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	戊人造的線或纖維;紡紗	D-1
	D01B	爲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,如約	
		紗準備	
	D01C	爲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	•
	D01D	製作人造長絲、線、纖維、鬃或帶子的機械方法或設備	
	D01F	製作人造長絲、線、纖維、鬃或帶子的化學特徵;專用於生產碳維	뷫
		維的設備	
	D01G	纖維的預處理,如紡紗準備	
	D01H	紡紗或加捻	
D02	纱線;	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	
	D02H	整經、倒軸或分絞	
	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	
	D03J	織造的輔助設備;織布用工具;梭子	D-23
D04	編織;	花邊製作;針纖;飾帶;非纖物	. D-25
	D04B	針織	
	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;編網	骮
		物;花邊	D-29
	D04D	飾帶;其它類不包括的帶、絲條帶或綻帶等	
	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	5.01
		物;如毛氈、非織物;棉絮;襯墊	D-31
D05	縫紉;	· 编花;簇絨	. D-34
	D05B	縫紉	D-34
	D05C	繡花;絨簇	D-39
D06	織物等	草的處理;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	

	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	0 02
		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	
	D06Q	紡織品的裝飾	D-64
D07	繩;除	≳電纜以外的纜索 Γ)-65
	D07B	一般的繩或纜	D-65
	D07B	一般的繩或纜	D-65
	D07B	一般的繩或纜	D-65
D21		次部:造 紙	
D21	造纸;	次部:造 紙 纖維素的生產)-67
D21	造紙; D21B	次部:造 纸 纖維素的生產 纖維原料或其機械處理)-67
D21	造纸;	次部:造 紙 纖維素的生產 纖維原料或其機械處理 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)-67 D-67
D21	造紙; D21B	次部: 造 纸 纖維素的生產	D-67 D-67
D21	造紙; D21B D21C	次部:造 纸 纖維素的生產 纖維原料或其機械處理 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 上紙機前蒸煮原料的處理	D-67 D-67 D-67 D-69
D21	造紙; D21B D21C D21D	次部:造 紙 纖維素的生產	D-67 D-67 D-67 D-69 D-69
D21	造紙; D21B D21C D21D D21F	次部:造 纸 纖維素的生產 纖維原料或其機械處理 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 上紙機前蒸煮原料的處理	D-67 D-67 D-67 D-69 D-69
D21	造紙; D21B D21C D21D D21F D21F	次部:造 纸 纖維素的生產 纖維原料或其機械處理 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 上紙機前蒸煮原料的處理 上紙機前蒸煮原料的處理 造紙機;用以生產紙張的方法 壓光機;造紙機輔助設備	D-67 D-67 D-67 D-69 D-69
D21	造紙; D21B D21C D21D D21F D21F	次部:造 纸 纖維素的生產 纖維原料或其機械處理 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 上紙機前蒸煮原料的處理 上紙機;蒸煮原料的處理 造紙機;用以生產紙張的方法 壓光機;造紙機輔助設備 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	D-67 D-67 D-69 D-69 D-71
D21	造紙; D21B D21C D21D D21F D21F	次部:造 紙 纖維素的生產	D-67 D-67 D-69 D-71
D21 D99	造紙; D21B D21C D21D D21F D21G D21H	次部:造 纸 纖維素的生產 纖維原料或其機械處理 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 上紙機前蒸煮原料的處理 造紙機;用以生產紙張的方法 壓光機;造紙機輔助設備 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-67 D-67 D-69 D-71 D-71 D-78

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;紡纱(金屬線見 B21;軟化的玻璃、礦物、或礦渣製成的纖維和長絲見 C03B37/00;紗見 D02)

附註

本次類中下列用詞的含義為;

- 一 "纖維" 指天然或人造原料製成的長度較短的細長物。
- 一 "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。
- 一 "紗" 指一般由紡紗而成的纖維的均勻組合。
- 一 "線" 指一般由加捻而成的纱或長絲的組合。

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。

從植	料的處理 物原料中分離出纖維1/00 和櫛梳機5/00	動物纖維的處理 除雜、水洗、洗毛
1/00	從植物原料如種籽、葉、莖、機 械分離出纖維	1/20 · · · 用刮麻裝置 1/22 · · · 用壓碎輥或板
1/02 1/04 1/06	・從種籽如棉籽分離植物纖維 ・・軋棉	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
1/08 1/10 1/10	・・・皮輥軋棉機,如麥上錫式・・・鋸齒軋棉機・從莖或葉分離植物纖維	1/28 · · · 用沿著與纖維束相垂直的軸線旋轉的打麻機
1/12	 • 亞麻除籽或葉 	1/30 ・・・機器零件
1/14	• • 碎麻或打麻,如亞麻的;剝製	1/32 ・・・進料装置
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)	1/34 ・・・・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
1/18	・・・用敲麻機	1/38 ・・・・輸出或卸料装置

D01B,C

1/40 1/42 1/44	・・・・非纖維材料的排除裝置・・・・使用液體・・・・機架、殼、罩、漏底	5/02 5/04	零件• 向機器或在機內喂送、支撐或輸送原料的裝置
1/46	• • • • 傳動裝置	5/06	• • 櫛梳機的結構、安裝或操作特
1/48	• • 匯麻的烘乾		黑山
1/50	• 從其它特殊的植物原料如泥炭、	5/08	• • 去除短麻或廢料的裝置
	西班牙須草生產纖維	5/10	• • 手梳釘板或其它收尾裝置
3/00	全. 此 城 丛 址 12 7人 弘 (<i>T</i> 古 n日 T 世 八 元	5/12	• • 機架;殼;罩
3/00	動物纖維機械除雜 (碎呢碳化回	5/14	• • 傳動裝置
	收動物纖維見 D01C5/00) [2]	5/16	• • 限制或清除塵埃物的裝置
3/02	· 除雜機或設備 (成爲梳毛機或並	5/10	区的人们的主人10613公正
	條機的一部分或與其密切相聯的	7/00	絲纖維和長絲的生產
	除雜設備,如壓碎除雜輥,見	7/02	• 蠶蟲的清潔和分類
	D01G)	7/04	繅絲
3/04	• 散毛洗毛設備	7/06	• 從蠶蟲和不適合繅絲的那部分蠶
3/06	· · 利用毛或液體環行運動		蟲中生產絲(練絲見 D01C3/02)
3/08	• • 利用毛或液體縱行運動	9/00	為生產纖維和長絲而對天然纖
3/10	• • 機械或設備零件	9/00	
			維或長絲狀原料進行的其它機
5/00	櫛梳或櫛梳機 (手工櫛梳工具見		械處理
	D01G33/00)		

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

- (1) 注意 D01 類名下的附註。
- (2) 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
 - (ji) 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 • 用化學法製出軔皮纖維

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

附註

- (1) 注意 D01 類名下的附註。
- (2) 專門用於製造碳素纖維的設備見 D01F9/12 目。 [5]

長絲原料的機械處理1/00		製造過程中的物理處理10	
人造纖絲	推的生產	其它控	操作11/00
方法.	5/00	成套設備	曲;
噴絲	質;長絲的形成;	零件	
新噴出	出絲的集束4/00; 5/00; 7/00		
		5 1000	SENSET TO SEAL AND SEA
1/00	長絲或長絲類產品的原料處理	5/088	 ・・離開噴絲頭後,長絲、線類等
	(一般塑料或可塑狀態物質的加工	- 100 -	的冷卻 [3]
	入 B29)	5/092	・・・利用通風管道或煙囱 [3]
1/02	• 紡絲溶液的製備	5/096	• • 離開噴絲頭後,長絲、線類等
1/04	• 長絲原料的熔融		的濕度控制或上油 [3]
1/06	• 餵入溶液於噴絲頭(泵的結構見	5/098	・・同時拉伸的 [4]
	F04)	5/10	• • 用有機原料
1/09	• • 壓力、溫度或進料速度的調節	5/11	• 閃蒸紡絲 [3]
	[3]	5/12	• 拉伸紡絲方法(拉伸整理見
1/10	• 紡絲溶液或熔體的過濾和脫泡		D02J1/22)
4/00		5/14	• • 用流動液壓作拉伸介質
4/00	噴絲頭組合件;及其去糙絲	5/16	• • 用羅拉類機械裝置,如緩沖小
	(5/24,5/253,5/28優先)[3]		輥
4/02	・噴絲頭(其合金見 C22C)[3]	5/18	• 用旋轉噴絲頭的方法
4/04	• 噴絲頭或噴絲頭組合件的其它部	5/20	• 沿其長度方向具有不同纖度
	件的清潔(一般清潔見 B08B)[3]	5/22	• 帶卷曲的結構; 帶特殊的仿毛結
4/06	• 分配紡絲溶液或熔體於噴絲頭		構(成絲之後使長絲或線產生卷
	[3]		曲效果見 D02G1/00)
4/08	• 噴絲頭或噴絲頭組合件的其它部	5/23	• 離開噴絲頭後,用長絲,線類
	件的支持 [3]		等的不對稱冷卻 [3]
5/00	長絲、線或類似物的生成	5/24	•空心結構及其噴絲頭組合件(5/38
5/02	• 開始成絲		優先;塑料管的生產見 B29D;
5/04	乾法		形成空心長絲的添加劑見
5/06	- 濕法		B01F1/08) [3]
5/08	・熔融法	5/247	··不連續空心結構或微孔結構 [3]
5/084	 ・離開噴絲頭後,長絲、線類等 	5/253	•具有非圓形截面;及其噴絲頭組
<i>5,</i> 56 r	的加熱 [3]		合件 (5/38 優先) [3]
	HJUHTAR [2]		

D01D,F

5/26	短纖維的形成(利用閃蒸紡絲見 5/11)	7/02	新噴絲的集束見 D01H) ・在離心式紡絲罐中 [3]
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	10/00	·
5/30	• • 共軛長絲;及其噴絲頭組合件 [3]		之前的經歷的一個連續的生產 過程(整理見 D02J) [4]
5/32	• • • 並列結構;及其噴絲頭組合 件 [3]	10/02	•熱處理(整理加熱入見 D02J13/00) [4]
5/34	・・・皮芯結構;及其噴絲頭組合件 [3]	10/04	·長絲或類似材料在其處理過程的 支撐 [4]
5/36	· · · 矩陣結構;及其噴絲頭組合	10/06	· 清洗或乾燥 [4]
	件 [3]	11/00	其它製造特徵
5/38 5/40	聚合時長絲、線類等的形成 [3]對形成長絲聚合物的溶液或分散	11/02	• 開鬆纖維束使線或長絲間有一定 間隙
	液施用剪切應力,如攪拌 [3]	11/04	• 固定導架
5/42	• 利用切割薄膜成狹幅帶子或長	11/06	• 用紡絲液或熔融液進行塗層
	絲,或利用薄膜的原纖維化 [3]	13/00	生產人造線的成套設備
7/00	新噴出的絲的集束(通過加捻對	13/02	• 聯合機零件
D01F	製作人造長絲、線、纖維、鬃豆的設備 [2]	或帶子的	化學特徵;專用於生產碳纖維
附註			
	(1) 注意 D01 類名下的附註。		
	(2) 為下述目的而使用酶或微生物	的方法。	
	(i) 釋放、分離或純化一種子	頁存在的作	七合物或組合物,或
	(ji) 處理紡織品或清潔固體材	才料的表面	ნ還要進一步分入次類 C12S。 [5]
次類素	<u>: 31</u>		
一般工	藝1/00	從合用	戍樹脂6/00
長絲及其製造		, - · ·	之原料
從纖維素或其衍生物;			分長絲
從蛋	白質2/00;4/00 	′逐處理	;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	1/04	膠的添加物見 2/08) ・・顔料
	方法	1/06	・染料

1/07

··製造防火阻燃長絲 [4]

1/02

• 紡絲溶液或溶融液的添加物(粘

1/08	• • 製造中空纖維長絲	6/02	• 僅包括由碳-碳不飽和鍵反應得
1/09	 • 製造導電或抗靜電的長絲 [4] 		到的均聚物 [2]
1/10	· · 其它改性助劑 [2]	6/04	・・用聚烯烴 [2]
2/00	四加入烯络主义烯络主化亚比	6/06	・・用聚丙烯 [2]
2/00	單組分纖維素或纖維素衍生物	6/08	・・用鹵化烴聚合物 [2]
	的人造長絲或類似物;其製造方	6/10	· · · 用聚氯乙烯或聚偏二氯乙烯
- 10 -	法 [2]		[2]
2/02	•在酸、鹹或鹽裡的纖維素溶液 [2]	6/12	・・・用氟化烴聚合物 [2]
2/04	• • 銅氨溶液 [2]	6/14	• • 用不飽和醇聚合物,如聚乙烯
2/06	・粘膠(鹹纖維素的製備見 C08B)		醇或其縮醛或縮酮 [2]
2/08	[2]	6/16	• • 用不飽和羧酸或不飽和有機
2/08	• • 紡絲液或紡絲浴的成份(黃原		酯,如聚丙烯酸酯,聚醋酸乙
	酸纖維素的製備或溶解見 C08B)[2]		烯酯 [2]
2/10	・・・給紡絲液或紡絲浴添加物質	6/18	••用不飽和腈,如聚丙烯腈,聚
2/10	此物質對紡絲液和紡絲浴		偏氰化物乙烯 [2]
	均起作用 [2]	6/20	• • 用側鏈中含一個碳-碳雙鍵的
2/12	・・・紡絲液加消光劑 [2]		環狀聚合物 [2]
2/12	・・・初称仪加付元削 [2] ・・・・加顔料 [2]	6/22	・・・用聚苯乙烯 [2]
2/14	・・・紡絲液加染料 [2]	6/24	• • 用含不止一個碳-碳雙鍵的脂
2/18	・・・紡絲液加催熟成物質 [2]		肪族化合物的聚合物 [2]
2/18	・・・ 製造空心線 [2]	6/26	・・用其它聚合物 [2]
2/20	・・乾法 [2]	6/28	•僅包括由碳-碳不飽和鍵反應得
2/24	・纖維素衍生物 [2]		到的共聚物 [2]
2/26	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	6/30	・・所含主要成份為烯烴 [2]
2/28	• • 有機纖維素酯或醚,如醋酸纖	6/32	・・所含主要成份爲鹵化烴 [2]
2/20	維素 [2]	6/34	• • 所含主要成份爲不飽和醇、縮
2/30	・・・乾法 [2]		醛或縮酮 [2]
		6/36	• • 所含主要成份爲不飽和羧酸或
4/00	單組分蛋白人造長絲或類似	5 1 2 0	不飽和有機醚 [2]
	物;其製造 [2]	6/38	• • 所含主要成份爲不飽和腈 [2]
4/02	・用絲心蛋白 [2]	6/40	• • 改性丙烯纖維,如含丙烯 腈
4/04	・用酪朊 [2]	6/42	35%~85% [2]
4/06	·用球朊,如花生蛋白 [2]	0/42	・・所含主要成份爲側鏈含一個碳 -碳雙鍵的環狀化合物 [2]
6/00	單組分合成人造長絲及類似	6/44	·僅包括碳-碳不飽和鍵反應得到
	物;其製造 [2]	0/11	的聚合物爲主要成份,與其它聚
			合物或低分子量化合物的混合物
附註			[2]
		6/46	・・聚烯烴的 [2]
	目中主要成份的百分比用摩爾百	6/48	· · 鹵代烴聚合物的 [2]
分比者	表示。[8]	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]		製得的至少有一種其它縮聚
6/54	· · 不飽和腈的聚合物的 [2]		物爲其成份 [2]
6/56	• • 側鏈中含一個碳-碳雙鍵的環	8/18	• 用其它物質 [2]
	狀化合物的聚合物的 [2]	9/00	其它原料的人造長絲或類似
6/58	• 均縮聚產物 [2]	2700	物;其製造;專用於生產碳纖維
6/60	・・用聚醯胺(用聚氨基酸或多肽		
	見 6/68) [2]	0/02	的設備 [5]
6/62	・・用聚酯 [2]	9/02	• 橡膠與酸或酸酐,如二氯化硫的
6/64	・・・用聚碳酸酯 [2]	9/04	反應物 • 藻朊酸鹽
6/66	・・用聚醚 [2]	9/04	P11// =13 1
6/68	・・用聚氨基酸或多肽 [2]	9/08	·無機原料(用軟化玻璃、礦物或礦渣見 C03B37/00,白熱物體見
6/70	・・用聚氨基甲酸酯 [2]		順但兄 CO3B37/00,日熱彻脰兄 F21H,H01K1/02,3/02)[2]
6/72	・・用聚 脲 [2]	9/10	••通過有機物的分解(9/12 優先)
6/74	• • 用環狀化合物的縮聚物,例如	9/10	[2]
	聚醯亞胺、聚苯並咪唑 [2]	9/12	• 碳纖維;專用於生產碳纖維的
6/76	・・用其它縮聚物 [2]	<i>31.12</i>	設備 [2,5]
6/78	• 共縮聚物 [2]	9/127	• • • 通過烴气或气化物的熱分解
6/80	・・用共聚多醯胺 [2]	21.227	[5]
6/82	・・用聚醯胺酯或聚醯胺醚 [2]	9/133	・・・・其設備 [5]
6/84	・・用共聚多酯 [2]	9/14	· · · 通過有機長絲的分解 [2,5]
6/86	・・用聚醚酯 [2]	9/145	・・・・從瀝青或蒸餾殘餘物 [5]
6/88	• 縮聚物爲主要成份,與其它聚合	9/15	・・・・・ 從煤瀝青 [5]
	物或低分子量化合物的混合物	9/155	・・・・・從石油瀝青 [5]
6/90	[2]	9/16	•••從植物原料或其衍生物所
	· · 聚醯胺的 [2]		得的產物,例如從醋酸纖
6/92 6/94	··聚酯的 [2]		維素(9/18 優先)[2,5]
6/96	・・其它縮聚物的 [2]・・其它合成聚合物 [2]	9/17	・・・・・從木質素 [5]
0/90	・用其它合成聚合物 [2]	9/18	•••卷蛋白質,例如羊毛 [2]
8/00	共軛的,即二組分或多組分人造	9/20	•••從加聚、縮聚或聚合產物
	長絲或類似物;其製造 [2]		(9/145、9/16、9/18 優先)
8/02	用纖維素、纖維素衍生物或蛋白		[2,5]
	質 [2]	9/21	・・・・・僅包括碳-碳不飽和鍵
8/04	・用合成聚合物 [2]		反應而製得的高分子
8/06	・・至少有一種聚烯烴爲其成份[2]		化合物 [5]
8/08	・・至少有一種聚丙烯 腈 爲其成份	9/22	・・・・・ 從聚丙烯 腈 [2,5]
	[2]	9/24	・・・・・除碳-碳不飽和鍵外的
8/10	・・僅包括碳-碳不飽和鍵反應而		反應而製得的高分子
	製得的至少一種其它高分子		化合物 [5]
	化合物爲其成份 [2]	9/26	・・・・・ 從聚酯 [5]
8/12	・・至少有一種聚醯胺爲其成份 [2]	9/28	· · · · · · · 從聚醯胺 [5]
8/14	・・至少有一種聚酯爲其成份 [2]	9/30	・・・・・・ 從芳族聚胺 [5]
8/16	・除碳-碳不飽和鍵外的反應而	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 潤滑......23/00;25/00;27/00;29/00 梳理和除草刺、精梳15/00,19/00 開包;分選;開清......7/00;5/00;9/00 梳絲;填絮處理......17/00;35/00 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 其它 聯合機或連續加工工藝......21/00 纖維的混合,或纖維與非纖維 物質的混合......13/00 警報安全裝置......31/00 纖維處理的手工工具.......33/00 梳理或後道工序,所用機械 其它預處理......37/00 纖維的餵入或傳送入機;成卷; 卷的卷繞;纖維的

