襯裡
7/06 ・進料裝置
7/08 ・排料裝置
7/10 ・加熱裝置
7/12 ・調節或控制裝置
7/14 ・鹼液循環裝置
7/16 ・安全裝置

9/00 纖維素紙漿，例如木漿，或棉短絨的後處理
9/02 ・洗滌
9/04 ・・在擴散洗滌器中
9/06 ・・在過濾器中
9/08 ・去除油脂、松香、樹脂或蠟
9/10 ・漂白
9/12 ・・用鹵素或含鹵素的化合物（9/16 優先）**[4]**
9/14 ・・・用 ClO_2 或亞氯酸鹽
9/147 ・・用氧或其同素异形變體（9/16 優先）**[4]**
9/153 ・・・用臭氧 **[4]**
9/16 ・・用過氧化物
9/18 ・脫水（一般脫水見 F26B）

11/00 製漿藥液的再生
11/02 ・亞硫酸藥液的
11/04 ・鹼液的
11/06 ・製漿廢氣的處理；廢氣熱量的回收
11/08 ・・除臭
11/10 ・採用蒸發濃縮廢液（蒸發器見 B01D）
11/12 ・製漿廢液的燃燒
11/14 ・・濕法燃燒

D21D 上紙機前蒸煮原料的處理 [5]

1/00 打漿或精漿方法；荷蘭式打漿機（除節機見 D21F）
1/02 ・打漿方法；荷蘭式打漿機
1/04 ・・打漿輥及刀片
1/06 ・・底刀
1/08 ・・有快速轉動紙漿裝置的打漿機
1/10 ・・有調節打漿輥和底刀間壓力裝置的打漿機
1/12 ・・有連續排料裝置的打漿機
1/14 ・・有一個打漿刀輥和立式漿料循環通道的打漿機
1/16 ・・有越過打漿刀輥上部回漿裝置的打漿機
1/18 ・・有兩個以上打漿刀輥的打漿機
1/20 ・精磨方法
1/22 ・・錐型精磨機
1/24 ・・・錐型精磨機刀輥
1/26 ・・・錐型精磨機底刀
1/28 ・・球磨機或棒磨機
1/30 ・・盤磨機（圓盤磨）
1/32 ・・錘式磨碎機
1/34 ・・其它形式的磨碎機或精磨機
1/36 ・・・有立軸的
1/38 ・・・有水平軸的
1/40 ・・洗滌纖維

5/00 用機械方法精製紙漿懸浮液；此類精製設備（離心機、旋風分離器見 B04）
5/02 ・篩漿
5/04 ・・平板篩漿機
5/06 ・・旋轉篩鼓篩漿機
5/08 ・・・帶搖振機構的
5/10 ・・・・槽搖振的
5/12 ・・・・篩搖振的
5/14 ・・・・槽和篩都搖振的
5/16 ・・篩漿機的篩筒和篩板
5/18 ・借助於離心力的
5/20 ・・有水平軸裝置的
5/22 ・・有立軸裝置的
5/24 ・・有旋風裝置的
5/26 ・去除漿料中的空氣
5/28 ・貯存或攪拌紙漿用的槽
99/00 本次類各目中不包括的技術主題 **[8]**

D21F 造紙機；用以生產紙張的方法

次類索引

製造連續的紙幅
整套紙機 9/00
零件
濕部，傳遞至壓榨部，
壓榨部乾燥器部 ... 1/00，2/00，3/00，5/00
其它零件 7/00
工藝方法 11/00
製造不連續的紙頁 13/00

1/00 製造連續紙幅的紙機濕部
1/02 ・長網造紙機的網前箱
1/04 ・圓網造紙機的流漿箱
1/06 ・調節漿料流送
1/08 ・調節稠度
1/10 ・造紙網
1/12 ・・造紙網的接口
1/14 ・・・焊接的
1/16 ・・・縫接的
1/18 ・造紙網搖振裝置及附屬零件
1/20 ・・長網造紙機的