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 · 將纖維束變爲纖維條或紗,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	15/08	• • 帶有與主錫林配合用的板式或
7/04	• 用齒狀工具		環式抄針
7/06	• 設備零件或機器	15/10	• • 與其它裝置,如牽伸裝置,聯
7/08	• • 以包爲連續進料元件的裝置		合或配合用的(纖維網分條裝
7/10	• • 輸出纖維裝置		置見 15/46;除草刺裝置見
7/12	• • 機架、殼、罩、漏底		15/94)
7/14	• 傳動裝置	15/12	· · 零件
9/00	打開或清潔纖維,如清棉(打麻	15/14	•••梳理機部件的結構特徵,如 便於針布的安裝
	或類似纖維見 D01B;在造紙機中	15/16	••••主錫林;胸錫林
0.40.4	製造纖維素填絮見 D21F11/14)	15/18	••• 工作輥;抄鋼絲輥;道夫
9/02	• 在活動容器內攪動		(纖維網分條裝置專用
9/04	用打手		道夫見 15/54)
9/06	• 用齒狀工具	15/20	• • • • 進料輥;刺輥
9/08	• 用吸風裝置	15/22	・・・・花式織物
9/10	• • 用帶孔錫林(成卷帶孔吸風錫	15/24	• • • · · 蓋板類部件
	林見 25/00)	15/26	 • • · 梳理原件的配置
9/12	・開清聯合機	15/28	• • • 梳理原件的支撐件;梳理元
9/14	•機器或設備零件	10,20	件相關位置的調節裝置
9/16	• • 進料裝置 (一般纖維處理機器	15/30	• • • 曲軌
	上用的纖維餵入裝置見 23/00)	15/32	• • • 機架;殼;罩
9/18	• • 輸出纖維裝置	15/34	・・・漏底;除塵刀;角翼
9/20	・・機架、殼、罩、漏底	15/36	 • • • 傳動或速度控制裝置
9/22	・・傳動裝置	15/38	・・・・磨針布時用的
11/00	分解含纖維物質,使纖維回收利	15/40	 • • • 進料裝置(一般纖維處理機
	用	-51.15	上的纖維進料裝置,如給棉
11/02	• 繩子或繩狀纖維束的開鬆、拆散		箱機見 23/00)
	或起毛,使纖維回收利用	15/42	
11/04	• 碎布的開鬆, 使纖維回收利用(造	15/44	• • • 中間進料装置
	紙用碎布的機械處理見 D21B)	15/46	· · · 從梳理機元件上去除纖維的
12/00	ver A) and AA) L ver A o and AA do all		裝置;網的分條裝置;集棉
13/00			器 (成卷裝置入 25/00;纖
	纖維材料的混合 (纖維混合與開		維聚導器見 D01H5/72)
	包、開鬆等其它工序的聯合,見各	15/48	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
	有關工序的組)	15/50	• • • • 剝棉羅拉或類似裝置
15/00	梳理機及附件;針布;梳理機或	15/52	 • • • 網的分條裝置
	其它預處理設備上的除草刺裝	15/54	・・・・・使用網分條專用道夫
	置(單獨的除刺機見 D01B)	15/56	・・・・・使用帶子
15/02	梳理機	15/58	· · · · 搓皮裝置
15/04	· · 帶有與主錫林配合用的工作輥	15/60	・・・・・搓皮結構
	和抄鋼絲輥或類似的輥	15/62	• • • • 頭道卷繞裝置(一般長絲
15/06	・・・開鬆機		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
- 15/68 · · · · 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 增板
- 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 纖維的其它預處理

D01H 纺纱或加捻(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)

共同的結構特徵、零件或附件

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 換紗管;除塵除飛花......9/00;11/00 自由端紡紗4/00 其它結構特徵、零件或附件......13/00 牽伸機械或裝置......5/00 接頭裝置;手工用具......15/00;17/00 紡紗或加捻裝置......7/00 制動裝置見 7/22;有關的翼 紡紗機或加捻機的種類;牽伸機械或 錠和紗管傳動裝置入 7/50) 機構;加捻機構 ・・・皮帶傳動 [2] 1/241 1/242 ・・・・齒輪傳動 [2] 1/00 產品連續卷繞的紡紗機或加捻 1/243 ・・・・摩擦盤傳動 [2] 機(自由端紡紗機見 4/00) [5] ・・・各錠用電動機傳動 [2] 1/244 1/02 • 環錠式 1/26 • • • • 有兩種以上的速度;有變 1/04 翼錠式 速裝置 1/06 帽錠式 • • • 兩個以上的具有不同特徵但 1/28 • 杯、罐或盤式,系通過離心作用 1/08 操作上有關連的機器元件 而形成環狀紗團的 的 加多層捻,如倍捻 1/10 1/30 · · · · 有兩種以上的速度;有變 1/11 • 借助假捻的紡紗 [5] 速裝置 1/115 · · 用氣動方式 [5] 1/32 · · · 整機的 1/14 零件(牽伸機構入 5/00;加捻機 · · · · 有兩種以上的速度;有變 1/34 構見 7/00) 速裝置 1/16 • • 機架; 殼; 罩 1/36 • • 卷裝成型裝置,如成型裝置 1/18 喂架 1/38 1/20 • • 傳動或停車機構(用於自由端 如轉移尾紗 紡紗機的入 4/12, 4/20, 4/42; 1/40 · · 向紗管及其類似物連續輸送材 安全機構入 13/14) [5] 料的連接位置 1/22 • • • 輥子的(調節和變動牽伸倍 1/42 • • 紗或線的防攄器,如隔紗板, 數見 5/32) 氣圈隔離裝置(錠子的氣圈隔 1/24 • • 加捻機構的,如錠子(錠的 離裝置見 7/18)

3/00	產品系間歇卷绕的紡紗機或加	4/08	• • 氣流紡紗,即運轉表面系一個
	捻機,如走錠紡紗機		紡紗杯 [5]
3/02	• 零件(牽伸機構入 5/00;加捻機	4/10	・・・紡紗杯 [5]
	構入 7/00)	4/12	• • • 紡紗杯軸承;用於傳動或停
3/04	• • 走車;影響走車運動的機構		止的裝置(其控制見 4/42)
3/06	・・・走車;走車軌;均衡運動機	4/14	[5]
	構	4/14	・・・・由一個電動馬達驅動的紡 紗杯 [5]
3/08	・・・出車或卷取運動機構	4/16	がれた い ・・摩擦紡紗,即運轉表面由一對
3/10	•••活動架裝置,如用於走動捻	4/10	近鄰的摩擦軸提供,如至少一
2/12	線機的		個吸氣輥 [5]
3/12	• 卷裝成形機構;墜杆機構	4/18	···摩擦輥,如吸氣孔的設置[5]
3/14	• • 羅拉傳動機構(一般紡紗機的	4/20	• • • 輥子軸承;傳動或停止裝置
3/16	牽伸裝置見 5/18)	.,20	(其控制見 4/42) [5]
3/10	・・錠子傳動裝置(錠子、錠子軸 承、錠子架入 7/04)	4/22	· · 運轉表面的清潔處理 [5]
3/18	 • • • 白鐵輥,與其緊連的傳動產 	4/24	・・・氣流紡紗的 [5]
3/10	装置 装置	4/26	· · · 摩擦紡紗的 [5]
3/20	• • • 出車或退繞過程中的錠子傳	4/28	·利用靜電場 [5]
	動裝置	4/30	• 將條子分離成纖維的裝置;纖維
3/22	・・・巻取時的錠傳動裝置		的伸直或定向排列 [5]
3/24	・・・・扇形機械;管鼻成型装置	4/32	・・採用分梳輥 [5]
3/26	• • 其它類未包括的傳動或停車機	4/34	・・利用噴射空氣流 [5]
	構,閉鎖機構(安全機構見 13/14)	4/36	••帶有除雜裝置的 [5]
4/00	自由端紡紗機或裝置,對由條子	4/38	·將纖維輸送到成紗區的通道 [5]
4/00	中分離出來的獨立運動的纖維	4/40	• 從成紗區移走運行的紗線,如果
	加捻;其接頭裝置;借助自由端		用筒子 [5]
		4/42	・傳動或停止的控制 [5]
	紡紗技術用纖維包纏連續芯線	4/44	· · 氣流紡紗的 [5]
	[5]	4/46	••摩擦紡紗的 [5]
附註		4/48	•接頭裝置;接頭裝置的控制 [5]
	+ /n + , "	4/50	・・氣流紡紗的 [5]
	本組中,"自由端紡紗"系指自	4/52	・・摩擦紡紗的 [5]
	由端紡紗"、"無綱領紡紗"、	5/00	牵伸設備或機構 (牽伸與卷取錠
	"氣流紡紗"和"摩擦紡紗",		子線性運動有關的,如走錠紡紗機
	但不包括"假捻紡紗"[5]		的入3/00;自由端紡紗機的對纖維
4/02	· 由 . 括汝鵬 , 加克气湿汝和冷奶		分梳與排列定向的裝置見 4/30)
4/02	由一種流體,如空氣渦流加捻的[5]	5/02	• 使用針板或針杆的針梳機或其它
4/04	由一個運轉表面與纖維接觸加捻		牽伸機(纖維在針梳機內的潤滑
	的 [5]	E 10.4	見 D01G29/00)
		F 11 \ /	

• • 針杆用螺桿驅動的

• • 具有用連桿、鏈條等連接的針

•••交叉式針梳機

5/04

5/06

5/08

4/06

• • 與吸氣裝置協同工作的

(4/08,4/16優先)[5]

	杆	5/64	• • • 帶表面清潔器的羅拉或皮圈
5/10	• • 針杆互不連接,但通過相互靠	5/66	・・・吸風機構
	壓而驅動	5/68	•••吸紗頭器
5/12	・零件	5/70	• • 牽伸元件的結構特徵
5/14	••• 針杆	5/72	•••纖維聚導器(爲紡紗、加捻、
5/16	•••機架;殼;罩		卷曲或彎曲目的而專用的
5/18	•無針板或針杆的牽伸機		導 條、導拉紗和導紗器見
5/20	• • 纖維系通過與靜止或往復運動		13/04)
	的表面相接觸而被控制的	5/74	• • • 輥子
5/22	• • 纖維只用羅拉控制的	5/76	•••自由轂配件
5/24	•••用豪豬式或類似的刺輥	5/78	••••具有溝槽或其它積分曲面
5/26	• • 纖維用一個以上的環形輸送帶		特徵
	控制的	5/80	••••有殼的;皮殼或殼
5/28	• • 纖維通過牽伸過程中的加捻來	5/82	• • • • 羅拉連接裝置
	控制(走錠紡紗機見 3/00;假	5/84	· · · · 針輥
	捻機構的結構入 D02G1/04)	5/86	•••皮圈;皮圈支架;皮圈張力
5/30	• • 切割連續長絲的連合裝置,如		裝置
	在直接紡紗中(纖維束變條子	5/88	•••皮圈架;皮圈銷
	或紗見 D01G1/06)	7/00	紡紗或加捻裝置 (自由端紡紗見
5/32	• • 牽伸倍數的調節和變動		4/00) [5]
5/34	• • 手調	7/02	給恆定捻度
5/36	• • • 按預定方案調,如生產竹節	7/04	
5/36	• • • 按預定方案調,如生產竹節 紗		• • 錠子(錠子軸承及錠座的一般
5/36 5/38			• • 錠子(錠子軸承及錠座的一般 問題見 F16C)
	紗	7/04	・・錠子(錠子軸承及錠座的一般 問題見 F16C)・・帶套管的固定錠子
5/38 5/40 5/42	紗 ・・・接材料的不勻進行調節 ・・・・用機械延時裝置 ・・・・用電動延時裝置	7/04 7/06 7/08	・・錠子(錠子軸承及錠座的一般 問題見 F16C)・・・帶套管的固定錠子・・安放裝置
5/38 5/40	紗 ・・接材料的不勻進行調節 ・・・用機械延時裝置 ・・・用電動延時裝置 ・・牽伸元件的調節,如改變羅拉	7/04 7/06	・・錠子(錠子軸承及錠座的一般問題見 F16C)・・帶套管的固定錠子・・安放裝置・・・錠座;龍筋;龍筋支撐,
5/38 5/40 5/42 5/44	紗 ・・接材料的不勻進行調節 ・・・用機械延時裝置 ・・・用電動延時裝置 ・・牽伸元件的調節,如改變羅拉中心距	7/04 7/06 7/08	・・錠子(錠子軸承及錠座的一般問題見 F16C)・・帶套管的固定錠子・・安放裝置・・・錠座;龍筋;龍筋支撐,例如羊腳導杆
5/38 5/40 5/42 5/44 5/46	紗 ・・接材料的不勻進行調節 ・・・用機械延時裝置 ・・・用電動延時裝置 ・・牽伸元件的調節,如改變羅拉中心距 ・・加重裝置	7/04 7/06 7/08 7/10	・・錠子(錠子軸承及錠座的一般問題見 F16C)・・帶套管的固定錠子・・安放裝置・・・錠座;龍筋;龍筋支撐,
5/38 5/40 5/42 5/44 5/46 5/48	紗 ・・接材料的不勻進行調節 ・・・用機械延時裝置 ・・・用電動延時裝置 ・・牽伸元件的調節,如改變羅拉中心距 ・加重裝置 ・・用重錘	7/04 7/06 7/08 7/10 7/12	・・錠子(錠子軸承及錠座的一般 問題見 F16C) ・・帶套管的固定錠子 ・・安放裝置 ・・・錠座;龍筋;龍筋支撐, 例如羊腳導杆 ・・・錠腳;軸承 ・・・下降裝置
5/38 5/40 5/42 5/44 5/46 5/48 5/50	が ・・接材料的不匀進行調節 ・・・用機械延時裝置 ・・・用電動延時裝置 ・・牽伸元件的調節,如改變羅拉中心距 ・加重裝置 ・・用重錘 ・・用重錘	7/04 7/06 7/08 7/10 7/12 7/14	 ・錠子(錠子軸承及錠座的一般問題見 F16C) ・・帶套管的固定錠子 ・・安放裝置 ・・・錠座;龍筋;龍筋支撐,例如羊腳導杆 ・・・錠腳;軸承
5/38 5/40 5/42 5/44 5/46 5/48 5/50 5/52	が ・・接材料的不匀進行調節 ・・・用機械延時裝置 ・・・用電動延時裝置 ・・牽伸元件的調節,如改變羅拉中心距 ・・加重裝置 ・・用重錘 ・・用重錘 ・・用乗賃	7/04 7/06 7/08 7/10 7/12 7/14	 ・錠子(錠子軸承及錠座的一般問題見 F16C) ・・帶套管的固定錠子 ・・安放裝置 ・・・錠座;龍筋;龍筋支撐,例如羊腳導杆 ・・・錠腳;軸承 ・・・下降裝置 ・・將筒管一類插到錠子上的裝
5/38 5/40 5/42 5/44 5/46 5/48 5/50 5/52 5/54	が ・・接材料的不匀進行調節 ・・・用機械延時裝置 ・・・用電動延時裝置 ・・牽伸元件的調節,如改變羅拉中心距 ・加重裝置 ・・用重錘 ・・用重錘 ・・用強 ・・・用一変	7/04 7/06 7/08 7/10 7/12 7/14 7/16	 ・・錠子(錠子軸承及錠座的一般問題見 F16C) ・・帶套管的固定錠子 ・・安放裝置 ・・・錠座;龍筋;龍筋支撐,例如羊腳導杆 ・・・錠腳;軸承 ・・・下降裝置 ・・將筒管一類插到錠子上的裝置 ・・装在錠子上控制紗線氣圈的
5/38 5/40 5/42 5/44 5/46 5/48 5/50 5/52	が ・・接材料的不匀進行調節 ・・・用機械延時裝置 ・・・用電動延時裝置 ・・牽伸元件的調節,如改變羅拉中心距 ・加重裝置 ・・用重錘 ・・用運 ・・用弾簧 ・・用液壓 ・・用磁鐵裝置 ・・牽伸元件的支撐(以鞍架或上	7/04 7/06 7/08 7/10 7/12 7/14 7/16	・・錠子(錠子軸承及錠座的一般 問題見 F16C) ・・帶套管的固定錠子 ・・安放裝置 ・・・錠座;龍筋;龍筋支撐, 例如羊腳導杆 ・・・錠腳;軸承 ・・・下降裝置 ・・・將筒管一類插到錠子上的裝置
5/38 5/40 5/42 5/44 5/46 5/48 5/50 5/52 5/54	が ・・接材料的不匀進行調節 ・・・用機械延時裝置 ・・・用電動延時裝置 ・・牽伸元件的調節,如改變羅拉中心距 ・・加重裝置 ・・用重錘 ・・用重錘 ・・用弾簧 ・・用液壓 ・・用磁鐵裝置 ・・牽伸元件的支撐(以鞍架或上羅拉臂爲加重機構的主要部	7/04 7/06 7/08 7/10 7/12 7/14 7/16	 ・・錠子(錠子軸承及錠座的一般問題見 F16C) ・・帶套管的固定錠子 ・・安放裝置 ・・・錠座;龍筋;龍筋支撐,例如羊腳導杆 ・・・錠腳;軸承 ・・・下降裝置 ・・將筒管一類插到錠子上的裝置 ・・裝在錠子上控制紗線氣圈的裝置(隔紗板或紗線的保護
5/38 5/40 5/42 5/44 5/46 5/48 5/50 5/52 5/54 5/56	が・・接材料的不匀進行調節・・・用機械延時裝置・・・用電動延時裝置・・・用電動延時裝置・・牽伸元件的調節,如改變羅拉中心距・・加重裝置・・用重矢で・・用運簧・・・用で優を・・用磁鐵裝置・・牽伸元件的支撐(以鞍架或上羅拉臂爲加重機構的主要部件的見 5/48)	7/04 7/06 7/08 7/10 7/12 7/14 7/16	 ・・錠子(錠子軸承及錠座的一般問題見 F16C) ・・帶套管的固定錠子 ・・安放裝置 ・・・錠座;龍筋;龍筋支撐,例如羊腳導杆 ・・・錠腳;軸承 ・・下降裝置 ・・將筒管一類插到錠子上的裝置 ・・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)
5/38 5/40 5/42 5/44 5/46 5/48 5/50 5/52 5/54	が・・接材料的不匀進行調節・・・用機械延時裝置・・・用電動延時裝置・・・用電動延時裝置・・牽伸元件的調節,如改變羅拉中心距・加重裝置・・用重錘・・用弾簧・・用液壓・・用磁鐵裝置・・牽伸元件的支撐(以鞍架或上羅拉臂爲加重機構的主要部件的見 5/48)・・牽伸元件的横向運動裝置(用	7/04 7/06 7/08 7/10 7/12 7/14 7/16 7/18	 ・・錠子(錠子軸承及錠座的一般問題見 F16C) ・・帶套管的固定錠子 ・・安放裝置 ・・・錠座;龍筋;龍筋支撐,例如羊腳導杆 ・・・錠腳;軸承 ・・・下降裝置 ・・將筒管一類插到錠子上的裝置 ・・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) ・・潤滑裝置
5/38 5/40 5/42 5/44 5/46 5/48 5/50 5/52 5/54 5/56	》 • • · 按材料的不勻進行調節 • • • · 用機械延時裝置 • • • · · 用電動延時裝置 • • 牽伸元件的調節,如改變羅拉中心距 • · 加重裝置 • · · 用重錘 • · · 用彈簧 • • · 用磁鐵裝置 • • · 用磁鐵裝置 • · 華伸元件的支撐(以鞍架或上羅拉臂爲加重機構的主要部件的見 5/48) • 牽伸元件的横向運動裝置(用粗紗導紗器的横向運動裝置	7/04 7/06 7/08 7/10 7/12 7/14 7/16 7/18	 ・・錠子(錠子軸承及錠座的一般問題見 F16C) ・・帶套管的固定錠子 ・・安放装置 ・・・錠座;龍筋;龍筋支撐,例如羊腳導杆 ・・・錠腳;軸承 ・・・下降装置 ・・將筒管一類插到錠子上的裝置 ・・装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) ・・潤滑裝置 ・・利車装置
5/38 5/40 5/42 5/44 5/46 5/48 5/50 5/52 5/54 5/56	》 • · · 按材料的不勻進行調節 • · · · · 用機械延時裝置 • · · · · 用電動延時裝置 • · 本伸元件的調節,如改變羅拉中心距 • · 加重裝置 • · · 用重錘 • · · 用工藥 • · · 用工藥 • · · 用磁鐵裝置 • · · 用磁鐵裝置 • · · 和磁鐵裝置 • · · 和 · · · · · · · · · · · · · · · ·	7/04 7/06 7/08 7/10 7/12 7/14 7/16 7/18	 ・・錠子(錠子軸承及錠座的一般問題見 F16C) ・・帶套管的固定錠子 ・・安放裝置 ・・・錠座;龍筋;龍筋支撐,例如羊腳導杆 ・・・錠腳;軸承 ・・・下降裝置 ・・將筒管一類插到錠子上的裝置 ・・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) ・・潤滑裝置 ・・・利車裝置 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
5/38 5/40 5/42 5/44 5/46 5/48 5/50 5/52 5/54 5/56	》 · · · 按材料的不勻進行調節 · · · · 用機械延時裝置 · · · · 用電動延時裝置 · · · 本伸元件的調節,如改變羅拉中心距 · 加重裝置 · · · 用重錘 · · · 用彈簧 · · · 用殘壓 · · · 用磁鐵裝置 · · · 用磁鐵裝置 · · · 華伸元件的支撐(以鞍架或上羅拉臂爲加重機構的主要部件的見 5/48) · · 牽伸元件的横向運動裝置(用粗紗導紗器的横向運動裝置見 13/06) · · 使牽伸元件上不積存纖維的裝	7/04 7/06 7/08 7/10 7/12 7/14 7/16 7/18 7/20 7/22 7/24	 ・・錠子(錠子軸承及錠座的一般問題見 F16C) ・・帶套管的固定錠子 ・・安放裝置 ・・・錠座;龍筋;龍筋支撐,例如羊腳導杆 ・・・錠腳;軸承 ・・・下降裝置 ・・將筒管一類插到錠子上的裝置 ・・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) ・・潤滑裝置 ・・約車裝置 ・・約車裝置 ・・・炎翼和類似錠翼的裝置(復捻裝置見 7/86)
5/38 5/40 5/42 5/44 5/46 5/48 5/50 5/52 5/54 5/56	》 • · · 按材料的不勻進行調節 • · · · · 用機械延時裝置 • · · · · 用電動延時裝置 • · 本伸元件的調節,如改變羅拉中心距 • · 加重裝置 • · · 用重錘 • · · 用工藥 • · · 用工藥 • · · 用磁鐵裝置 • · · 用磁鐵裝置 • · · 和磁鐵裝置 • · · 和 · · · · · · · · · · · · · · · ·	7/04 7/06 7/08 7/10 7/12 7/14 7/16 7/18 7/20 7/22 7/24 7/26	 ・・錠子(錠子軸承及錠座的一般問題見 F16C) ・・帶套管的固定錠子 ・・安放裝置 ・・・錠座;龍筋;龍筋支撐,例如羊腳導杆 ・・・錠腳;軸承 ・・・下降裝置 ・・將筒管一類插到錠子上的裝置 ・・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) ・・潤滑裝置 ・・・判車装置 ・・・・・鈴翼和類似錠翼的装置(復捻装置見 7/86) ・・・錠翼結構

	頭道粗紗機錠翼	7/86 · · 復捻裝置,如倍捻機	
7/32	・・・・有壓掌	7/88 ・・空心錠子裝置(7/86 個	憂先)
7/34	・・・有拖動滑輪或類似裝置	7/90 ・・帶兩個以上加捻機構的	
7/36	・・・・有横動装置	置(7/86,7/88 優先)	
7/38	· · · · 環型錠翼	7/92 • 給臨時捻度的`	
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	• • 6 管或錠翼的阻滯裝置	不同種類或型號的細紗或捻線	機的
7/46	• • • 裝配在錠翼上或與錠翼結合	一般特徵或細節以及它們的附	件)
	起來的,爲使棉條通過時臨		
	時增加捻度的裝置	9/00 在收發站更換筒管、管內	、容器
7/48	• • • 孔眼或類似的導紗裝置	或完全改换卷装的設備	(卷繞長
	(7/46 優先)	絲原料一般用的設見 B65H	(1
7/50	• • • 與錠翼或筒管有關的傳動機	9/02 • 在接收站卸下筒紗並更掛	渙筒管、
	構,如棉紗粗紗機的卷繞運	管芯或容器;從相鄰的流	^謆 筒到空
	動(卷裝成型機構見 1/36)	筒之間的轉移	
7/52	• • 鋼領和鋼絲圈裝置	9/04 • • 與細紗機或捻線機結合	合在一起
7/54	 • • 固定鋼領 	的落紗裝置	
7/56	• • • 活動鋼領;制動鋼領或阻滯	9/06 ••• 裝紗線從離心式紡材	不移至紗
	鋼領	線運輸工具上	
7/58	 • • • 傳動鋼領 	9/08 • • 與細紗機或捻線機不逐	車在一起
7/60	• • • 鋼領或鋼絲圈;其它類不包	的單獨落紗裝置	
	括的製造(上鋼絲圈的手用	9/10 ・・・落紗小車	
	工具見 17/02)	9/12 ・・・手工擺筒機;擺管機	幾台座
7/62	• • • 爲鋼絲圈加油的裝置	9/14 ・・爲落紗作準備的機器	(紗線輸
7/64	• • • 鋼領座,如鋼領板(羊腳導	出到一定長度時自停身	13/24)
	桿和其它龍筋支撐見 7/10)	9/16 • • 紗線切斷裝置	
7/66	• • 錠帽裝置	9/18 • 向收發站供應或從那裡	建建走筒
7/68	• • • 錠帽結構	管,管芯、容器或成型名	多裝的設
7/70	• • • 將錠帽裝配在錠子上的裝置	備(9/10 優先)	
7/72	• • • 支撐管筒的裝置,如上龍筋	11/00 除去或限制灰塵、飛花及	類似物
	(羊腳導杆和其它龍筋支	的裝置(自由端紡紗機的)	
	撐見 7/10)	的清潔入4/22;一般分離見	
7/74	• • 紡杯或類似裝置	一般清潔見 B08B;空氣	
7/76	· · · 旋轉盤	下24F,例如,用過濾見 F2	
7/78	• • • 紡杯結構,如紡絲罐	[5]	T1 J/10)
7/80	••••適合於收集濕紗的		
7/82	• • • 旋轉杯或類似裝置的殼或罩	13/00 其它一般結構特徵,細節	
7/84	• • • 與旋轉杯相配合的錠子和紗	(自由端紡紗的見 4/00)[:	_
	線的運輸工具(將紗線從離	13/02 • 其它類不包括的羅拉裝置	置

心式紡紗杯移到紗線運輸

工具上的裝置入9/06)

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:

- 一 "纖維"指天然或人造原料中長度較短的細長物;
- 一 "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;
- 一 "紗"指一般由紡紗而成的纖維的均勻組合;
- 一 "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	纱或線,如花式纱;其它類未包
	1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 -

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	••• 總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

3/32)

· · 夾心或包芯紗線(彈力紗線見

• • 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

3/36

3/38

D02G,H

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

13/04 • • 帶有檢測器對單根或成組紗線

13/10 • • 與紗線測長裝置相結合的停車

停車裝置

・・・機械的

・・電動的

斷頭、鬆弛或過緊作出反應的

<u> 次類索引</u>

其它機械和方法......11/00 筒子架......1/00 整經;倒軸;整倒聯合.....3/00;5/00;7/00 設備細節......13/00 分絞9/00 裝置,即整經繞到所需長度時 1/00 筒子架,即把若干根單線組合起 自停 來的供應機構 13/12 • 變速傳動機構 3/00 整經機 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 5/00 倒軸機 它設備 5/02 • 同漿紗或其它經紗處理機構結合 13/18 • • 間隔可調的 起來的(漿紗見 D06B) • • 間隔固定的 13/20 7/00 整經和倒軸聯合機 13/22 • 張力裝置 13/24 單紗用 9/00 分絞 13/26 • • 經紗用(控制經軸或類似物的 9/02 • 分絞棒和分絞繩 傳動,保持其張力恆定的見 11/00 1/00 至 9/00 未包括的方法或設 13/14) 備,如經紗洗滌 13/28 · 經軸 (卷布輥見 D03D49/20) • • 帶邊盤的 13/30 13/00 上述各組設備的細節 13/32 • • 可調節的 13/02 • 停車裝置

13/34 • • 分段的

13/38 • 經軸貯存架

13/36 • • 經紗連到經軸的裝置

13/06

13/08

長絲、紗、線、纜、繩等的整理 (卷曲見 D02G; 液體、氣體、蒸汽的處 **D02.J** 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,O;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 的聯合措施......11/00 去除不需要的部分7/00 非屬以上某項所特定的加熱 或冷卻工藝......13/00 上述一個組中不能包括 3/04 • 刷 1/00 由一特定結構所得到結構或特 3/06 • 打光,如使之明亮帶光澤 性的改善;採用模具或壓輥改 • • 透過加壓,如採用軋輥或熨燙 3/08 變、保持或恢復物理形狀或斷面 軋光 形狀(僅改變表面見3/00) • 犬牙交錯 3/10 1/02 ·膨化,如起圈(卷曲見 D02G) 3/12 • 去除纖維尖端 1/04 • 壓縮致密化 3/14 剪毛 1/06 • 故作不匀,如粗節或其它不一致 3/16 燒毛 性,如高縮和低縮或強弱紗段交 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 所含長絲不截斷地交織,如採用 1/08 71/00; 紡紗或捻線時附帶的紗線 空氣渦流 上蠟見 D01H13/30) 1/12 進行後處理以改變變形約或類似 7/00 清除塵土、散毛、燒焦的尖端(與 物的拉伸/膨鬆性能

- 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)

- 1/14 • 給予一致性或未期非一致性
- 搓揉或類似動作,以重新排列或 1/16 去除纖維
- 分離或布散 1/18
- 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)

D03 織造

D03C 開口機構;紋板或紋鏈;紋板沖孔;花型設計

<u> 次類索引</u>

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		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	1/26	相雜亂的裝置
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	1/36	• • 紋板或紋鏈的節省裝置,即: 織橫邊多臂機
	(1/10優先)	3/00	提花機 (用掃瞄方法控制提花見
1/04	• • 全開口型單動式多臂機		17/06;阿克明斯特片梭織機的機構
1/06	• 復動式多臂機,即:交替投緯分		見 D03D39/08)
	別由不同的拉刀或等同物動作的	3/02	・單動式提花機
	多臂機	3/04	・・全開口型
1/08	• • 可逆轉的,即當織機倒車時自	3/06	• 復動式提花機
	動修正梭口	3/08	・・全開口型
1/10	• 中開口型多臂機,即在中央閉合	3/10	・中開口型提花機
	梭口位置提升一些紗線和降下另	3/12	• 多梭口型提花機 , 即經紗若干段
	一些紗線所形成的梭口		提至不同高度,例如以備織製絨
1/12	• 採用齒輪代替拉刀的多臂機		頭織物
1/14	• 不同多臂機的共同特徵 (開口機	3/14	• 不使用豎鉤的提花機,如使用打
	構動作不良時的停車裝置見		結繩結合鎖眼槽
	D03D 51/46)	3/16	• 在判讀橫針與豎鉤間帶有中間電
1/16	• • 與織機有關的多臂機裝置		動針的書多爾式或其它提花機
1/18	・・拉刀;刀架	3/18	• 織邊提花機
1/20	••拉鉤;提綜器	3/20	• 電動提花機
1/22	• • 横針;針箱;針板	3/22	• 射流提花機
1/24	• • 花筒;花筒擺架	3/24	• 不同型式提花機的共同特徵
1/26	• • 便於豎鉤與拉刀相嚙合	3/26	• • 提花機的一般裝置或在織機上
1/28	•••留出然後消除豎鈎與拉刀間		的配置
	的間隙	3/28	• • 找斷尾裝置;防止停車時下一
1/30	•••所有豎鈎脫離拉刀,然後選		梭口打開的裝置
	好的豎鈎重新嚙合	3/30	• • 豎鉤正向運行閉合梭口的裝置
1/32	•••所有豎鉤與拉刀未脫離然後	3/32	• • 提花機傳動機構
	未選的豎鉤脫離嚙合	3/34	• • • 花筒傳動機構
1/34	• • 經紗從不同高度穿過,以発互	3/36	・・・提刀傳動機構

不形成開口機構部分的織邊機構......11/00

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

9/02 • 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纖邊

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 機纖纖物;纖造方法;纖機

附註

- (1) 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。
- (2) 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。
- (3) 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,除了絨頭機纖纖物的目優先於其它機纖纖物的目外,機纖纖物的目應按分類表之階層關係及順序來考慮。

機織織物	勿及相應的織造方法	特列	朱織機的一般織造方法23/00
以紗線或原料的結構;外形;回彈性能;		織機或村	目應的織造方法
彈性爲特徵的15/00;3/00;7/00;17/00		手約	
機織織物種類		按約	識物品分類的:用於刺繡式裝飾物
透孔絲	識物;機織絨頭織物;	的沟	孚紋或挖花型;窄條帶式織物;
紗系	羅織物;浮紋或	絨豆	頂織物;其它品種織物的
挖		其证	之類型31/00;35/00;39/00;41/00
經紀	緯紗特定設置的;	按約	識物結構分類的:圓筒型;
其语	之類不包括的多股紗織物13/00;11/00	帶	變換箱型;帶自動補緯型;
特別	定品種1/00	無相	<u> </u>
其证	三類機織織物25/00	多紀	叢機
布邊.	5/00 ; 47/40		设細節及結構特徵49/00
不原	屬特殊織物或	織相	幾的傳動;起動和停車51/00
			 經紗、斜經或斜緯
機纖纖	物;不以特殊纖機的工作原理		
為特徵	的纖造方法	15/00	以使用的纱線或其它經、緯的材
			料或結構為特徵的機纖織物
1/00	特定用途的機纖纖物	15/02	• 經線或緯線採用硬性物質,如鋼
1/02	• 充氣織品		絲、竹藤絲、石棉等
1/04	• 口袋或背包等物品	15/04	• 因收縮差異產生不同外形或效應
1/06	• 幕布頂帶		的機織織物
1/08	• 百葉窗帶(用於軟百葉窗的帶見	15/06	•採用伴織紗,即織後除去的紗
1,00	E06B9/382)	15/08	• 採用彈力紗(由織造方法決定其
	10011302		彈性的機織織物見 17/00)
3/00	以外形分類的機織織物	15/10	• 採用高或低摩擦系數的紗線
3/02	• 圓筒形織物	15/12	• 採用耐熱或防火紗線
3/04	• 無接頭織物	4=100	
3/06	• 幅寬變化的織物	17/00	由織造方法決定其彈性的機織
3/08	• 弧狀、波紋狀類織物		織物 (採用彈力紗的見 15/08)
5/00	布邊	19/00	纱羅織物
7/00	具有回彈性能,即壓縮後能恢復	21/00	浮紋或挖花織物
	原狀的織物	23/00	非屬特殊機纖纖物或使用特殊
9/00	透孔織物(百葉窗帶織物見 1/08)		纖機的一般纖造方法;其它單一
11/00	其它類不包括的雙股或多股織		類不包括的機織法
11/00	物	25/00	其它類不包括的機纖纖物
11/02	袋、筒、圈、股、折、襟等織物		
11/02	(幕布頂帶入 1/06;單筒織物見		機織絨頭織物
	(27/02	• 由經紗或緯紗形成的絨頭
	3104)	27/04	• • 緯絨織物
13/00	以經緯紗特定設置為特徵的機	27/06	• • 經絨織物
	纖織物,如彎曲緯紗、非連續性	27/08	・・・毛圏織物