1/22 ・・圓網造紙機的
1/24 ・傾斜、升降造紙網機構
1/26 ・・長網造紙機的
1/28 ・・圓網造紙機的
1/30 ・保護造紙網防止機械破壞
1/32 ・洗滌造紙網或毛布
1/34 ・噴水管的構造或配置
1/36 ・導引機構
1/38 ・・墊
1/40 ・・輥筒
1/42 ・・噴嘴
1/44 ・水印裝置
1/46 ・・水印輥
1/48 ・抽吸裝置（吸水輥見 3/10）
1/50 ・・帶輥吸水箱
1/52 ・・不帶輥的吸水箱
1/54 ・撇除裝置，例如泡沫撇除器
1/56 ・定邊框架裝置
1/58 ・定邊帶
1/60 ・網籠
1/62 ・沈砂盤
1/64 ・磁力分離器
1/66 ・紙漿捕集、脫水及回收；漿水（即白水）再用
1/68 ・・使用水力旋風器的
1/70 ・・用浮選法的
1/72 ・・用漏斗形沈淀塔的
1/74 ・・使用圓網的
1/76 ・・・帶有吸力的
1/78 ・・・帶有壓力的
1/80 ・・使用無端篩帶的
1/82 ・・加添纖維凝聚物

2/00 從網部到壓榨部傳送連續紙幅

3/00 製造連續紙幅的造紙機的壓榨部

3/02 ・濕壓榨
3/04 ・・濕壓榨的配置
3/06 ・・調節壓力的方法
3/08 ・・壓輥
3/10 ・・吸水輥，如真空伏輥

5/00 製造連續紙幅的造紙機的乾燥器部

5/02 ・在烘缸上乾燥
5/04 ・・在兩個以上的烘缸上
5/06 ・・調節溫度
5/08 ・・烘缸中蒸汽點的排布
5/10 ・・從烘缸中排除冷凝水裝置
5/12 ・懸竿式乾燥
5/14 ・用真空乾燥紙幅
5/16 ・用電熱乾燥紙幅
5/18 ・用熱空氣乾燥紙幅
5/20 ・廢熱回收

7/00 製造連續紙幅的造紙機的其它零件

7/02 ・機械傳動裝置
7/04 ・控制斷紙裝置
7/06 ・指示或調整紙張厚度；信號裝置
7/08 ・造紙毛毯
7/10 ・・毛毯縫合
7/12 ・・乾燥

9/00 製造連續紙幅的整套紙機

9/02 ・長網機型的
9/04 ・圓網機型的

11/00 在造紙機上製造連續的卡紙或卡片紙板或纖維板的濕紙幅的工藝方法

11/02 ・屬於長網機型的
11/04 ・・由兩層或兩層以上組成的紙或紙板
11/06 ・屬於圓網機型的
11/08 ・・由兩層或兩層以上組成的紙或紙機
11/10 ・製造仿手工紙
11/12 ・製造瓦楞紙或紙板
11/14 ・製造纖維素絮棉，過濾紙或吸墨紙
11/16 ・製造為紡紗或加拈用的紙條

13/00 用於製造不連續紙頁、漿板或卡片紙板、或為生產纖維板的濕紙幅之方法或設備（在模型中製造單張紙板見 D21J；乾燥單張紙漿板

或卡片紙板見 F26B）

13/02 ・製造手工紙

13/04 ・在圓網板紙機上製造

13/06 ・・成型輥

13/08 ・・・自動切斷輥

13/10 ・使用紙板壓榨

13/12 ・・板式壓榨

D21G 壓光機；造紙機輔助設備（卷紙機、成品復卷機、調節折皺或側面伸長裝置見 B65H）

1/00 壓光機（如限於特定材料的處理，見有關類，如 B29C43/24，D06）；**平滑裝置**

1/02 ・壓光輥；壓光輥軸承（一般輥和軸承見 F16C13/00）

3/00 刮刀

3/02 ・為壓光機用的

3/04 ・為烘缸用的

5/00 安全裝置

7/00 潤濕裝置

9/00 造紙機的其它輔助設備

D21H 漿料或紙漿組合物；不包括在次類 D21C，D 中的紙漿組合物的製備；紙的浸漬或塗布；不包括在主類 B31 或次類 D21G 中的成品紙的加工；其它類不包括的紙 [5]

附註

⑴ 在本次類還包括利用濕法製備纖維板或其它纖維製品的漿料或紙漿組合物。

⑵ 在本次類中，下列術語的含義為：

— "紙漿"意思是包含造紙纖維和任選的添加劑的分散相，其將進行抄造，並包含術語"漿料"的意思；還可以是利用濕法或乾法能製成的乾的造紙纖維；

— "紙"的意思是紙、紙板或濕抄非織物。**[5]**

⑶ 如果紙漿組合物或者紙，或者其中的一種成分，特徵在於超過一種特徵被包含在本次類，如在於纖維材料和塗層兩者或在於著色劑和防水劑兩者，要分入包含這些特徵的所有位置。**[8]**

⑷ 為下述目的而使用酶或微生物的方法發明。

(ⅰ) 釋放、分離或純化一種已存在的化合物或組合物。

(ⅱ) 處理紡織品或清潔固體材料的表面

進一步分見次類 C12S。**[5]**

附註

在 11/00 至 15/00 各次目中，若無相反指示，將材料分在最後適當的位置。

[5]

次類索引

紙漿或紙
含有纖維素，木化纖維素或
非纖維素纖維或成紙材料.....11/00，13/00
含有不以其化學組成為特徵的
纖維或成紙材料.....15/00
加添物質的方法或裝置.....23/00

添加到紙漿的非纖維
材料，紙浸漬材料.....17/00，21/00
塗布紙；塗布材料.....19/00
紙的其它後處理 25/00
特種紙 27/00

11/00 只包含天然的纖維素或木化纖維素纖維的紙漿或紙 [5]

11/02 ・化學或化學機械漿 **[5]**
11/04 ・・牛皮紙漿或硫酸鹽紙漿 **[5]**
11/06 ・・硫酸鹽或亞硫酸氫鹽紙漿 **[5]**
11/08 ・機械漿或熱磨機械漿 **[5]**
11/10 ・化學漿和機械漿的混合物 **[5]**
11/12 ・非木本植物或庄稼，如棉花、亞麻、各草類、甘蔗渣 **[5]**
11/14 ・二次纖維（加工廢紙見 D21C 5/02）**[5]**
11/16 ・利用特殊的後處理改性 **[5]**
11/18 ・・充分水化的、潤脹的或纖維化的纖維 **[5]**
11/20 ・・化學或生物化學改性的纖維**[5]**
11/22 ・・・陽離子化的 **[5]**

13/00 包含合成纖維素或非纖維素纖維或成紙材料的紙漿或紙（化學特徵在於人造纖維的製造見 D01F）**[5]**

13/02 ・合成纖維素纖維 **[5]**
13/04 ・・纖維素醚 **[5]**
13/06 ・・纖維素酯 **[5]**
13/08 ・・來自再生纖維素的 **[5]**
13/10 ・有機非纖維素纖維 **[5]**
13/12 ・・通過僅涉及碳－碳不飽和鍵反應而獲得的高分子化合物 **[5]**
13/14 ・・・聚烯類，如聚苯乙烯 **[5]**
13/16 ・・・聚烯醇；聚烯醚；聚烯酯 **[5]**
13/18 ・・・不飽和酸或其衍生物的聚合物，如聚丙烯酸腈 **[5]**
13/20 ・・通過僅涉及碳－碳不飽和鍵反應以外的反應獲得的高分子化合物 **[5]**
13/22 ・・・醛或酮的縮聚物 **[5]**
13/24 ・・・聚酯類 **[5]**
13/26 ・・・聚醯胺類；聚醯亞胺類 **[5]**
13/28 ・・來自天然聚合物的 **[5]**
13/30 ・・・非纖維素多糖類 **[5]**
13/32 ・・・・藻酸纖維 **[5]**
13/34 ・・・蛋白質纖維 **[5]**
13/36 ・無機纖維或薄片 **[5]**
13/38 ・・含矽的 **[5]**
13/40 ・・・玻璃狀的，如玻璃棉，玻璃纖維 **[5]**
13/42 ・・・石棉類 **[5]**
13/44 ・・・薄片如云母，蛭石 **[5]**
13/46 ・・不含矽的纖維，如由金屬氧化物製得的 **[5]**
13/48 ・・・金屬或金屬化的纖維 **[5]**
13/50 ・・・碳纖維 **[5]**

15/00 包括不以其化學組成為特徵的纖維或成紙材料的紙漿或紙 [5]

15/02 ・特徵在於構型 **[5]**
15/04 ・・起皺的、擰絞的、卷曲的或捻合的纖維 **[5]**
15/06 ・・長纖維，即超過通常造紙纖維上限長度的纖維，纖絲 **[5]**
15/08 ・・薄片（13/44 優先）**[5]**
15/10 ・・混合纖維 **[5]**
15/12 ・・・部分有機的，部分無機的**[2]**