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

纖機;由特殊纖機的工作原理所決定 的纖造方法

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 多纖機,即兩台或兩台以上纖機 合為一組,不論是否具有共用機 構(35/00 優先)
- 35/00 小纖機,即纖造條帶或其它窄幅 纖物的纖機 (47/00 優先)
- **37/00 圓纖機**(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 6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 毛圏織機
- 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 其它類不包括的纖機,如纖造毛 絨的纖機;以及這類纖機的特有 的細節

43/00 附變換箱的纖機

- 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 附自動補緯的纖機(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		D03J5/06) [3]
45/46	•••單品種,如單色紗	47/24	• • 採用片梭或假梭(波形梭口織
45/48	•••多品種,如多色紗		機見 47/26,梭子投緯機構見
			49/24,片梭或假梭本身見
45/50	• 緯紗頭的切斷、夾持、操縱或處		D03J 5/06)
	理	47/25	・・・僅從織機的一端投入 [3]
45/52	• • 在梭子附近將梭中用完的緯紗	47/26	• • 波形梭口織機
	切斷並夾持到織物上的緯紗	47/27	•投緯用的傳動和導向機構 [3]
45/54	• • 將新梭中緯紗切斷並夾持連到	47/28	• 緯紗本身噴入梭口
	織物上的緯紗	47/30	• • 借助氣流
45/56	• • 在布邊處切斷新紗和老紗	47/32	- 借助液體
45/58	• • 從新紗管上引出包頭紗或新緯	47/34	• 筒子與投緯機構間緯紗的處理
	紗頭	47/36	• • 緯紗的測長與切斷
45/60	・・・主要借助氣流或吸風	47/38	• • 緯紗的花型設計機構
45/62	• • 被切斷的緯紗頭回紗的處理	47/39	• 對藤、莖、條、馬尾襯材料或類
	(45/58 優先)		似材料進行處理的 [3]
47/00	大量供緯不通過梭口的纖機,如	47/40	• 布邊成型
	無梭織機,片梭織機和假梭織機	47/42	• • 緯紗圈針織或交織
	(圓織機入 37/00)	47/44	• • • 附加邊紗
47/02	• 連續投入緯紗套圈,即雙緯紗	47/46	• • 由布邊梭或其它機構將布邊紗
	(47/27 優先) [3]		穿過緯紗圈(針織見 47/44)
47/04	• 中带永久穿線眼的往復針頭進	47/48	• • 第二次開口時引入斷頭緯紗,
	行		如褶,吹
47/06	• • 由帶永久穿線眼的樞軸針頭進	47/50	・・粘著法
	行	49/00	非屬特定型式織機的細節和結
47/08	• • • 針頭線路由凸輪、鏈條或其		構特徵 (邊撐見 D03J1/22)
	它方式改換	49/02	機架結構
47/10	• • 由叉形針頭通過梭口投入緯紗	49/04	• 經紗與布的張力控制
	卷	49/06	・・送經機構(經軸結構見 D 02H)
47/12	•投入單根緯紗頭帶過梭口,即每	49/08	· · · 經軸刹車
	緯間都形成梭口(47/27優先)[3]	49/10	・・・經軸送經時的傳動
47/14	• • 由一片片梭夾緯針將緯紗頭帶	49/12	• ・ 送經機構以外的控制經紗張力
	過梭口	49/14	• • • 開口時張力差異的補償
47/16	• • 由一片片梭夾緯針進入空梭口	49/16	 • • 筒子架送經
	而返回時將緯紗拉出	49/18	• 標誌經紗張力的機構(紗線張
47/18	• • 兩投緯器於梭口中央或接近中		力的檢測本身見 G01L5/04)
	央時相遇並交換緯紗帶回	49/20	• 卷取機構;卷布輥(卷布儲輥
47/20	• • 投緯器中緯紗接合裝置的結構		架見 D02H)
	特點	49/22	• • 後樑;分絞棒;胸樑
47/22	•••將緯紗套圈投入梭口部分路	49/24	• 開口時投梭機構(梭子本身見
	徑然後拉直		D03J 5/00)

49/26 • • 投緯機構,如投片梭或假梭

47/23 ・・・夾線器(用於假梭或片梭見

49/28	• • • 投梭棒的傳動機構	51/00	傳動、起動或停車裝置;自停裝
49/30	・・・凸輪傳動		置
49/32	・・・・預壓彈簧或類似物傳動	51/02	• 傳動機構的一般組件
49/34	・・・液壓或氣壓傳動	51/04	• 人工控制
49/36	· · · 皮結;制止器(緩衝皮帶見	51/06	• 採用特殊停車方法
	49/40)	51/08	• • 按織造週期定時停車或停車後
49/38	• • • 打梭棒;制止器(緩衝皮帶		運動到預定位置
	見 49/40)	51/10	• 突然停車
49/40	• • • 緩衝皮帶;肚擋皮帶;類似	51/12	• 爲調整速度
	的皮帶件	51/14	• 爲暫時減速
49/42	• • 梭子由液壓或氣壓推進	51/16	• 爲週期性變速
49/44	• • 梭子由電力或磁力推進	51/18	• 自停裝置
49/46	• • 梭子被積極推拉(波形梭口型	51/20	• 經停裝置
	織機見 47/26)	51/22	•••機械式
49/48	• • 投梭前的梭子定位	51/24	••• 當停經片懸掛在每根或每
49/50	• • 其它類不包括的有關投緯的其		一小組經紗上時
	它裝置或組件	51/26	・・・探測綜片
49/52	• 梭箱(變換箱見 43/00)	51/28	· · · 電動式
49/54	• • 制止箱;制梭	51/30	••• 當停經片懸掛在每根或每
49/56	•••鬆梭機構,即投梭前減少制		一小經經紗上時
	梭鐵壓力	51/32	・・・・探測綜片
49/58	• 攎梭裝置	51/34	・ 緯停裝置
49/60	• 筘座的結構或操作	51/36	• • 中央緯紗叉
49/62	• • 鋼筘在筘座上的安裝	51/38	 • • 邊側緯紗叉
49/64	• • 投緯過程中筘座或慢停或慢動	51/40	 • 梭停裝置
49/66	・・走梭板	51/42	・・・游筘機構
49/68	• 鋼筘與打緯梳不裝在筘座上(游	51/44	• • 對織機機件動作不良的反應
	筘自停裝置見 51/42)	51/46	 • • 對開口機件的
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)		

D03J 織造的輔助設備;織布用工具;梭子

1/00	與纖機相結合或相關的輔助設	1/08	• • 切割織物的
1/00		1/10	• 向織布工指示花型的
1./02	備 . 声叫勿外的,加速潮 《外月	1/12	• 在織機與卷緯處之間輸送紗管的
1/02	• 處理經紗的,如清潔、給濕		(絡筒機本身見 B65H)
1/04	• 處理緯紗的	1/13	• 經紗分絞的(一般分絞見
1/06	· 處理織物的(機上割絨見		D02H9/00)[2]
	D03D39/24)	1/14	• 向經停裝置停經片、綜片或鋼筘

D03J

1/16	穿經的設備 • 連接經紗頭的設備(打結工具見 3/00) • • 新經與老經接經的	5/02 5/04 5/06 5/08	・梭體結構・・梭尖・假梭;片梭・緯紗管、筒管或管紗插座
1/20	•計測織物長度和所織的緯紗根數	5/10	・検芯
	的	5/12	・・・活動式
1/22	• 邊撐機構	5/14	・・銷軸式
1/24	• 觀察織機各部分的小鏡或其它設	5/16	• • 筒管卡子,如用於自動換紆織
	備		機梭腔
3/00 3/02 3/04	織布用工具,如打結工具 ·鋼筘與穿綜鉤 ·裝梭穿線工具(梭中穿線工具見 5/20)	5/18 5/20 5/22	 • 空心管紗,即梭子無梭芯或緯 紗管卡子 • 在梭子穿線的工具(單獨工具見 3/04) • 自行穿線的,即自動穿線
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)	5/24	• 張力裝置

D04 編織;花邊製作;針織;飾帶;非織物

D04B 針織

附註

- (1) 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。
- (2) 本次類包括各種針纖產品,即針纖布、針纖品等,它們必須具有針纖方面的結構特徵。

次類索引

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

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爲主要特徵 的其它織物或產品

- 1/16 · · 合成纖維線
- 1/18 • 彈力線
- 1/20 ・・・巻曲線
- 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纖機(使

	用固定針的變針式織機見	9/30	・・・縱條紋
	11/00)	9/32	・・・・吊線條紋
7/02	• 帶一組針的	9/34	・・横條紋
7/04	• 帶兩組針的	9/36	• • • 通過往復動作織成嵌花
7/06	• • 雙反面成圈	9/38	• • 編織花紋
7/08	• 供家庭用的	9/40	• 將針織物從一台機器移向另一台
7/10	• 帶收放針裝置以生產全成形產品		機器的設備
7/12	• 帶襯入起絨紗線的設備	9/42	• 專用於生產特殊形狀產品的
7/14	• 帶有將襯墊紗襯入織物的設備	9/44	• • 小直徑細長筒形產品,如繩纜
7/16	• 用彈力線或襯人彈力線生產織物		的包皮(電纜的被覆見
7/18	• • 用作緯紗或襯緯		H01B13/22)
7/20	• 帶有改變織物結構 , 如從平紋到	9/46	• • 襪子,或其局部
	羅紋的設備	9/48	• • 防脫散襪
7/22	• 對產品(如帶防脫散邊的產品)	9/50	・・・・小網眼襪
	進行初加工的專門設備	9/52	•••外科整形橡皮襪
7/24	• 生產花色織物	9/54	•••襪口,如雙層口或翻口
7/26	・・彩色花紋	9/56	• • • 襪跟或襪尖部分
7/28	• • 編織花紋	9/58	• • 手套
7/30	• 專用於特殊形狀針織品的	11/00	用固定針的變針式纖機(用單獨
7/32	• • 圓筒狀針織品		可動針的平機針織機 7/00)
7/34	•••手套	11/02	,
1157		11/02	• 47 — \$H 4T H7
	具右單獨可動針的圖針繼機 (用		・帶一組針的 ・帶兩組針的
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)	11/04	• 帶兩組針的
9/00	固定的彈簧針的見 13/00)		· 帶兩組針的 · 帶生產全成形產品用的收放針設
9/00 9/02	固定的彈簧針的見 13/00) • 帶一組針的	11/04	• 帶兩組針的
9/00 9/02 9/04	固定的彈簧針的見 13/00) ・帶一組針的 ・・用彈簧針的	11/04 11/06	・帶兩組針的・帶生產全成形產品用的收放針設備・帶襯入起絨襯墊紗線的設備
9/00 9/02 9/04 9/06	固定的彈簧針的見 13/00) • 帶一組針的 • 用彈簧針的 • 羅紋產品的針筒和針盤	11/04 11/06 11/08	· 帶兩組針的 · 帶生產全成形產品用的收放針設 備
9/00 9/02 9/04 9/06 9/08	固定的彈簧針的見 13/00) • 帶一組針的 • • 用彈簧針的 • 羅紋產品的針筒和針盤 • · 棉毛產品用	11/04 11/06 11/08 11/10	· 帶兩組針的 · 帶生產全成形產品用的收放針設 備 · 帶襯入起絨襯墊紗線的設備 · 帶有將襯墊紗線襯入織物的設備
9/00 9/02 9/04 9/06	固定的彈簧針的見 13/00) • 帶一組針的 • • 用彈簧針的 • 羅紋產品的針筒和針盤 • • 棉毛產品用 • 雙面成圈或雙反面成圈的雙針筒	11/04 11/06 11/08 11/10	帶兩組針的帶生產全成形產品用的收放針設備帶襯入起絨襯墊紗線的設備帶有將襯墊紗線襯入織物的設備用彈力線或襯入彈力線生產織物
9/00 9/02 9/04 9/06 9/08 9/10	固定的彈簧針的見 13/00) • 帶一組針的 • • 用彈簧針的 • 羅紋產品的針筒和針盤 • • 棉毛產品用 • 雙面成圈或雙反面成圈的雙針筒 • 帶襯入起絨襯墊紗線的設備	11/04 11/06 11/08 11/10 11/12	帶兩組針的帶生產全成形產品用的收放針設備帶襯入起絨襯墊紗線的設備帶有將襯墊紗線襯入織物的設備用彈力線或襯入彈力線生產織物的
9/00 9/02 9/04 9/06 9/08 9/10 9/12	固定的彈簧針的見 13/00) • 帶一組針的 • • 用彈簧針的 • 羅紋產品的針筒和針盤 • • 棉毛產品用 • 雙面成圈或雙反面成圈的雙針筒	11/04 11/06 11/08 11/10 11/12	· 帶兩組針的 · 帶生產全成形產品用的收放針設 備 · 帶襯入起絨襯墊紗線的設備 · 帶有將襯墊紗線襯入織物的設備 · 用彈力線或襯入彈力線生產織物 的 · 帶改換織物結構的設備,如從平
9/00 9/02 9/04 9/06 9/08 9/10 9/12	固定的彈簧針的見 13/00) • 帶一組針的 • • 用彈簧針的 • 羅紋產品的針筒和針盤 • • 棉毛產品用 • 雙面成圈或雙反面成圈的雙針筒 • 帶襯入起絨襯墊紗線的設備 • 帶襯入鬆散纖維的設備,如絨織	11/04 11/06 11/08 11/10 11/12	 帶兩組針的 帶生產全成形產品用的收放針設備 帶襯入起絨襯墊紗線的設備 帶有將襯墊紗線襯入織物的設備 用彈力線或襯入彈力線生產織物的 一帶改換織物結構的設備,如從平紋到羅紋
9/00 9/02 9/04 9/06 9/08 9/10 9/12 9/14	固定的彈簧針的見 13/00) • 帶一組針的 • 中用彈簧針的 • 羅紋產品的針筒和針盤 • 中棉毛產品用 • 雙面成圈或雙反面成圈的雙針筒 • 帶襯入起絨襯墊紗線的設備 • 帶襯入點散纖維的設備,如絨織物	11/04 11/06 11/08 11/10 11/12	· 帶兩組針的 · 帶生產全成形產品用的收放針設 備 · 帶襯入起絨襯墊紗線的設備 · 帶有將襯墊紗線襯入織物的設備 · 用彈力線或襯入彈力線生產織物 的 · 帶改換織物結構的設備,如從平 紋到羅紋 · 對產品(如帶防脫散邊的產品)
9/00 9/02 9/04 9/06 9/08 9/10 9/12 9/14	固定的彈簧針的見 13/00) • 帶一組針的 • 申押實針的 • 羅紋產品的針筒和針盤 • 中棉毛產品用 • 雙面成圈或雙反面成圈的雙針筒 • 帶襯入起絨襯墊紗線的設備 • 帶襯入鬆散纖維的設備,如絨織物 物	11/04 11/06 11/08 11/10 11/12 11/14 11/16	· 帶兩組針的 · 帶生產全成形產品用的收放針設 備 · 帶襯入起絨襯墊紗線的設備 · 帶有將襯墊紗線襯入織物的設備 · 帶有將襯墊紗線襯入織物的設備 · 用彈力線或襯入彈力線生產織物 的 · 帶改換織物結構的設備,如從平 紋到羅紋 · 對產品(如帶防脫散邊的產品) 進行初加工的設備
9/00 9/02 9/04 9/06 9/08 9/10 9/12 9/14	固定的彈簧針的見 13/00) • 帶一組針的 • • 用彈簧針的 • 羅紋產品的針筒和針盤 • • 棉毛產品用 • 雙面成圈或雙反面成圈的雙針筒 • 帶襯入起絨襯墊紗線的設備 • 帶襯入鬆散纖維的設備,如絨織物 • 帶有將襯墊紗線襯入織物的設備 • 帶有網內加固紗線的設備	11/04 11/06 11/08 11/10 11/12 11/14 11/16 11/18	 帶兩組針的 帶生產全成形產品用的收放針設備 帶襯入起絨襯墊紗線的設備 帶有將襯墊紗線襯入織物的設備 用彈力線或襯入彈力線生產織物的 帶改換織物結構的設備,如從平紋到羅紋 對產品(如帶防脫散邊的產品)進行初加工的設備 生產花色織物
9/00 9/02 9/04 9/06 9/08 9/10 9/12 9/14	固定的彈簧針的見 13/00) • 帶一組針的 • 电用彈簧針的 • 羅紋產品的針筒和針盤 • · 棉毛產品用 • 雙面成圈或雙反面成圈的雙針筒 • 帶襯入起絨襯墊紗線的設備 • 帶襯入點散纖維的設備,如絨織物 物 • 帶有將襯墊紗線襯入織物的設備 • 帶有襯入加固紗線的設備 • 帶有襯入加固紗線的設備 • 帶有襯入加固紗線的設備	11/04 11/06 11/08 11/10 11/12 11/14 11/16 11/18 11/20	· 帶兩組針的 · 帶生產全成形產品用的收放針設 備 · 帶襯入起絨襯墊紗線的設備 · 帶有將襯墊紗線襯入織物的設備 · 帶有將襯墊紗線襯入織物的設備 · 用彈力線或襯入彈力線生產織物 的 · 帶改換織物結構的設備,如從平 紋到羅紋 · 對產品(如帶防脫散邊的產品) 進行初加工的設備 · 生產花色織物 · 平彩色花紋
9/00 9/02 9/04 9/06 9/08 9/10 9/12 9/14 9/16 9/18 9/20	固定的彈簧針的見 13/00) • 帶一組針的 • 申用彈簧針的 • 羅紋產品的針筒和針盤 • 中棉毛產品用 • 雙面成圈或雙反面成圈的雙針筒 • 帶襯入起絨襯墊紗線的設備 • 帶襯入起絨襯墊紗線的設備 • 帶襯入鬆散纖維的設備,如絨織物 物 • 帶有將襯墊紗線襯入織物的設備 • 帶有襯入加固紗線的設備 • 帶有襯入加固紗線的設備 • 帶收放針的設備;帶往復動作, 如織平片	11/04 11/06 11/08 11/10 11/12 11/14 11/16 11/18 11/20 11/22	 ・帶兩組針的 ・帶生產全成形產品用的收放針設備 ・帶襯入起絨襯墊紗線納內設備 ・帶有將襯墊紗線襯入織物的設備 ・用彈力線或襯入彈力線生產織物的 ・帶改換織物結構的設備,如從平紋到羅紋 ・對產品(如帶防脫散邊的產品)進行初加工的設備 ・生產花色織物 ・・彩色花紋 ・・編織花紋
9/00 9/02 9/04 9/06 9/08 9/10 9/12 9/14 9/16 9/18 9/20	固定的彈簧針的見 13/00) • 帶一組針的 • 中用彈簧針的 • 羅紋產品的針筒和針盤 • 中棉毛產品用 • 雙面成圈或雙反面成圈的雙針筒 • 帶襯入起絨襯墊紗線的設備 • 帶襯入起絨襯墊紗線的設備 • 帶裙入點散纖維的設備,如絨織物 物 • 帶有將襯墊紗線襯入織物的設備 • 帶有襯入加固紗線的設備 • 帶有襯入加固紗線的設備 • 帶有襯入加固紗線的設備 • 帶收放針的設備;帶往復動作, 如織平片 • 帶改換織物結構,如從平紋到羅	11/04 11/06 11/08 11/10 11/12 11/14 11/16 11/18 11/20 11/22	 ・帶兩組針的 ・帶生產全成形產品用的收放針設備 ・帶襯入起絨襯墊紗線網入織物的設備 ・帶有將襯墊紗線襯入織物的設備 ・用彈力線或襯入彈力線生產織物的 ・帶改換織物結構的設備,如從平紋到羅紋 ・對產品(如帶防脫散邊的產品)進行初加工的設備 ・生產花色織物 ・・彩色花紋 ・・編織花紋 ・將針織物從一台機器移到另一台
9/00 9/02 9/04 9/06 9/08 9/10 9/12 9/14 9/16 9/18 9/20	固定的彈簧針的見 13/00) • 帶一組針的 • 東級產品的針筒和針盤 • 棉毛產品用 • 雙面成圈或雙反面成圈的雙針筒 • 帶襯入起絨襯墊紗線的設備 • 帶襯入起絨襯墊紗線的設備 • 帶襯入鬆散纖維的設備,如絨織物 物 • 帶有將襯墊紗線襯入織物的設備 • 帶有襯入加固紗線的設備 • 帶有襯入加固紗線的設備 • 帶收放針的設備;帶往復動作, 如織平片 • 帶改換織物結構,如從平紋到羅 紋的設備	11/04 11/06 11/08 11/10 11/12 11/14 11/16 11/18 11/20 11/22 11/24	 ・帶兩組針的 ・帶生產全成形產品用的收放針設備 ・帶襯入起絨襯墊紗線納的設備 ・帶有將襯墊紗線襯入織物的設備 ・用彈力線或襯入彈力線生產織物的 ・帶改換織物結構的設備,如從平紋到羅紋 ・對產品(如帶防脫散邊的產品)進行初加工的設備 ・生產花色織物 ・・彩色花紋 ・・編織花紋 ・將針織物從一台機器移到另一台機器的設備
9/00 9/02 9/04 9/06 9/08 9/10 9/12 9/14 9/16 9/18 9/20	固定的彈簧針的見 13/00) • 帶一組針的 • 申用彈簧針的 • 羅紋產品的針筒和針盤 • 中棉毛產品用 • 雙面成圈或雙反面成圈的雙針筒 • 帶襯入起絨襯墊紗線的設備 • 帶襯入起絨襯墊紗線的設備 • 帶裙入影散纖維的設備,如絨織物 物 • 帶有將襯墊紗線襯入織物的設備 • 帶有襯入加固紗線的設備 • 帶有襯入加固紗線的設備 • 帶收放針的設備;帶往復動作, 如織平片 • 帶改換織物結構,如從平紋到羅 紋的設備 • 對產品(如帶防脫散邊的產品)	11/04 11/06 11/08 11/10 11/12 11/14 11/16 11/18 11/20 11/22 11/24	 ・帶兩組針的 ・帶生產全成形產品用的收放針設備 ・帶網入起絨襯墊紗線網入織物的設備 ・帶有將襯墊紗線襯入織物的設備 ・用彈力線或襯入彈力線生產織物的 ・帶改換織物結構的設備,如從平紋到羅紋 ・對產品(如帶防脫散邊的產品)進行初加工的設備 ・生產花色織物 ・・彩色花紋 ・編織花紋 ・將針織物從一台機器移到另一台機器的設備 ・専用生產特殊形狀產品的
9/00 9/02 9/04 9/06 9/08 9/10 9/12 9/14 9/16 9/18 9/20 9/22	固定的彈簧針的見 13/00) • 帶一組針的 • 東級產品的針筒和針盤 • 棉毛產品用 • 雙面成圈或雙反面成圈的雙針筒 • 帶襯入起絨襯墊紗線的設備 • 帶襯入點散纖維的設備,如絨織物 • 帶有將襯墊紗線襯入織物的設備 • 帶有襯入加固紗線的設備 • 帶有襯入加固紗線的設備 • 帶有襯入加固紗線的設備 • 帶有襯入加固紗線的設備 • 帶內放針的設備;帶往復動作, 如織平片 • 帶改換織物結構,如從平紋到羅 紋的設備 • 對產品(如帶防脫散邊的產品) 進行初加工的專門設備	11/04 11/06 11/08 11/10 11/12 11/14 11/16 11/18 11/20 11/22 11/24 11/26 11/28	 ・帶兩組針的 ・帶生產全成形產品用的收放針設備 ・帶網入起絨襯墊紗線網入織物的設備 ・帶有將襯墊紗線襯入織物的設備 ・用彈力線或襯入彈力線生產織物的 ・帶改換織物結構的設備,如從平紋到羅紋 ・對產品(如帶防脫散邊的產品)進行初加工的設備 ・生產花色織物 ・半年產花經報 ・・終色花紋 ・・編織花紋 ・・將針織物從一台機器移到另一台機器的設備 ・専用生產特殊形狀產品的 ・・襪子或其局部