17/00 添加到紙漿的非纖維材料，特徵

在於其組分；特徵在於其組分的紙浸漬材料 [5]

附註

⑴ 在 17/01 至 17/63 各次目中，若無相反指示，將材料分在最後適當的位置。**[8]**

⑵ 兩種或更多種材料的混合物分類在包括這些材料中至少一種的在 17/01 至 17/63 各次目中最適當位置上。**[8]**

⑶ 一種混合物的任何部分，依照附註⑵分類無法確定，並且其本身被確定是新穎的和非顯而易見的，也必須分在 17/01 至 17/63 各次目中最適當的位置上。該部分即可以是單一材料可以是混合物本身。**[8]**

⑷ 一種混合物的一部份，依照附註⑵或⑶分類無法確定時，並且被認為代表了對檢索重要的資訊，也可以分類在 17/01 至 17/63 各次目中最適當的位置上。這種情況可以是，如當認為使用分類號的組合對混合物的檢索是有意義的。這種非強制分類應該作為“附加資訊”給予。**[8]**

17/01 ・廢品，例如污泥 **[5]**

17/02 ・植物原材料（蛋白質見 17/22；木素見 17/23；多糖見 17/24；樹脂見 17/62）**[5]**

17/03 ・非高分子有機化合物 **[5]**

17/04 ・・烴類 **[5]**

17/05 ・・含有除碳和氫以外的元素 **[5]**

17/06 ・・・醇類；酚類；醚類；醛類；酮類；醛縮醇類；酮縮醇類 **[5]**

17/07 ・・・含化合物 **[5]**

17/08 ・・・・异氰酸酯類 **[5]**

17/09 ・・・含硫化合物 **[5]**

17/10 ・・・含磷化合物 **[5]**

17/11 ・・・鹵化物 **[5]**

17/12 ・・・有機金屬化合物 **[5]**

17/13 ・・・含矽化合物 **[5]**

17/14 ・・・羧酸及其衍生物 **[5]**

17/15 ・・・・聚羧酸，如馬來酸 **[5]**

17/16 ・・・・・其與烴的加成物 **[5]**

17/17 ・・・烯酮，如乙烯酮二聚物 **[5]**

17/18 ・・・利用自身的化學反應或外加物質就地，如在紙張或紙中，形成的新化合物 **[5]**

17/19 ・・・・只涉及碳－碳不飽和鍵的反應 **[5]**

17/20 ・高分子有機化合物 **[5]**

17/21 ・・天然的原料；它們的衍生物 **[5]**

17/22 ・・・蛋白質 **[5]**

17/23 ・・・木素 **[5]**

17/24 ・・・多糖 **[5]**

17/25 ・・・・纖維素 **[5]**

17/26 ・・・・・它們的醚 **[5]**

17/27 ・・・・・它們的酯 **[5]**

17/28 ・・・・淀粉 **[5]**

17/29 ・・・・・陽離子的 **[5]**

17/30 ・・・・藻酸或藻酸鹽 **[5]**

17/31 ・・・・樹膠 **[5]**

17/32 ・・・・・瓜耳樹膠 **[5]**

17/33 ・・合成高分子化合物 **[5]**

17/34 ・・・僅涉及碳－碳不飽和鍵的反應獲得的 **[5]**

17/35 ・・・・聚烯類，如聚苯乙烯 **[5]**

17/36 ・・・・聚烯醇；聚烯醚；聚烯酯 **[5]**

17/37 ・・・・不飽和酸或它們的衍生物的聚合物，例如聚丙烯酸酯 **[5]**

17/38 ・・・・含可交聯的基團 **[5]**

17/39 ・・・・・形成醚交鍵，如烷基醇基團 **[5]**

17/40 ・・・・・不飽和的 **[5]**

17/41 ・・・・含離子基團 **[5]**
17/42 ・・・・・陰離子的 **[5]**
17/43 ・・・・・・醯基基團衍生的 **[5]**
17/44 ・・・・・陽離子的 **[5]**
17/45 ・・・・・・含氮基團衍生的 **[5]**
17/46 ・・・通過僅涉及碳－碳在飽和鍵反應以外的反應獲得的 **[5]**
17/47 ・・・・醛或酮的縮聚物 **[5]**
17/48 ・・・・・和酚 **[5]**
17/49 ・・・・・和含氮氫鍵的化合物**[5]**
17/50 ・・・・・・丙烯酸化合物 **[5]**
17/51 ・・・・・・三𠯿，如三聚氰胺 **[5]**
17/52 ・・・・環氧樹脂 **[5]**
17/53 ・・・・聚醚；聚脂 **[5]**
17/54 ・・・・以形成在高分子主鍵中含氮鍵的反應而獲得的 **[5]**
17/55 ・・・・・醯胺；聚氨基醯胺；聚醯胺酯 **[5]**
17/56 ・・・・・聚胺；聚醯亞胺；聚醯亞胺酯 **[5]**
17/57 ・・・・・聚脲類；聚氨酯類 **[5]**
17/58 ・・・・以形成含硫鍵作為高分子主鍵的反應而獲得的 **[5]**
17/59 ・・・・以形成在高分子主鍵中含矽鍵的反應而獲得的 **[5]**
17/60 ・蠟 **[5]**
17/61 ・瀝青 **[5]**
17/62 ・松香及其衍生物 **[5]**
17/63 ・無機化合物 **[5]**
17/64 ・・鹼性化合物 **[5]**
17/65 ・・酸性化合物 **[5]**
17/66 ・・鹽類，例如石凡業 **[5]**
17/67 ・・水不溶性化合物，如填料、顏料 **[5]**
17/68 ・・・含矽的，如粘土 **[5]**
17/69 ・・・改性的，如在摻見紙漿或紙之前與其它組分結合 **[5]**
17/70 ・・利用與單獨添加的物質的化學反應就地，如在紙漿或紙內，形成的新的化合物 **[5]**

19/00 塗布紙（塗布纖維板見D21J1/08）；**塗布材料**（特徵在於透過所用塗層提高墨水、染料或顏料色素吸收能力的印刷材料見B41M 5/50） **[5,8]**

19/02 ・金屬塗層（19/66 優先）**[5]**
19/04 ・・以箔的形式塗敷 **[5]**
19/06 ・・以液體或粉末塗敷 **[5]**
19/08 ・・以蒸汽的形式塗敷，例如真空 **[5]**
19/10 ・沒有顏料的塗層（19/66 優先）**[5]**
19/12 ・・以水作唯一溶劑的溶液的形式塗敷，如在有酸或鹼化合物情況下 **[5]**
19/14 ・・不以次目 19/12 中的水溶液的形式塗敷 **[5]**
19/16 ・・・含天然的或可聚合的化合物（19/24 優先）**[5]**
19/18 ・・・含蠟 **[5]**
19/20 ・・・含有僅涉及碳－碳不飽和鍵反應獲得的高分子化合物 **[5]**
19/22 ・・・・聚烯，如聚苯乙烯 **[5]**
19/24 ・・・含僅涉及碳－碳不飽和鍵反應以外的反應獲得的高分子化合物 **[5]**
19/26 ・・・・氨基塑料 **[5]**
19/28 ・・・・聚酯 **[5]**
19/30 ・・・・聚醯胺；聚醯亞胺 **[5]**
19/32 ・・・・以形成在高分子主鍵中含矽鍵的反應而獲得的 **[5]**
19/34 ・・・含纖維素或其衍生物 **[5]**
19/36 ・含顏料的塗層（19/66 優先；金屬粉末見 19/06）**[5]**
19/38 ・・特徵在於顏料 **[5]**
19/40 ・・・含矽的，如粘土 **[5]**
19/42 ・・・至少部分是有機的 **[5]**
19/44 ・・特徵在於其它配料，如粘合劑或分散劑 **[5]**
19/46 ・・・非高分子有機化合物 **[5]**
19/48 ・・・・二烯類，如丁二烯；芳香乙烯單體如苯乙烯；可聚合的不飽和酸或它們的