11/36	• • 其它服務	15/64	•••變針式織機用
13/00	使用固定的彈簧針或鉤針的圓	15/66	• 確定或控制花型的裝置
15/00		15/68	• • 以所用針織設備爲特徵的
	針織機,如台車或吊機(用單獨	15/70	• • • 平機針織機內
12/02	動作針的見 9/00)	15/72	• • 變針式織機內
13/02	• 針平行排列	15/74	• • 提花筒
15/00	奥緯編機合並在一起的 ,只限於	15/76	・・・提花輪
	這類機器的小件或輔助裝置 (不	15/78	• • 電器裝置
	限於緯編機的小件及輔助裝置見	15/80	• • 以所用的導紗器爲特徵的
	35/00)	15/82	• • 以所用的針控制三角爲特徵的
15/02	• 線圈轉移鉤	15/84	• • 提花紋板或機構(打孔工具見
15/04	• • 直針床針織機的		D03C)
15/06	• 沈降片	15/86	• • • 在平機針織機用的
15/08	• 針舌開啓器;毛刷	15/88	• 針織產品的卷取或牽引裝置
15/10	• 針床	15/90	• • 平機針織機用
15/12	• • 針床的橫移裝置	15/92	• • 氣動式
15/14	• 針筒	15/94	• 其它類不包括的傳動機構
15/16	· · 往復運轉傳動裝置	15/96	• • 平機針織機用的
15/18	• 針盤	15/98	• • 變針式織機用的
15/20	• 針杆	15/99	• • 電控制的
15/22	・ 傳動裝置		
15/24	• 沈降片頭; 沈降片座	修補或	<u>拆布</u>
	・沈降片頭;沈降片座・彎紗板		
15/24		17/00	利用針織動作補布
15/24 15/26	• 彎紗板	17/00 17/02	利用 針織動作補布 ・通過織補
15/24 15/26 15/28	 彎紗板 天針板	17/00	利用針織動作補布
15/24 15/26 15/28 15/30	 彎紗板 天針板 導紗杆傳動裝置	17/00 17/02	利用 針織動作補布 ・通過織補 ・通過挑出漏針
15/24 15/26 15/28 15/30 15/32	・彎紗板・天針板・導紗杆傳動裝置・操縱針織運動的三角系統或裝置	17/00 17/02 17/04	利用 針織動作補布 ・通過織補 ・通過挑出漏針
15/24 15/26 15/28 15/30 15/32 15/34	・彎紗板 ・天針板 ・導紗杆傳動裝置 ・操縱針織運動的三角系統或裝置 ・針盤用	17/00 17/02 17/04 19/00	利用 針織動作補布 ・通過織補 ・通過挑出漏針
15/24 15/26 15/28 15/30 15/32 15/34 15/36	・彎紗板 ・天針板 ・導紗杆傳動裝置 ・操縱針織運動的三角系統或裝置 ・・針盤用 ・・直針床針織機用	17/00 17/02 17/04 19/00 經編及	利用針織動作補布 ·通過織補 ·通過挑出漏針
15/24 15/26 15/28 15/30 15/32 15/34 15/36 15/38	・彎紗板 ・天針板 ・導紗杆傳動裝置 ・操縱針織運動的三角系統或裝置 ・・針盤用 ・・直針床針織機用 ・供、餵、導紗進針裝置	17/00 17/02 17/04 19/00	利用針織動作補布 ·通過織補 ·通過挑出漏針 拆布 所用機器 不依賴使用特殊設備生產織物
15/24 15/26 15/28 15/30 15/32 15/34 15/36 15/38 15/40	・彎紗板 ・天針板 ・導紗杆傳動裝置 ・操縱針織運動的三角系統或裝置 ・針盤用 ・直針床針織機用 ・供、餵、導紗進針裝置 ・筒紗座或支架	17/00 17/02 17/04 19/00 經編及	利用針織動作補布 ·通過織補 ·通過挑出漏針
15/24 15/26 15/28 15/30 15/32 15/34 15/36 15/38 15/40 15/42	・灣紗板 ・天針板 ・導紗杆傳動裝置 ・操縱針織運動的三角系統或裝置 ・針盤用 ・直針床針織機用 ・供、餵、導紗進針裝置 ・・筒紗座或支架 ・・・安裝二個以上紗筒的架子	17/00 17/02 17/04 19/00 經編及	利用針織動作補布 ·通過織補 ·通過挑出漏針 拆布 所用機器 不依賴使用特殊設備生產織物
15/24 15/26 15/28 15/30 15/32 15/34 15/36 15/38 15/40 15/42 15/44	・灣紗板 ・天針板 ・導紗杆傳動裝置 ・操縱針織運動的三角系統或裝置 ・・針盤用 ・・直針床針織機用 ・供、餵、導紗進針裝置 ・・筒紗座或支架 ・・安裝二個以上紗筒的架子 ・・單根紗張力裝置	17/00 17/02 17/04 19/00 經編及	利用針織動作補布 ·通過織補 ·通過挑出漏針 拆布 所用機器 不依賴使用特殊設備生產織物 或成品的經編針纖工藝;限於這
15/24 15/26 15/28 15/30 15/32 15/34 15/36 15/38 15/40 15/42 15/44 15/46	・彎紗板 ・天針板 ・導紗杆傳動裝置 ・操縱針織運動的三角系統或裝置 ・針盤用 ・直針床針織機用 ・供、餵、導紗進針裝置 ・・筒紗座或支架 ・・安裝二個以上紗筒的架子 ・・單根紗張力裝置 ・・弾力線用的	17/00 17/02 17/04 19/00 經編及 21/00	利用針纖動作補布 ·通過纖補 ·通過挑出漏針 拆布 所用機器 不依賴使用特殊設備生產織物 或成品的經編針纖工藝;限於這 種工藝的織物或產品
15/24 15/26 15/28 15/30 15/32 15/34 15/36 15/38 15/40 15/42 15/44 15/46 15/48	・灣紗板 ・天針板 ・導紗杆傳動裝置 ・操縱針織運動的三角系統或裝置 ・針盤用 ・直針床針織機用 ・供、餵、導紗進針裝置 ・・筒紗座或支架 ・・安裝二個以上紗筒的架子 ・・單根紗張力裝置 ・・彈力線用的 ・・餵紗裝置	17/00 17/02 17/04 19/00 經編及 21/00	利用針織動作補布 ·通過織補 ·通過挑出漏針 拆布 所用機器 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 ·起絨織物或具有類似表面特徵的
15/24 15/26 15/28 15/30 15/32 15/34 15/36 15/38 15/40 15/42 15/44 15/46 15/48	・灣紗板 ・天針板 ・導紗杆傳動裝置 ・操縱針織運動的三角系統或裝置 ・・針盤用 ・直針床針織機用 ・供、餵、導紗進針裝置 ・・筒紗座或支架 ・・安裝二個以上紗筒的架子 ・・單根紗張力裝置 ・・彈力線用的 ・・餵紗裝置 ・・彈力線用的	17/00 17/02 17/04 19/00 經編及 21/00	利用針織動作補布 ·通過織補 ·通過挑出漏針 拆布 所用機器 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 ·起絨織物或具有類似表面特徵的 成品
15/24 15/26 15/28 15/30 15/32 15/34 15/36 15/38 15/40 15/42 15/44 15/46 15/48 15/50 15/52	・灣紗板 ・天針板 ・導紗杆傳動裝置 ・操縱針織運動的三角系統或裝置 ・針盤用 ・直針床針織機用 ・供、餵、導紗進針裝置 ・・筒紗座或支架 ・・安裝二個以上紗筒的架子 ・・單根紗張力裝置 ・・彈力線用的 ・・饌沙裝置 ・・弾力線用的 ・・弾力線用的	17/00 17/02 17/04 19/00 經編及 21/00	利用針織動作補布 ·通過織補 ·通過挑出漏針 拆布 所用機器 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 ·起絨織物或具有類似表面特徵的 成品 · 好紗線原料分類
15/24 15/26 15/28 15/30 15/32 15/34 15/36 15/38 15/40 15/42 15/44 15/46 15/48 15/50 15/52	・灣紗板 ・天針板 ・導紗杆傳動裝置 ・操縱針織運動的三角系統或裝置 ・針盤用 ・直針床針織機用 ・供、餵、導紗進針裝置 ・・筒紗座或支架 ・・安裝二個以上紗筒的架子 ・・單根紗張力裝置 ・・彈力線用的 ・・餵紗裝置 ・・弾力線用的 ・・鶴紗裝置 ・・弾力線用的 ・・調分成形平機用的 ・・導紗器	17/00 17/02 17/04 19/00 經編及 21/00	利用針織動作補布 ·通過織補 ·通過挑出漏針 亦布 所用機器 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 ·起絨織物或具有類似表面特徵的 成品 ·生粉紗線原料分類 ·花色織物或產品(透孔織物見
15/24 15/26 15/28 15/30 15/32 15/34 15/36 15/38 15/40 15/42 15/44 15/46 15/48 15/50 15/52	・灣紗板 ・天針板 ・導紗杆傳動裝置 ・操縱針織運動的三角系統或裝置 ・・針盤用 ・・直針床針織機用 ・・直針床針織機用 ・供、餵、導紗進針裝置 ・・筒紗座或支架 ・・安裝二個以上紗筒的架子 ・・軍根紗張力裝置 ・・單力線用的 ・・観紗裝置 ・・弾力線用的 ・・調分線形平機用的 ・・導紗器 ・・導紗器	17/00 17/02 17/04 19/00 經編及 21/00 21/02 21/04 21/06	利用針織動作補布 ·通過織補 ·通過挑出漏針 拆布 所用機器 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 ·起絨織物或具有類似表面特徵的 成品 ·按紗線原料分類 ·花色織物或產品(透孔織物見 21/10)
15/24 15/26 15/28 15/30 15/32 15/34 15/36 15/38 15/40 15/42 15/44 15/46 15/48 15/50 15/52 15/54 15/56	・灣紗板 ・天針板 ・導紗杆傳動裝置 ・操縱針織運動的三角系統或裝置 ・・針盤用 ・・直針床針織機用 ・・直針床針織機用 ・供、餵、導紗進針裝置 ・・筒紗座或支架 ・・安裝二個以上紗筒的架子 ・・單根紗張力裝置 ・・單力線用的 ・・體紗裝置 ・・弾力線用的 ・・鍵分間 ・・弾力線用的 ・・弾力線用的 ・・導紗器 ・・平機針織機用 ・・平機針織機用 ・・・平機針織機用	17/00 17/02 17/04 19/00 經編及 21/00 21/02 21/04 21/06	利用針織動作補布 ·通過織補 ·通過挑出漏針 拆布 所用機器 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 ·起絨織物或具有類似表面特徵的 成品 · 好紗線原料分類 · 花色織物或產品 (透孔織物見 21/10) · 以紗線原料爲特徵的

粘合或裝飾的一根或多根紗線、 27/08 • • 所用的傳動裝置 絨頭或多層織物為特點的織物; 27/10 • 向織針供、餵、導紗裝置 襯入少量補助成分的織物,例如 27/12 • • 單根紗的張力裝置 爲了裝飾(起絨織物見 21/02, 27/14 • • 紗張力杆裝置 一般無紡織物見 **D**04H) 27/16 • • 經軸;及其軸承 21/16 ••襯入合成纖維線的 27/18 · · · 紗張力經軸制動裝置 21/18 親入彈力線的 27/20 • • • 經軸傳動裝置 21/20 • 專用於生產特殊形狀的針織品 27/22 • • • 電控制的 • • 導紗梳櫛裝置 27/24 23/00 平式經編機 27/26 • • · 橫移裝置 23/02 • 帶兩組針的 27/28 • • • • 減少花鏈數目的裝置 23/04 • 用單獨動作的針 · · · · 帶倍速裝置的傳動機構 27/30 23/06 生產含彈力線或帶有彈力線的織 27/32 • • • 由提花裝置控制的單獨動作 物 的導紗器 23/08 • 帶使用襯入起絨紗線的設備 27/34 • 針織品的卷取或牽引裝置 23/10 用線、絨頭或多層織物,或彈性 27/36 帶撐邊器的 包心紗編織 23/12 • 帶有襯入不成圈全幅襯緯的緯紗 鉤編及所用設備 的設備 23/14 • 帶有襯入少量輔助成分(例如用 31/00 生產織物或成品的鉤編工藝 於裝飾)的設備 31/02 • 鉤編條帶或線 23/16 • 專用於生產特殊式樣或結構的織 33/00 鉤編工具或設備 (經編絲帶鉤編 物或成品壞布 機見 25/06) 23/18 * 帶收放針設備 23/20 • • 生產襪口 35/00 其它類不包括的針織機的小件 23/22 • 用特殊的導紗裝置 或輔助設備 23/24 • 用花壓針板生產提花織物 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 25/00 其它類不包括的經編機 B21G1/00) 25/02 • 圓機 35/04 • • 舌針 25/04 •米蘭尼斯平型經編機 35/06 ・ 滑舌針 25/06 • 絲帶鉤編機 35/08 彈簧針 25/08 • • 生產起絨織物的 35/10 • 指示、警報或安全裝置,如自停 **25/10** • • 生產花色織物的 裝置 25/12 • • 带有由提花裝置控制的單獨 35/12 • • 對紗線耗盡敏感的 動作的緯紗導紗器 35/14 • • 對紗線斷頭敏感的 • • 專用於生產特殊形狀成品的 25/14 35/16 • • • 帶有和一組紗線相連的探測 27/00 只限於用在經編機上的小件或 裝置 輔助設備(不在此限度內的小件或 35/18 • • 對針織工具斷裂、誤放或故障 輔助設備見 35/00) 敏感的 27/02 • 經紗導紗器