衍生物，如丙烯酸 **[5]**

19/50 ・・・蛋白質 **[5]**

19/52 ・・・纖維素；其衍生物 **[5]**

19/54 ・・・淀粉 **[5]**

19/56 ・・・通過僅涉及碳－碳不飽和鍵獲得的高分子有機化合物或它們的低聚物 **[5]**

19/58 ・・・・二烯、芳香乙烯單體或不飽和酸或它們的衍生物的聚合物或低聚物 **[5]**

19/60 ・・・・聚烯醇；聚烯醚；聚烯酯 **[5]**

19/62 ・・・通過僅涉及碳－碳不飽和鍵反應以外的反應獲得的高分子有機化合物或低聚物 **[5]**

19/64 ・・・無機化合物 **[5]**

19/66 ・特徵在於特定視覺效應的塗層，如形成圖案，使具有某種結構（大理石紋印刷紙見 27/04）**[5]**

19/68 ・・不均勻的、破碎的、不連續的 **[5]**

19/70 ・・含內部孔隙，如氣泡塗層 **[5]**

19/72 ・特徵在於紙基的塗布紙 **[5]**

19/74 ・・具有不均勻表面的基材，如皺紋紙或瓦楞紙 **[5]**

19/76 ・・有特殊吸收性能的基材 **[5]**

19/78 ・・・塗層不能滲透 **[5]**

19/80 ・含一層以上塗層的紙（19/20 優先）**[5]**

19/82 ・・疊加的 **[5]**

19/84 ・・在基材兩面 **[5]**

21/00 添加至紙漿的非纖維素材料，特徵在於其功能、組成或性質；紙浸漬材料或塗布材料，特徵在於其功能、組成或性質 [5]

21/02 ・防止在造紙設備上沈積的防護劑，如樹脂障礙控制或腐漿控制（油脂、松香、樹脂或蠟的去除見 D21C9/08）**[5]**

21/04 ・・腐漿控制劑 **[5]**

21/06 ・紙成形助劑 **[5]**

21/08 ・・纖維分散劑 **[5]**

21/10 ・・助留劑或脫水改進劑 **[5]**

21/12 ・・消泡劑 **[5]**

21/14 ・特徵在於紙中或紙上的功能或性質（19/66，27/02 優先）**[5]**

21/16 ・・施膠劑或疏水劑 **[5]**

21/18 ・・增強劑 **[5]**

21/20 ・・・濕強劑 **[5]**

21/22 ・・使紙變為多孔的，可吸收的或鬆厚的試劑 **[5]**

21/24 ・・・表面活性劑 **[5]**

21/26 ・・使紙變得透明或半透明的試劑 **[5]**

21/28 ・・染料 **[5]**

21/30 ・・發光或螢光物質，如光學增白（21/40 優先）**[5]**

21/32 ・・漂白劑（纖維素漿的漂白見 D21C9/10）**[5]**

21/34 ・・防火劑 **[5]**

21/36 ・・殺蟲劑，如殺霉劑、殺菌劑殺蟲劑 **[5]**

21/38 ・・防蝕劑或抗氧化劑 **[5]**

21/40 ・・便於真實檢驗的試劑或防止欺詐變更的試劑，如證卷紙（水印見 B41M3/10，D21F1/44；證卷印刷見 B41M3/14；特徵在於彩色效應的證卷或紙巾見 B44F1/12；紙巾或貴重紙真實性的測試見 G07D7/00）**[5]**

21/42 ・・・絲帶或長條（長絲見 15/06）**[5]**

21/44 ・・・隱藏的安全元素，即利用特殊的校驗或干預裝置或方法僅僅是變得可觀察的或明顯的 **[5]**

21/46 ・・・・配做化學校驗或防止化學干預的元素，如利用根除器 **[5]**

21/48 ・・・・配做物理校驗的元素，如照射 **[5]**

21/50 ・其特徵在於組成（19/66，21/42 和 27/02 優先）**[5]**

21/52 ・・以確定長度或形狀的添加劑 **[5]**

21/54 ・・・球狀的，如微囊、小球 **[5]**

21/56 ・・泡沫 **[5]**

23/00 加添物質至紙漿或紙中的方法或裝置（塗敷液體或其它流質材料至表面，一般見 B05，製造連續紙幅的方法見 D21F11/00）**[5]**

23/02 ・特徵在於在其中加添物質的方法 **[5]**

23/04 ・・加添至紙漿；在紙漿中加添物質的後處理 **[5]**

23/06 ・・・加添的控制 **[5]**

23/08 ・・・・通過測量紙漿的性質，如 Zeta 電位，pH 值 **[5]**

23/10 ・・・・・至少添加兩種化合物**[5]**

23/12 ・・・・通過測量形成紙幅的性質 **[5]**

23/14 ・・・・通過選擇添加位置或組分間的接觸時間 **[5]**

23/16 ・・・・・在打漿或磨漿之前或期間添加（在化學藥劑存在下，在磨木機中的離解未加工的纖維原料見 D21B1/16；打漿方法見 D21D1/02；磨漿方法見 D21D 1/20）**[5]**

23/18 ・・・・・在紙幅形成之前沒有剪力的位置加添，如在打漿或磨漿後 **[5]**

23/20 ・・・其裝置 **[5]**

23/22 ・・加添至成形的紙中 **[5]**

23/24 ・・・在紙的製造過程中 **[5]**

附註

在製造期間添加到紙中的方法或裝置，即在造紙機期間見次目 23/24，如果這些添加方法或裝置特別受到造紙方法的影響或專門適用於造紙方法的話。**[5]**

23/26 ・・・・通過選擇添加位置或紙的濕含量 **[5]**

23/28 ・・・・・在乾燥器部之前添加，例如在濕端或壓榨部 **[5]**

23/30 ・・・紙的預處理（23/70，23/76 優先）**[5]**

23/32 ・・・紙與過量的物質接觸，例如利用儲蓄器或以必要的方式從紙中除去過量物質（23/66 優先；除去過量物質見 25/08）**[5]**

23/34 ・・・・刮刀或拖刀塗布機 **[5]**

23/36 ・・・・・液體儲蓄器的刮刀或拖刀成形部分，如膠泥型拖刀 **[5]**

23/38 ・・・・・利用特殊裝置塗敷液體物質，如利用一個在輥縫隙充滿液體與拖刀塗布機反向的輥子 **[5]**

23/40 ・・・・只是紙的一面與物質接觸 23/34 優先）**[5]**

23/42 ・・・・至少是部分被物質兩面包覆的紙（23/34 優先）**[5]**

23/44 ・・・・・用氣體或蒸汽處理 **[5]**

23/46 ・・・傾注或使液體以連續的液流流至紙的表面，全部液流都被紙帶走（23/66 優先）**[5]**

23/48 ・・・・幕帘塗布機 **[5]**

23/50 ・・・噴淋或噴射（23/44，24/66 優先）**[5]**

23/52 ・・・紙與載在塗敷材料的裝置接觸（23/32，23/46，23/66 優先）**[5]**

23/54 ・・・・摩擦裝置，如刷子、墊片、毛氈 **[5]**

23/56 ・・・・輥子（23/38 優先）**[5]**

23/58 ・・・・・其細節，如表面特性、圓周速度 **[5]**

23/60 ・・・・・・塗料輥上的物質在塗敷於紙上之前經受特殊處理（23/64 優先）**[5]**

23/62 ・・・・・・逆轉輥塗布，即塗布輥的運動方向與紙相反 **[5]**

23/64 ・・・・在傳送時塗敷材料是非流態的，如以預製的形式，至少部分是手工塗布的 **[5]**

23/66 ・・・不連續紙張的處理，如紙頁、挺硬印刷紙板，卷筒紙 **[5]**

23/68 ・・・・及其紙張的連續運動 **[5]**

23/70 ・・・多步法；在某些位置或以不同的方法，添加一種或幾種物質至紙中的裝置，不包括在本主目中另外的單個次目中 **[5]**

23/72 ・・・・只是多於一個的連續步驟 **[5]**

23/74 ・・・・可更換工藝的裝置 **[5]**

23/76 ・特徵在於輔助化合物的選擇，其至少是單獨加見的另一種化合物，如為了改善隨後的混合或獲得增強的結合效應（17/18，17/70，23/10 優先）**[5]**

23/78 ・不限制任何特殊方法或裝置的控制或調節 **[5]**

25/00 不包括在主目 17/00 至 23/00 的紙的後處理 [5]

25/02 ・化學或生物化學處理（25/18 優先）**[5]**

25/04 ・物理處理，如熱處理、輻射（25/18 優先；製造連續紙幅的造紙機的乾燥器部見 D21F5/00）**[5]**

25/06 ・・浸漬紙或塗布紙（25/08 優先）**[5]**

25/08 ・塗敷物質重新整理，如計量、使平滑；除去過量物質 **[5]**

25/10 ・・利用刮刀 **[5]**

25/12 ・・利用圓柱體，例如，輥筒或輥子 **[5]**

25/14 ・・・鑄塗輥 **[5]**

25/16 ・・利用蒸汽或氣體的鼓風，如氣刀 **[5]**

25/18 ・如書、文件的廢紙，如整理 **[5]**

27/00 其它類不包括的特種紙，例如由多步驟方法製成 [5]