35/20 • • 對針織品上症點敏感的,如洞

眼

27/04 • 沈降片

27/06 • 針床;沈降片座

35/22 35/24 35/26 35/28	・紗線的預處理裝置・・給濕或潤滑・・加熱・給機器部件加油的裝置(一般見	37/02 37/04	見 D03C) ・緯編針織機用的 ・・在花筒或花輪上插入或調整提 花紋釘及類似零件的
33/28	F16N)	37/06	•經編機用
35/30 35/32 35/34	・控制機器部件溫度的裝置・去除花毛的裝置・裁剪針織物的裝置	39/00	其它類不包括的各種針織工 藝,器械或機器
35/36	• 針織物的印花、塗層或拉絨裝置	39/02 39/04	・ 帶螺絲形工作架的 ・ 經緯編結合的
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	39/06 39/08	・針織和機織結合的・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	3/22	••導杆及軌道式導板(帶控制筒架裝置的見 3/24)
1/02 1/04	・用特殊材料製作・碳化的或類似的花邊	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
1/04 1/06 1/08 1/10	・特殊用途的編織物或花邊 ・ ・ 六角網眼織物 ・ ・ ・ 花色六角網眼織物	3/26 3/28 3/30	装置 ・・・用制止筒管頭的方法 ・・・用僅制止筒架的方法 ・・・用控制導杆或軌道式導板開
1/12	• • 繩、線或絲束	3/30	關的方法
3/00	編織或花邊機	3/32	・・花型襯入
3/02	• 帶沿軌道式導板運行或帶單獨管	3/34	・・翼子板機構
	紗座的供紗筒架	3/36	· · 架子
3/04	• • 供紗筒架沿非循環路線往復運	3/38	• • 傳動齒輪; 開車或停車裝置
	行	3/40	· 圍繞編織中心等距離行喂紗製造
3/06	• • 供紗筒架永遠按同一方向沿循		筒形織帶
	環路線運行	3/42	· · 用控制單紗導杆形成開口的裝
3/08	• • 有疊線或疊編手段的		置
3/10	・有沿邊結成線圈、垂飾或孔眼 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
3/12	· · 有加入芯線的裝置	3/46	· · 用安裝在滾軸上的載紗器
3/14	• • 供紗管架	3/48	・輔助裝置
3/16 3/18	・・・用於臥式筒子・・・用於立式筒子	5/00 5/02	加拈或六角網眼花邊纖機 · 絹網織物網眼織機
3/20	• • 筒管座與導杆或軌道式導板的	5/04	•網眼或花邊窗帘織機
	安置	5/06	• 加拈花邊織物織機

D04C,D

	天1年即178亿人1七至		械
5/18	••導杆;所用導動工具;通過對 其控制襯入花型	7/00	手工編織或織花邊的工具或器
5/16	• 經紗進料或導引裝置	5/26	•輔助裝置
5/14	• • 花型襯入	5/24	• 傳動齒輪,開車或停車裝置
5/12	• 管箱走車的傳動	5/22	• 輸出裝置
5/10	• 管箱導軌;管箱擺動的傳動機構		花型
5/08	•管箱(紗管見 B65H75/02)	5/20	• • 推片或皮結;通過其控制輸入

D04D 66 带;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:

一 "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)

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:
 - 一 "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:
 - 一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。

長短纖維混合物......1/00;3/00,5/00

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,如爲了裝飾
- 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 ·以層絮形成方法爲特徵的,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纖物

- 3/02 ·以層絮形成的方法爲特徵的,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 · 以加固或固定方法爲特徵的
- 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纖物

- 5/02 由機械方法,如針刺固結的(針 刺機見 18/00;針織入 D04B;縫 初見 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 缝纫;繡花;簇絨

D05B 缝 勿(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	型	調節;割線45/00;47/00;65/00,		
無橫	動一般縫紉機1/00	挑線、上線引導、斷線探測器;		
專用或自動縫紉機		舖線;針座49/00;51/00;53/00;55/00		
帶	針橫動或衣片橫動3/00	下線		
用力	於縫製褥、墊、袋或	挑圈鉤;成圈器;張力器		
皮	革產品的11/00,13/00,15/00	割線器57/00;61/00;63/00;65/00		
用加	於暫時連接產品的5/00	繞線或換線59/00		
套口機;拆縫機;製作		紗線的上油、上蜡或著色67/00		
線	縫或焊縫的7/00;9/00;17/00	縫紉機的其它部件;附件		
程序控制的19/00,21/00		傳動或控制;加油或		
其它	各種縫紉機23/00	冷卻;燈光設備69/00;71/00;79/00		
機種	組合;機上作縫紉	附件		
以外	用的設備25/00;81/00	安全操作防護裝置83/00		
衣片;	有關的機器各部件	殼體;機架或台板;罩蓋或		
衣片的	的喂送、壓緊、握持、	小型防護罩73/00;75/00;77/00		
上料或移開27/00,29/00,31/00,33/00		手工縫紉		
衣片的	的切口、壓槽或裁剪裝置37/00	工具和附件;線跡或線縫91/00;93/00		
布件運輸,布件收集裝置39/00,41/00		準備或整理工序95/00		
與布片有關的其它部件35/00		製作專用布件或其它類不包括		
縫紉線;有關的機器各部件		的布件所採用的手工藝及器械97/00		
上線		機針;上線裝置;		
線軸插杆組件43/00		拆縫裝置85/00;87/00;89/00		
用	線的計長;張力			
1/00	無針橫動或衣片橫動或兩者均	1/10 • • 雙鏈線跡		
1700		1/12 · · 鎖式線跡		
4.00	不横動的一般縫紉器械或機器	1/14 ・・鏈鎖結合式線跡		
1/02	• 作單線縫	1/16 ・・線圏不在正面聯鎖的假鎖式線		
1/04	• • 平伏線跡	跡(鞋或鞋面縫紉機見 15/02)		
1/06	・・單鏈線跡			

1/18 • 保護或緊固布邊的線縫(波形

線跡縫紉機見 3/02, 3/04)

1/08

• 作多線縫

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 級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 連接針纖布等的套口機

9/00 花式縫邊縫紉機

11/00 缝製被褥或垫子的缝纫機(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 程序控制的缝纫機(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 · · 以存儲狀態爲特徵的 [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 • • 以控制機器運轉爲特徵的 [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	37/04	• 裁剪機構
27/06	• • 安排在衣片上下	37/06	• • 帶往復工具
27/08	• • 帶差動送布裝置	37/08	• • 帶可轉動工具
27/10	• 帶旋轉式送布構件	37/10	• • 帶加熱工具
27/12	• • 連續旋轉	39/00	用於縫紉機之衣片運輸器(用於
27/14	• 斷續旋轉		自動控制衣片運輸器運動,以獲得
27/16	• • 帶差動送布裝置		特殊結構的線縫見 21/00;一般見
27/18	• • 送布輥		A41H15/00)
27/20 27/22	· 由縫紉機構成	41/00	用於縫紉機之衣片收集裝置
27/24	帶有確定針跡長度的機構送布牙抬落裝置	11,00	MAN MENTAL MAN ALL
27/26	• 皮革縫紉機中	供布、	理布或處理紗線的縫紉機構件
	,		
29/00	用於縫紉機之壓布機構或壓腳	43/00	縫紉機上聯裝的線軸插桿組件
20.102	(用於送布的見 27/04)	45/00	縫紉機中使用計量耗用紗線長
29/02 29/04	• 壓布控制構件		度的裝置(繡花機上的測長裝置見
29/04	皮革縫紉機的壓布機構壓腳		D05C;一般見 G01B)
29/08	• • 由可以相對運動的部件組件	47/00	用於縫紉機之上線張力裝置與
29/10	 ・・帶滾軸 	47700	張力計的使用
29/12	• 壓腳附件	47/02	· 手控張力裝置
21/00		47/04	• 自控張力裝置
31/00	皮革縫紉機的皮件握持器或垂	47/06	· 張力計的使用(加工細支或長絲
21/02	墜器		中張力指示器的使用見 B65H
31/02	・鞋面導板		59/40;繡花機用見 D05C11/08;
33/00	縫紉機中供布或理布機構		張力計本身見 G01L)
33/02	• 與縫紉機中送布機構相連並同時	49/00	挑線裝置,如用於縫紉機之挑上
	工作的	42700	線連桿
35/00	用於縫紉機之其它類不包括的	49/02	· 凸輪或鏈式傳動
	送布或理布機構	49/04	轉盤式
35/02	•用於接縫的;卷邊機構;翻邊裝	49/06	• 皮革縫紉機用
	置	51/00	
35/04	• • 帶活動工具	51/00	
35/06	• 爲加縫布條或布帶		於縫紉機之斷線探測器(繡花機
35/08	• 爲加縫花邊或飾帶;打褶機構;		用見 D05C11/00)
	折布機構;打褶壓腳;打皺器;	53/00	用於縫紉機之線或繩敷設機
25/10	卷邊器;褶皺器		構;用於縫紉機之拔線鉤
35/10	• 導邊器	55/00	用於縫紉機之針座與針杆(機針
35/12	• 衣片定位指示器,如用刻度尺的		本身見 85/00)
37/00	縫紉機中有關切口、壓槽或裁剪	55/02	• 將針固定在針杆上的裝置

55/04 • 插針裝置

的機構 (縫紉線的切斷見 65/00)

37/02 • 切口或壓槽機構

55/06	• 導針板; 攎針板(攎指裝置見 83/00)	65/00	用於縫紉機之截斷上線或下線 的機構
55/08	• 安裝曲形針的裝置	65/02	· 由縫紉機構控制
55/10	• 多針縫紉機的針杆	65/04	• 由衣片控制
55/12	• • 帶調節針距的裝置	65/06	• 並處理斷線頭
55/14	• 針杆裝置	<i>(7)</i> 00	# + ha ha like 1. 14 hb 16 1. 1. 1. 1. 11
55/16	• • 可解除個別針杆的	67/00	装在缝纫機上的線的上油、上腊
57/00	套圈機構,如用於縫紉機之打環		或著色機構
27,00	裝置	缝纫機	的傳動齒輪、控制、加油或冷
57/02	· 鏈式線跡縫紉機用, 如振盪式	<u> </u>	
57/04	 ・旋轉式 	<u>可从且</u>	
57/06	• 包邊線跡縫紉機用	69/00	用於縫紉機之傳動齒輪或控制
57/08	• 鎖式線跡縫紉機用		裝置
57/10	• • 梭	69/02	・機械傳動
57/12	・・擺動式	69/04	・手工傳動
57/14	• • 帶旋轉鉤	69/06	 • 踏板傳動
57/16	•••帶滑軌式梭心套	69/08	• 流體傳動,如氣動的
57/18	・・・帶活動帽梭心套	69/10	• 電氣或電磁傳動
57/20	・・・帶磁力梭心套	69/12	• • 採用旋轉式馬達傳動
57/22	• • 帶下線筒子	69/14	• 變速或換向裝置
57/24	• • • 帶有下線筒子控制滑動	69/16	・ 機械的
57/26	• 梭心座或梭心殼;梭心座或殼體	69/18	• 電的
	的導杆,卸下梭心的裝置	69/20	• 與線跡數目有關的控制裝置
57/28	・使用梭心存貯下線	69/22	• 縫紉工具達到預定位置傳動自停
57/30	・套圏機構的傳動齒輪		的裝置(一般電動馬達控制系統
57/32	• • 鏈式線跡縫紉機		見 H02P)
57/34	• 包邊線跡縫紉機	69/24	• • 指示或確保縫紉工具位置的設
	• 鎖式線跡縫紉機		備運用
57/38	・・・梭心傳動	69/26	· · 帶減速(如一或多級的)自動設
59/00	用於縫紉機之梭心繞線或更換		備
	機構的使用;有關的指示機構或	69/28	・採用伺服機構給工具定位
	控制機構	69/30	・部件(送布傳動見27/00;針杆傳
59/02	• 確定或指示梭心存線長度的裝置		動見 55/14;套圈機構傳動見
59/04	• 更換梭心的裝置		57/30)
61/00	套圈握持機;用於縫紉機之套圈	69/32	・減振器
01/00		69/34	• • 手輪離合器
	分布器與線跡成型拔針	69/36	• 不正常情況發生,如斷線時,停
63/00	用於縫紉機之與套圈線有關的		止傳動的機構

機構,如張力機構

63/02 • 套圈線的挑線杆

63/04 • 套圈線導板

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,鍋

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 • 縺扭扣或掛鉤等

97/12 • 補補丁或類似小布塊

D05C 编花;絨篆(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

9/02 • 直立針繡花機

9/04 • 工作架

	手工刺繡1/00		毒件
	肅花機		^図 製作起絨織物15/00
/	機型3/00 動控制裝置或特種繡花機5/00,7/00	,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	愛絨産品17/00
"田日	IJ控刑表直攻付俚欄化候 5/00,7/00	州和七岁人	、
1/00	手工繡花所用器械或工具	9/06	 ・・・送布機構,如使用縮圖器按
1/02	• 工作架	0./00	花型送布
1/04	• • 圓弓	9/08	助式針繡花機
1/06	• 專用於手工繡花的針(縫紉用針	9/10 9/12	・・工作架・・原左左隸基工作加中国完成
	見 D05B85/00);針或線的握持器	9/12	・・・底布在繡花工作架中固定或 延展的機構
1/08	手工繡花圖樣;圖樣的製作	9/14	・・・支承或平衡機構
A- 4- 14		9/16	• • • 送布機構
繡花機	<u> </u>	9/18	• 在繡花針控制的兩個方向中,底
3/00	一般類型的繡花機	,, = 0	布在一個方向上的運動
3/02	• 立式針的	9/20	• 底布在壓腳控制上的運動; 傳動
3/04	助式針的		機構
<i>51</i> 00		9/22	• 底布的調節或校正機構,如根據
5/00	帶有對每一步驟進行自動控制		針調節
<i>5.1</i> 02	的繡花機	11/00	繡花機中導引、進料、整理和處
5/02 5/04	• 電動或電磁控制設備	22,00	理絲線的機構;機針;對這些機
5/04 5/06	嵌入記錄資訊,如打孔紙板有記錄資訊的工具		構的操作或控制
		11/02	·機針
7/00	特殊用途或自動繡花機	11/04	• • 固定或插入針杆或針架的裝置
7/02	• 帶特殊繡花附件的	11/06	• • 針的傳動或控制機構
7/04	• 打孔或緩行的	11/08	• 絲線的張力裝置
7/06	• 繡花彩的	11/10	• • 導線器,如彈性的
7/08	· 附加繩、帶或類似物的	11/12	· · 軸輥
7/10	•隔斷和燒去底布的若干部分用的	11/14	• • 絲線過緊或斷頭時的自停裝置
	(用燒毛或酸蝕的方法在底布上 製作花型的見 D06C23/02)	11/16	• 重複花型或換線的裝置
7/12	• 製作棉扣用	11/18	• 梭心
//12	☆[上川町口/门	11/20	• 切斷上線或下線的裝置
零部構	<u> </u>	11/22	• 割除斷線的裝置
		11/24	• 塗染或浸潤絲線的相關機構
9/00	握持或將底布送繡花機的設備	13/00	其它類不包括的與繡花機有關
0/02			

的輔助設備; 隨繡花機所用的附

13/02	加装置 ・計數、測量、指示、警報或安全 装置 ・潤滑装置	15/18 15/20 15/22	・・・輸送線或張力裝置・・・・襯入線圈的針等機構;傳動裝置・・・・鉤拉線圈的機構,如打環
13/06	・裝梭裝置		裝置;傳動裝置
15/00 15/02	製作絨頭織物或在底布上視入 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) • 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)	15/24 15/26 15/28 15/30 15/32 15/34	 ・・・割絨刀;傳動裝置 ・・・帶織花機構 ・・・横向移動底布的 ・・・横向移動簇絨工具的 ・・・變換線圏長度的 ・・・・襯入不同原料或顏色的線 圏的 ・・・・有選擇地割線的
15/04	• 簇絨	15/38	• 在多層底布上縫線成鋸齒形,爾
15/06 15/08	・・手工簇絨針・・簇絨機		後從中間破開
15/10 15/12 15/14	・・・多針操作,例如一排針・・・多排針・・・握持或進料底布的裝置 (15/26 優先)	17/00	編花或簇絨產品;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)
15/16	•••操作絲線的裝置(15/26 優先)	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:

- 一 "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]
- 一 "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]

液相處理

其它處理.......13/00;17/00;19/00;21/00 應用於表面或強行透過材料 1/00,5/00 去除處理液15/00 通過處理液傳送材料......3/00 溶劑處理......9/00 一般設備23/00 局部處理......11/00 **染色、漂白、上漿、浸漬**(絲光 1/00 用液體、氣體或蒸汽對紡織材料 見 7/00;溶液處理 9/00;局部處理 進行處理,如洗滌、染色、漂白、 見 11/00;借助震動見 13/00)[2] 上漿、浸漬等(絲光見 7/00;溶 3/02 •纖維、棉條或粗紗的 [2] 劑處理見 9/00;紡織材料的局部處 3/04 • 紗、線或長絲的 [2] 理見 11/00;借助震動見 13/00;整 · · 單獨處理 [2] 3/06 理劑的轉移應用見 D06M23/00)[4] ・・繆狀 [2] 3/08 1/02 • 噴霧或噴射(1/08優先;一般噴 ・・卷裝,如筒子紗 [3] 3/09 霧見 B05)[2] 3/10 ・織物的(3/24, 3/28, 3/32 優 1/04 • 傾倒或流至紡織材料的表面 [2] 先;卷染機見3/32)[2] 1/06 ・・流過傾斜的表面 [2] 3/12 ・・Z 型通過導布裝置 [2] 1/08 • 從與紡織材料相接觸或接近接觸 3/14 的出口 [2] 3/16 折疊狀,如堆積 [2] • 與紡織材料傳送裝置相接觸 [2] 1/10 3/18 • • 與壓擠相結合,如用軋車 [2] • • 摩擦接觸,如與刷子或襯墊 [2] 1/12 3/20 帶有改善織物表面處理材料循 1/14 · · 與滾筒 [2] 環的裝置 [2] 1/16 •••從滾筒內供應處理的材料[2] 3/22 ••織物僅單向與導布裝置接觸 [2] 3/00 使紡織材料通過液體、氣體或蒸 3/24 織物成繩狀的 [2] **汽以得到的處理效應,如洗滌、** 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]	13/00	紡織材料借助震動進行的液 相、氣相和蒸汽處理 [2]
3/30 3/32 3/34	・成品的,如長襪 [2]・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]・機器或設備的傳動裝置 [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]
3/36	・ 機	附註	
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		次目 15/12 優先於次目 15/02 至 15/10 [2]
5/02 5/04	森、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]・透過移動的不定長紡織材料 [2]・透過棉條和粗紗 [2]	15/02 15/04 15/06 15/08 15/09	・用擠壓輥 [2] ・用吸法 [2] ・用紡織材料震動 [2] ・用刮法 [2] ・利用噴氣法 [3]
5/06 5/08	・・透過紗線和長絲 [2] ・・透過織物 [2]	15/10 15/12	・運用離心力 [2] ・達到紡織材料的回潮率 [2]
5/10 5/12 5/14 5/16 5/18 5/20 5/22	 ・・運用離心力 [2] ・透過一定長度的紡織材料 [2] ・・透過纖維、棉條或粗紗) [2] ・・透過紗、線和長絲 [2] ・・透過軸經紗 [2] ・・透過織物 [2] 	17/00 17/02 17/04 17/06	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] ·折疊狀的,如堆積;J形箱[2] ·卷狀[2] ·懸掛式穗狀[3]
5/24 5/26	・・透過減初 [2] ・・透過成品,如長襪 [2] ・・運用離心力 [2]	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]
7/00 7/02 7/04 7/06 7/08 7/10	絲光,如絲光上光 [2] ・棉條的 [2] ・紗、線或長絲的 [2] ・・絞紗 [2] ・不定長織物的 [2] ・環形織物或成品的 [2]	21/00 21/02	紡織材料的液相、氣相和蒸汽速 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] ·在單一容器裡進行的處理[2]
9/00	紡織材料的溶劑處理 (乾洗見	23/00	處理紡織材料專用的設備和機
9/02 9/04 9/06	D06F43/00) [2]・溶劑染色 [2]・連續使用兩種或兩種以上的不同溶劑基處理材料 [2]・溶劑回收 [2]	23/02 23/04	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] ·滾筒 [2] ·待處理紡織材料的載體或托架
11/00	紡織材料的局部處理,如局部染 色 [2]	23/06	[2] ・防止長絲、紗或線粘結的導紗裝

置 [2]

23/08	• 退拈裝置 [2]		所用設備的配置如淨化、過濾、
23/10	• 小樣染色裝置 (23/12 優先) [2]		蒸餾(設備本身參見各種設備的
23/12	• 在紡織材料處理過程中或處理後		有關類)[2]
	的取樣裝置 [2]	23/22 •	• 加熱設備 [2]
23/14	•容器,如缸 [2]	23/24 •	紡織材料處理過程中,處理材料
23/16	• • 能使紡織材料導見或排除,而		吸收量的調節裝置 [2]
	又不改變容器壓力的裝置 [2]	23/26 •	•根據對紡織材料的試驗反應 [2]
23/18	・・封閉設備 [2]	23/28 •	•根據對處理材料的試驗反應 [2]
23/20	• 液體、氣體或蒸汽的處理過程中	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	#		燒毛;起毛或拉毛;
織物的	勺		到布或剪毛9/00;11/00;13/00
加熱	熟或冷卻7/00	裝	飾23/00
伸	長或拉幅;定型或伸長;	特殊處理	里
由归	壓力來形成預縮3/00;5/00;21/00	製	作圖案或花紋23/00
軋	光、熨燙或上光;起絨;	j	邊的處理25/00
揉在	年或軟化15/00;17/00;19/00	其它類	不包括的處理
織物輔	壓度清除	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	7/00	織物的加熱或冷卻 (襪子定型見
	加彈 (環形織物在芯子上或內架上		5/00;燒毛見 9/00;液相、氣相或
	定形或伸長見 5/00;消除緯斜見		蒸汽處理見 D06B;其它操作過程
	D06H3/12)		參見各操作的有關組)
3/02	• 用環形鏈或類似裝置(鉤或針板	7/02	定型
5702	本身見 3/10)	7/04	•碳化和氧化(化學處理和機械處
3/04	・・拉幅夾	7704	理相結合的工藝見 D06M)
3/06	・用轉盤、滾筒或類似裝置 ・用轉盤、滾筒或類似裝置		生怕和日时上雲光 100011/
		9/00	燒毛 (製作圖案或花型見 23/02)
3/08	•用架子或類似裝置	9/02	• 火焰
3/10	• 用鉤、針板或類似裝置	9/04	• 與加熱的部件接觸
5/00	環形織物在芯上或內架上的定	44.00	
	型或伸長 (單純乾燥用的托架見 D06F59/00)	11/00	起绒、拉绒或簇绒或使布面毛糙 (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:
 - 一 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

用固	定容器;用攪動器;	保持烷	供乾物原形的特製烘架59/00	
用打漿或擠壓用具;用液體的攪動;		其他類烘乾60/00		
用另	外的乾燥工具13/00/15/00;17/00;18/00	燙平;鳳	壓平	
用活	動容器	燙平		
轉	動,如振動器;洗滌用;	手	Г:	
-	滌和排水用;洗滌、排水及	馬	熨斗;輔助物;	
	帶烘乾用具用21/00;23/00;25/00	馬	熨衣板75/00;77/00;79/00;81/00	
	體運動的,如往復運動或搖動 27/00		幾器:	
	震動洗滌19/00		用壓輥; 壓輥與工作台 	
	機器的零件1/00; 7/00, 37/00, 39/00		配合使用;壓輥與凹面配合	
	它設備或機器相結合 29/00, 31/00	-	吏用61/00;63/00;65/00	
-	操作的控制33/00 洗衣機或洗衣方法35/00		零件 67/00	
	備29/00,41/00	<u></u> [天 ²	其它熨燙機69/00	
	43/00		P 熟壓或冷壓;用加熱或	
			蒸汽模具壓平的71/00;73/00	
-	壓機45/00 ;47/00		備的單或墊,熨燙物與熨燙或	
, , , , , , ,	器的離心運動23/00,25/00,49/00		平表面之間的襯墊零件 83/00,85/00	
	類不包括的器具51/00		具;洗衣房系統	
烘乾;			;折疊;上漿;計數、	
	繩;衣夾;		、加標記…87/00;89/00;91/00;93/00	
	支持物53/00;55/00,57/00	洗衣	髣的系統,設備或機器的配置95/00	
烘乾	機58/00			
<u>洗滌;</u>	漂洗;乾洗		器等	
1/00	洗滌容器 (洗衣機的見 37/00,	5/04	• • 活裝在容器上的,如裝在洗滌	
1/00	39/00)		盆上的	
1/02	洗衣桶及其支架	5/06	• 夾子	
1/02		7/00	能單獨使用而不局限於某種容	
1/04	• • 盆壁或帶溝紋的盆底(搓板見		器上的洗滌用具,如活裝在洗滌	
1/07	3/02)			
1/06	• 洗煮容器	7,100	盆、浴盆或類似物上的	
1/08	• • 具有通過加熱使水循環的特殊	7/02	旋轉葉輪式的	
	手段;如噴淋式洗衣機	7/04	振動器式的	
1/10	· 蓋;柄	7/06	• 氣流攪洗滌液的	
1/12	洗滌容器內放衣物的架子、架式 無差別性容器或有孔的容器	9/00	刷式洗衣機	
	無蓋剛性容器或有孔的容器	11/00	壓辊洗衣機,如軋液式的	
3/00	手搓用具(帶溝紋的洗滌盆見 1/04)	12/00		
3/02	・搓板	13/00	有固定洗滌容器和接觸洗滌物	
3/04	• 手搓器,如表面帶溝紋的手套		的攪拌器的洗衣機(活裝在洗滌	
5/00	手工洗滌用具,如棍棒 (手搓器		容器上的頂推器見 5/04,不局限於	
	見 3/00,刷子見 A46B)		某種容器而能單獨使用的洗滌用具	
5/02	• 頂推器、攪拌器、擊打器、擠水		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 · · 容器爲棋軸向轉動或震動的洗 衣機的
- 37/24 · · 容器爲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 渦濾裝置
- 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 · · · 輾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 · · 歷水台板;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 • 用横杆相連的立柱

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 ・・棉絨毛収集装置 [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撑 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觀的熨平機

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 單觀與多觀熨平機(單或熱見 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 它紡織品除數展平(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; 羽毛縟墊清潔器見 B68G3/00)

 3/02 • 機械方法的

3/04 • 氣動的

側外翻連用的機械,真空或高壓 清潔

5/00 與撓性圓筒狀或其它空心物內

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	裁剪或	切割用具或
用其它類	質不包括的方法進行接縫5/00	方法	7/00
1/00	紡織材料做標記;與測卡或檢驗	5/00	紡織材料的接縫
	相聯的做標記	7/00	裁剪或切割,特別是適用於紡織
1/02	• 用印或類似印的方法做標記		材料裁剪的或切割的用具和方
1/04	• 用線、標籤或類似物		法(扣眼切割見 A41H;一般手持
3/00	紡織材料的檢驗 (紡織材料的物		切斷工具見 B26B;一般切斷機見
	理性能檢驗見 G01N,例如使用光		B26D;一般切割外的切斷見
	學裝置檢查庇點、缺陷或沾污的存		B26F;接縫修邊和剪毛裝置見
	在見 21/88)		D06C)
3/02	・目檢(3/12、3/14、3/16 優先)	7/02	• 横向的 (7/14 優先)
3/04	• • 材料由工作台支撐	7/04	・縱向的 (7/14 優先)
3/06	• • 材料由圓筒支撐	7/06	· · 去邊
3/08	• 光電或電視法 (3/12,3/14,3/16	7/08	• • 圓筒形織物縱向開裁
	優先)	7/10	• 斜向的
3/10	• 非光學設備 (3/12 , 3/14 , 3/16	7/12	• • 圓筒形織物螺旋開裁
	優先)	7/14	• 按經、緯紗裁剪織物,而避免剪
3/12	•機織物緯紗的探緯和自動糾錯		著相鄰的經、緯紗
3/14	• 探測和除掉織物上的金屬顆粒,	7/16	• 花邊和刺繡的特殊剪裁(剪毛,
	如斷針,斷梳針等		如剪紗尾見 D06C)
3/16	• 襪類或其它圓筒形織物的檢驗;	7/18	• 卷狀材料不退繞狀態下的切割
	與內側外翻,分類或其它處理相	7/20	• 撕
	關聯的檢驗(內側外翻本身見	7/22	• 加熱或用化學藥物切割
	D06G3/00)	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 • 連續地月與餵見方向垂直

1/04 • • 用互相配合的凸凹輥或皮帶

1/06 用往復翼片

· · · 在輥或皮帶之間產生皺折 1/08

1/10 • 連續縱向進料

• 褶及類似物的式樣 1/12

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; 爲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。

- (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 3/00 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

・・同時用添加劑(1/06優先) 1/04

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

 多級法 1/16

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 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) • 用紫外線照射或臭氧處理 3/04

3/06 • 用含鹵化合物

• • 亞氯酸鹽;二氧化氯 3/08

3/10 • 用環原劑

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

- (1) 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]
- (2) 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]
- (3) 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]
- (4) 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。
 - (ji)處理紡織品或清潔固體材料的表面。

還要進一步分入 C12S。[5]

次類索引

纖維、紗、線、織物或纖維製品的處理	物理處理10/00
用無機物11/00	以方法爲特徵的處理23/00
用非高分子物13/00	羽毛的處理19/00
接枝共聚物14/00	多層織物的生產17/00
用高分子物15/00	
生物化學處理16/00	

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; 電量放電 [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、纱、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

在本目中,使用的下列術語的含 義為:

一"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]

附註

- (1)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]
- (2) 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、 二 、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;鋥酸鹽;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;釘酸鹽;鋨 酸鹽;銠酸鹽;銥酸鹽;鈀 酸鹽;鉑酸鹽;氦
- 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 D06O1/04) [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

在本目中,使用的下列術語的含 義為: 一"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]

附註

在本目中,最好加入 101/00 的索引碼。[5,8]

13/02 • 用烴類

13/03 · • 用不飽和煙,如烯煙或炔煙[**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,如巯基乙酸; 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 • • • 碱 [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**銃**化合物;乙烯**砜** 或乙烯亞**砜**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	13/422	・・・醯肼 [5]
		族碳原子上 [5]	13/425	•••氨基甲酸或硫代氨基甲酸或
13/33	•	・・・含鹵原子 [5]		其衍生物,如氨基甲酸乙酯
13/332	•	・・二或多胺 [5]		(不飽和氨基甲酸見 11/67)
13/335	•	• • 氨基連接到六節芳環的碳原		[5]
		子上 [5]	13/428	・・・・含氟原子 [5]
13/338		・・有機肼;肼化合物 [5]	13/432	• • • 尿素, 硫 脲 或其衍生物, 如
13/342		• 氨基-羧酸;三甲銨內酯;		二脲,含尿素化合物;二氰
		氨基磺酸;硫代三甲銨內酯		胺;胍,如雙氰胺 [5]
		[5]	13/435	・・・氨基脲 [5]
13/345	•	・腈 [5]	13/438	・・・氨磺醯 [5]
13/348		· · 不飽和的,如丙烯 腈 [5]	13/44	• 含氮和磷
13/35		· 雜環化合物 [5]	13/447	• • • 含氮原子的膦酸或次膦酸酯
13/352		・・五節雜環 [5]		[5]
13/355		・・六節雜環 [5]	13/453	• • • 含氮原子的磷酸或亞磷酸鹽
13/358		・・・三啡 [5]		[5]
13/364		• • • • 三聚氰酸;异三聚氰	13/46	• • 含季氮原子的化合物(化合物
		酸;其衍生物 [5]		見 13/338;三甲胺乙內酯,硫
13/368		• 羥基胺; 其衍生物, 和		代三甲胺乙內酯見 13/342)[5]
		Kritchev-sky 鹹	13/463	· · · 由單胺衍生 [5]
13/372		• 含醚化或酯化的羥基 [5]	13/467	・・・由多胺衍生 [5]
		• 府 [5]	13/47	・・・由雜環化合物衍生 [5]
13/382		• 氨基醛 [5]	13/473	・・・有五節雜環 [5]
		• 含環氧基 [5]	13/477	・・・有六節雜環 [5]
13/388		•氧化胺 [5]	13/48	• • 含乙撐亞胺環
13/392		• 亞硝基化合物;硝基化合物[5]	13/487	• • 丙啶基膦; 丙啶基膦的氧
		• 异氰酸鹽 [5]		化物或硫化物;羰基 丙啶或
		• • 含氟原子 [5]		碳基三 丙啶化合物;磺 丙
		・醯胺 [5]		啶或磺醯二 丙啶化合物 [5]
		・・醯化聚亞烷基聚醯胺 [5]	13/493	・・・全氟化物 [5]
		• · 醯化含有氟原子的醯胺;過	13/50	• 用有機金屬化合物;用含有硼,
		氟羧酸的醯胺 [5]		矽,硒或銻原子的有機化合物[5]
13/41		• • 由不飽和羧酸衍生的醯胺,	13/503	• • 在碳原子和金屬或硼、矽、硒
		如丙烯醯胺 [5]		或銻原子間無鍵 [5]
13/412		・・・N-甲基丙烯醯胺 [5]	13/507	· · ·沒有碳-矽鍵的有機矽化合
		• • 芳族羧酸的醯胺;醯化的芳		物 [5]
-		族胺 [5]	13/51	· · 用至少有一個碳-金屬或碳-
13/418		• • 環醯胺,如內醯胺;草醯胺		硼、碳一矽,碳一硒、碳一銻
		[5]		鍵的化合物 [5]
13/419	•	• • 醯胺基上的氮原子由羥烷基	13/513	・・・有至少一個碳-砂鍵的 [5]
		或醚化或酯化的羥烷基基	13/517	・・・含砂-鹵鍵 [5]
		團取代的醯胺 [5]	13/52	• 同機械處理相結合 (裝飾織物見

D06O)

- 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 含有碳一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、纖物或由這些材料製成的纖

維製品;這種處理同機械處理相

结合(10/00,14/00優先)[5]

附註

在本目中,所使用的下列術語的 含義為:

- 一"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]

<u>附註</u>

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 · · 通過僅涉及碳一碳不飽和鍵的 反應而製得的高分子化合物 [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]	的氧化物或鹽 [5]
15/248・・・・含氯的 [4]	15/432 ・・・・・用騰酸或其衍生物 [5]
15/252・・・・含溴的 [4]	15/433・・・・・用磷酸改性 [4]
15/256・・・・含氟的 [4]	15/437・・・・・含氟 [4]
15/263 ・・・不飽和羧酸及其鹽或酯 [4]	15/45 ・・・・利用特殊催化劑 [4]
15/267 • • • • 帶有氨基或季銨基的不飽	15/507・・・聚酯 [4]
和羧酸酯 [4]	15/51 ・・・・不飽和可聚合的聚酯 [5]
15/27 ・・・・不飽和羧酸的烷基聚烯烴	15/513・・・・聚碳酸酯 [4]
乙二醇酯 [4]	15/53 •••聚醚 (聚縮醛類見 15/39) [4]
15/273 ・・・・帶有環氧基的不飽和羧酸	15/55 ・・・環氧樹脂 [4]
酯 [4]	15/555・・・・用含磷化合物改性 [5]
15/277 ・・・・含氟的 [4]	15/564 · · · 聚 脲 ,聚氨酯類或其它含有
15/285 ・・・不飽和羧酸的醯胺或亞醯胺	醯脲 或尿烷鏈的聚合物;由
[4]	其製得的預縮聚物 [4]
15/29 ・・・・含有 N-羥甲基或醚化 N	15/568・・・・ 异氰酸鹽與聚醚的反應產
-羧甲基;含有 N-氨基	物 [4]
亞甲基;含有一個 N-硫	15/572・・・・ 异氰酸鹽與聚酯或聚胺酯
代亞甲基 [4,5]	的反應物 [4]
15/295 ・・・・含氟的 [4]	15/576 ・・・・含氟 [4]
15/31 ・・・不飽和 腈 類 [4]	15/579 ・・・・用含磷化合物改性 [5]
15/327 ・・・不飽和醇及其酯 [4]	15/59 · · · 聚醯胺;聚醯亞胺 [4,5]
15/33 ・・・・含氟的酯 [5]	15/592 ・・・・由可聚合的不飽和脂肪酸
15/333 ・・・・乙烯基乙酸酯;聚乙烯醇	和聚胺製造的 [5]
[4]	15/595 ・・・・通過取代氨基甲酸上的氫
15/347 ・・・不飽和醚、乙縮醛、半縮	原子得到的衍生物 [5]
醛、丙酮或醛 [4,5]	15/598 ・・・・由含磷化合物改性 [5]
15/353・・・・含氟 [4]	15/61 ・・・聚胺 [4]
15/356 ・・・其它含有氮、硫、矽或磷原	15/63 ・・・主鏈中含硫,如聚? [4]
子的不飽和化合物 [5]	15/643 ・・・主鏈中含矽[4]
15/37 ・・由僅涉及碳-碳不飽和鍵反應	15/647 ・・・・含有聚醚鏈的 [4]
以外的方法製得的高分子化	15/65 ・・・・含有環氧基的 [4]
合物 [4]	15/653 ・・・・由异氰酸鹽化合物改性的
15/39 ・・・聚醛樹脂;聚酮樹脂;聚縮	[4]
醛 [4]	15/657 ・・・・含氟 [4]
15/41 ・・・・酚醛或酚酮樹脂 [4,5]	15/667 ・・・主鏈中含磷 [4]
15/415 ・・・・由含磷化合物改性 [5]	15/673 ・・・主鏈中含磷與氮 [4]
15/423・・・・氨基醛樹脂 [4,5]	15/687 ・・・主鏈中含磷、矽、硫、氮、
15/427・・・・・用烷氧基化合物或烯化	氧或碳以外的原子 [4]
氧改性 [4]	15/693 ・用天然或合成橡膠以及它們的衍
15/429・・・・・用含硫化合物改性 [5]	生物 [4]
15/43 ・・・・・用含磷化合物變性 [4]	15/70 ・結合機械處理(裝飾織物見
15/431・・・・・用膦或氧化膦;用磷	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爲粘合劑 [5]