附註

本主目提供具有特殊性質或特殊用途紙的分類，這些紙在其它分類位置僅是部分地涉及或根本不涉及。然而，只要有可能，這些紙應根據本次類其它目所使用的準則進行分類。**[5]**

27/02 ・型樣紙（型樣塗布見 19/66；壓花見 B31F1/07；在造紙機上的製備見 D21F11/00）**[5]**

27/04 ・・大理石紋的 **[5]**

27/06 ・植物羊皮紙或仿羊皮紙；玻璃紙 **[5]**

27/08 ・濾紙（自支撐的過濾材料見 B01D39/14；在造紙機上製造見 D21F11/14）**[5]**

27/10 ・包裝紙（特殊形狀或型號的包裝材料見 B65D65/38）**[5]**

27/12 ・電絕緣紙 **[5]**

27/14 ・具有固定形狀或尺寸的紙；耐卷紙（防卷的感光支撐物 D03C1/81）**[5]**

27/16 ・純紙，即不含或含少量摻和物（纖維素紙漿的後處理見 D21C9/00）**[5]**

27/18 ・有表面覆蓋結構的紙或紙板 **[5]**

27/20 ・・用戶塗敷的柔性結構，如壁紙（壁紙印刷見 B41M3/18；裱糊見 B44C7/00；預塗膠壁紙見 C09J7/04）**[5]**

27/22 ・・用特殊的加工方法在表面塗敷結構，如在印刷機 **[5]**

27/24 ・・・特徵在於被塗敷的表面是酚醛樹脂紙疊層、綱紙或類纖維素纖維板 **[5]**

27/26 ・・・特徵在於貼面紙頁或預層結

構（裝飾鑲板見 B44C5/04；木紋效果見 B44F9/02）**[5]**

27/28 ・・・・獲得特定性能的處理，如耐磨性或耐氣候性（疏水劑見 21/16）**[5]**

27/30 ・多層（表面覆蓋見 27/18；在造紙機上的製造見 D21F9/00，11/00）**[5]**

附註

分入本次目中的層狀產品也應分入次類 B32B **[5]**

27/32 ・・將材料塗敷於紙頁之間（將紙或紙板粘接在一起見 B31F5/00；粘合劑見 C09J）**[5]**

27/34 ・・・連續材料，如纖絲、片材、網狀物 **[5]**

27/36 ・・・・合成高分子化合物製成的薄膜 **[5]**

27/38 ・・至少有一層的纖維組成與其它各層不同 **[5]**

27/40 ・・至少有一層是非平面的，如起皺的（皺紋紙或瓦楞紙見 B31F）**[5]**

27/42 ・・含有乾條紋紙 **[5]**

D21J 纖維板；由纖維素纖維懸浮液或紙料製造的物件（用乾法工藝製造的物品見 B27N）

1/00 纖維板（紙漿混合物的製備或添加化學藥劑見 D21B，C，H；濕紙幅成型見 D21F）

1/02 ・切割，如使用濕鋸

1/04 ・壓榨

1/06 ・乾燥

1/08 ・浸漬或塗層的纖維板

1/10 ・後處理

1/12 ・・硬化

1/14 ・・調理

1/16 ・特殊纖維板

1/18 ・・硬紙板

1/20 ・・絕緣紙板

3/00 在模型中壓榨纖維紙漿或紙料製造物件

3/02 ・環形的

3/04 ・管形的

3/06 ・塞形的

3/08 ・線軸形的

3/10 ・空心體形的

3/12 ・平張的；板形的

5/00 用網模吸濾纖維懸浮液或紙料製成紙頁再於壓模中製成空心物件

7/00 利用纖維在網模中或網模上沈積的方法從纖維懸浮液或紙料製成空心物件

D99　本部其他類目中不包括的技術主題[8]

D99Z　本部其他類目中不包括的技術主題[8]

附註

本次類包括的技術主題是: **[8]**。

ⓐ 本部各次類涵蓋技術主題所不包括的，但是與其最密切相關的，和**[8]**

ⓑ 明確不被其他任何部的任何次類所包含技術主題。 **[8]**

99/00 本部其他類目不包括的技術主題[8]