17/04 · 應用合成樹脂作爲粘合劑 [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]

<u>涉及被處理的纖維與主目 11/00、</u> 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、纖物或由這些材料製成的纖維製品的 化學成份 [5]

附註

(1) 例子

- 用鹹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]
- (2) 纖維混合物按每種纖維成

分引	但	[5]
็ก ๆ	114	131

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物的合成纖 [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 • 用僅涉及碳一碳不飽和鍵的反應 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,如纱、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 · 以表面性能爲特徵的

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。

- (1) 釋放、分離或純化一種已存在的化合物或組合物,或
- (2) 處理紡織或清潔固體材料的表面

還要進一步分見 C12S。 [5]

次類索引

按照	印花工藝 染料或助劑分類1/00 處理材料分類3/00		機械處理的7/00 數,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	1/30 1/32 1/34 1/36 1/38	・用硫化染料・用氧化染料・用天然染料・用媒染染料・用活性染料
1/02	• 用偶氮染料(1/18,1/38,1/39, 1/41 優先)[2]	1/382 1/384	・・・ 反應基直接連在雜環基上 [2] ・・ 反應基不直接連在雜環基 [2]
1/04 1/06 1/08 1/10 1/12 1/13 1/14	 ・・不含金屬 ・・・含酸基 ・・・陽離子偶氮染料 ・・含金屬 ・・在現場製備的 ・用偶氮甲鹹染料 [2] ・用鈦化青染料而不還原(1/38,1/40 優先) 	1/39 1/40 1/41 1/42 1/44 1/46	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
1/16 1/18 1/19 1/20	用分散染料,如醋酸酯纖維染料・偶氮染料・硝基染料 [2]・ 醌染料	1/50 1/52	・・・・纖維素衍生物 ・・用含合成高分子物質的組合物 (1/60 優先)
1/22 1/24 1/26	・用還原染料・・配染料・・酞化青染料	1/54 1/56 1/58	・・・活性基連在交鏈劑上的物質・・・醛製備的縮合產物或預縮合 產物・・・・有其它合成高分子物質
1/28	• • 還原酯染料		

1/60	・・用含聚醚組合物	3/24	•••聚醯胺、聚氨基甲酸乙酯
1/607	・・・含氮聚醚 [2]	3/26	・・・・用分散染料
1/613	・・・無氮聚醚 [2]	3/28	••••在材料上偶合偶氮材料
1/62	・用含有硫酸鹽或磺酸鹽基的低	3/30	・・・毛皮
	分子量有機化合物成分	3/32	· · · 皮革
1/64	• • 用不含硫酸鹽或磺酸鹽基的低	3/34	• 含酯基的材料 (3/04 優先)
	分子量的有機化合物成分	3/36	• • 用分散染料
1/642	・・・含氮化合物 [2]	3/38	• • 在材料上偶合氮染料
1/645	••••含胺基的酯族、芳香酯族	3/40	• • 乙酸酯纖維素
	或環酯族化合物 [2]	3/42	•••用分散染料
1/647	・・・・含氮羧酸或羧酸鹽 [2]	3/44	• • • 在材料上製備偶氮材料
1/649	••••含碳胺、硫代碳胺或 基	3/46	• • 三乙酸纖維素
	的化合物 [2]	3/48	• • • 用分散染料
1/651	・・・無氮化合物 [2]	3/50	••••在材料上偶合偶氮染料
1/653	・・無氮羧酸或羧酸酸 [2]	3/52	・聚酯
1/655	・・含氨基化合物 [2,6]	3/54	• • • 用分散染料
1/66	・・・含季銨基 [6]	3/56	• • • 在材料上偶合偶氮染料
1/667	・・有機磷化合物 [2]	3/58	• 含羧基材料
1/673	・・無機化合物 [2]	3/60	• • 天然或再生纖維素
1/81	• 使用溶解在無機溶劑中的染料	3/62	• • • 用直接染料
	[7]	3/64	• • 用媒染材料
1/90	• 用溶於有機溶劑或其乳液中的染	3/66	・・・用活性染料
	料 [2]	3/68	• • • 在材料上偶合偶氮染料
1/92	・・在有機溶劑中 [7]	3/70	• 含 腈 基材料
1/94	• 使用溶解在超臨界態的有機溶劑	3/72	• • 用分散染料
	中之染料 [7]	3/74	• • 用酸性染料
1/96	• 具有小浴比特性的染色 [7]	3/76	• • 用鹹性染料
3/00	按被處理的材料分類的,染色或	3/78	• • 在材料上偶合偶氮染料
	印花紡織品和染皮革、毛皮或任	3/79	・聚烯烴 [2]
	何形 狀的固體高分子物質的專	3/80	• 無機纖維(玻璃、礦物或礦渣製
	門方法		成的纖維或長絲的表面處理見
2/02	·		C03C 25/00)
3/02	• 含鹹性氮的材料	3/82	• 含不同種纖維的紡織品
3/04	• • 含胺基	3/84	• • 同色的
3/06	• • • 用酸性染料	3/85	· · 用同種染料 [2]
3/08	•••用氧化染料	3/852	•••含一半羊毛或纖維素/聚醯胺
3/10	• • • 用活性染料		混紡產品 [2]
3/12	• • • 在材料上偶合偶氮染料 • • • * * * * * * * * * * * * * * * * *	3/854	•••含改性或未改性纖維 [2]
3/14	•••羊毛	3/86	• • 不同色的
3/16	• • • • 用酸性染料	3/87	· · 用兩種以上的染料 [2]
3/18	・・・・用鹹性染料	3/872	•••用分散染料和活性染料 [2]
3/20	••• 用媒染染料	3/874	•••用非活性陰離子染料和非活
3/22	••••在纖維上偶合偶氮染料		

性分散染料或陽離子染料 5/13 • 易褪染色或褪色染料 [2] [2] 5/15 · 局部去除染料 [2] • • 偶氮染料 [2] 5/17 5/00 有關染色或印花紡織品和染皮 5/20 •影響染色的物理處理,如超音 革、毛皮或各種形狀的固體高分 波、電 [2] 子物質方面的其它特徵 5/22 • 用與纖維共反應的化學方法改變 5/02 後處理 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 附註 裝置,見 B41F 16/02) [7] 在 5/04 至 5/10 組內,如無相反 5/26 ••熱轉移印花 [7] 指示,則化合物應分見最後適當 5/28 · · · 使用可昇華的染料 [7] 位置。 5/30 • 噴墨印花(噴墨印花裝置,見 B41J 2/00) [7] 5/04 • • 用有機化合物 7/00 與機械處理聯用的染色或印花 • • 含氮的 5/06 法 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

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:

一 "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 一般的繩或覺 (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

結構特征	對 1/00	用特	殊材料製造5/00
製造		特殊	形狀的繩或纜製造5/00
通用標	幾械3/00	端頭	的封口9/00
零件	、輔助設備7/00 7/00		
1/00	繩或纜的結構特徵	3/00	用相同的原料或不同原料的繩
1/02	• 用纖維或長絲材料製成的繩,如		股生產加捻的繩或纜的通用機
	植物纖維、動物纖維、再生纖維		械或設備
	素、塑料	3/02	• 供應捲盤沿繩或纜的軸線旋轉
1/04	• • 有一根與中心線相平行的纖維	3/04	• • 供應捲盤沿機器軸線前後排列
	或長絲芯	3/06	• • 供應捲盤沿機器軸線輻射狀排
1/06	• 用金屬絲製成的繩或纜,如圍繞		列
	麻芯裝金屬絲	3/08	• 卷取架沿繩或纜軸線旋轉,喂架
1/08	• • 繩纜的各層是由成型的閉鎖的		固定在其位置上
	金屬絲如構成同心層的繩股 編成的	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
1/10	• • • 有一根與中心線相平行的繩	3/12	• 用旋轉的長絲線圈操作
	芯	3/14	• 手工操作
1/12	• 空心繩或纜	5/00	四柱以上如侧岬头, 光侧柱块
1/14	• 有附帶成分的繩或纜,如繩或纜	3/00	用特殊材料製繩或纜,或製特殊
	全長帶有標記	<i>5.1</i> 02	形狀的繩纜
1/16	• 裹著橡皮或塑料套和鑲嵌物的繩	5/02 5/04	• 用草類植物材料 • 繩帶
	或纜 (1/04,1/10 優先)	5/04	• 用天然或人造短纖維
1/18	• 金屬孔眼	5/08	用人然或人造母機構・・用膠粘凝
1/20	• 浮繩,如充氣泡沫芯,其附件	5/10	• 用非圓形截面的股合成
1/22	•扁平或扁邊繩,由若干平行繩組	5/12	•包括定形和伸直處理工藝的低捻
	成的繩	0,12	或低張力的
繩或纜	的製造	7/00	製繩或纜機的零件或輔助裝

繩或纜的製造

D07B

7/02 • 機械零件、輔助裝置 7/16 •輔助裝置 7/04 • • 使筒管或搖架倒轉的裝置 7/18 • • 繩或纜退捻展開,以便處理和 7/06 • • 供給捲軸或捲線筒的軸承支座 連接 或制動器 9/00 端頭的捆孔或封口,如防止散脫 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 • • 繩或纜或其股的軟化、潤滑或 7/12 浸濕 • • 繩或纜或其股的上塗料或包覆 7/14 (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)

次部:造 紙

D21 造紙;纖維素的生產

D21B 纖維原料或其機械處理

1/18 ・・・・在庫式磨木機中離解 1/20 ・・・・用鍵輸送的 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 ・・・・用緊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	其它工序5/00
原料的預處理1/00	蒸煮器7/00
紙漿3/00	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	7/02	• 回轉式蒸煮器
	預處理 (廢紙的見 5/02)	7/04	• 襯裡
1/02	・用水或蒸汽	7/06	• 進料裝置
1/04	• 用酸性化合物	7/08	• 排料裝置
1/06	• 用鹹性化合物	7/10	・加熱裝置
1/08	• 用產生氧的化合物	7/12	• 調節或控制裝置
1/10	• 促進浸漬的物理方法	7/14	• 鹼液循環裝置
		7/16	• 安全裝置
3/00	含纖維素原料製漿 (蒸煮器見 7/00)	9/00	纖維素紙漿,例如木漿,或棉短
3/02			絨的後處理
3/02	• 用無機鹹或鹹性化合物,如硫酸	9/02	洗滌
2/04	鹽法	9/04	• • 在擴散洗滌器中
3/04	•用酸,酸式鹽或酸酐	9/06	• • 在過濾器中
3/06	• • 用二氧化硫;亞硫酸;亞硫酸	9/08	•去除油脂、松香、樹脂或蠟
2/00		9/10	• 漂白
3/08	• • • 亞硫酸氫鈣	9/12	··用鹵素或含鹵素的化合物(9/16
3/10	・・・亞硫酸氫鎂		優先)[4]
3/12	• • · · · 亞硫酸氫鈉	9/14	・・・用 ClO₂ 或亞氯酸鹽
3/14	• • • 亞硫酸氫銨	9/147	・・用氧或其同素异形變體(9/16
3/16	• • 二氧化氮;硝酸		優先)[4]
3/18	•用鹵素或產生鹵素的化合物(漂	9/153	・・・用臭氧 [4]
2/20	白纖維素紙漿見 9/12)	9/16	• • 用過氧化物
3/20	• 用有機溶劑	9/18	• 脫水 (一般脫水見 F26B)
3/22 3/24	製漿工藝方法的其它特徴・連續法	11/00	製漿藥液的再生
3/24	・・多段法	11/02	· 亞硫酸藥液的
3/28	・・防止泡沫	11/02	• 鹹液的
3120	. 的工程处	11/04	•製漿廢氣的處理;廢氣熱量的回
5/00	製取纖維素的其它工藝方法,例	11/00	收
	如蒸煮棉短絨 (製取紡紗用纖維	11/00	
	見 D01C)	11/08	••除臭 • 松田基為連結底施(基為思見
5/02	・加工廢紙(機械部分見 D21B	11/10	·採用蒸發濃縮廢液(蒸發器見
	1/08,1/32)	11/10	B01D) 集印象 欧洲 西山區 特
7/00	** - ** · ***	11/12	2033032124113711172
7/00	蒸煮器	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)	1/36 1/38	・・・有立軸的・・・有水平軸的
1/02 1/04 1/06 1/08 1/10	 打漿方法;荷蘭式打漿機 打漿輥及刀片 底刀 有快速轉動紙漿裝置的打漿機 有調節打漿輥和底刀間壓力裝置的打漿機 有連續排料裝置的打漿機 	1/40 5/00 5/02 5/04 5/06	・・洗滌纖維 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) ・篩漿 ・・平板篩漿機 ・・旋轉篩鼓篩漿機
1/14	• 有一個打漿刀輥和立式漿料循環通道的打漿機• 有越過打漿刀輥上部回漿裝置的打漿機	5/08 5/10 5/12 5/14	・・・帶搖振機構的・・・・槽搖振的・・・・篩搖振的・・・・槽和篩都搖振的
1/18 1/20 1/22 1/24 1/26 1/28 1/30 1/32 1/34	 ・有兩個以上打漿刀輥的打漿機 ・精磨方法 ・錐型精磨機 ・・錐型精磨機刀輥 ・・錐型精磨機底刀 ・球磨機或棒磨機 ・盤磨機(圓盤磨) ・錘式磨碎機 ・・手ご形式的磨碎機或精磨機 	5/16 5/18 5/20 5/22 5/24 5/26 5/28 99/00	 ・篩漿機的篩筒和篩板 ・借助於離心力的 ・・有水平軸裝置的 ・・有立軸裝置的 ・・有旋風裝置的 ・去除漿料中的空氣 ・貯存或攪拌紙漿用的槽 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

<u> 次類索引</u>

製造連絡	續的紙幅	壓榨部乾燥器部1/00,2/00,3/00,5/00
整套	紙機9/00	其它零件7/00
零件		工藝方法11/00
濕	部,傳遞至壓榨部,	製造不連續的紙頁13/00
1/00 1/02 1/04 1/06 1/08	製造連續紙幅的紙機濕部 - 長網造紙機的網前箱 - 圓網造紙機的流漿箱 - 調節漿料流送 - 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		器部
1/24	• 傾斜、升降造紙網機構	5/02	• 在烘缸上乾燥
1/26	• • 長網造紙機的	5/04	• • 在兩個以上的烘缸上
1/28	• • 圓網造紙機的	5/06	• • 調節溫度
1/30	• 保護造紙網防止機械破壞	5/08	• • 烘缸中蒸汽點的排布
1/32	• 洗滌造紙網或毛布	5/10	• • 從烘缸中排除冷凝水裝置
1/34	• 噴水管的構造或配置	5/12	• 懸竿式乾燥
1/36	• 導引機構	5/14	• 用真空乾燥紙幅
1/38	· • 墊	5/16	• 用電熱乾燥紙幅
1/40	• • 輥筒	5/18	• 用熱空氣乾燥紙幅
1/42	• • 噴嘴	5/20	• 廢熱回收
1/44	• 水印裝置	7/00	製造連續紙幅的造紙機的其它
1/46	・水印輥	7700	
1/48	・抽吸裝置(吸水輥見 3/10)	7.00	零件
1/50	• • 帶輥吸水箱	7/02	・機械傳動裝置
1/52	• • 不帶輥的吸水箱	7/04 7/06	•控制斷紙裝置
1/54	• 撇除裝置,例如泡沫撇除器	7/08	·指示或調整紙張厚度;信號裝置
1/56	• 定邊框架裝置		造紙毛毯
1/58	• 定邊帶	7/10	· · 毛毯縫合
1/60	• 網籠	7/12	・・乾燥
1/62	• 沈砂盤	9/00	製造連續紙幅的整套紙機
1/64	• 磁力分離器	9/02	• 長網機型的
1/66	•紙漿捕集、脫水及回收;漿水(即	9/04	• 圓網機型的
	白水)再用	11/00	在造紙機上製造連續的卡紙或
1/68	• • 使用水力旋風器的	11,00	卡片紙板或纖維板的濕紙幅的
1/70	• • 用浮選法的		工藝方法
1/72	• • 用漏斗形沈淀塔的	11/02	
1/74	・・使用圓網的	11/02	・屬於長網機型的
1/76	・・・帶有吸力的	11/04	• • 由兩層或兩層以上組成的紙或
1/78	・・・帶有壓力的	11/06	紙板
1/80	• • 使用無端篩帶的		・屬於圓網機型的
1/82	・・加添纖維凝聚物	11/08	• • 由兩層或兩層以上組成的紙或 紙機
2/00	從網部到壓榨部傳送連續紙幅	11/10	• 製造仿手工紙
3/00	製造連續紙幅的造紙機的壓榨	11/12	• 製造瓦楞紙或紙板
	部	11/14	• 製造纖維素絮棉,過濾紙或吸墨
3/02	- 濕壓榨		紙
3/04	 · 濕壓榨的配置 	11/16	• 製造爲紡紗或加拈用的紙條
3/06	• • 調節壓力的方法	13/00	用於製造不連續紙頁、漿板或卡
3/08	 ・ 壓輥 	13/00	
3/10	• • 吸水輥,如真空伏輥		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
5/00	製造連續紙幅的造紙機的乾燥		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; 紙的浸渍或塗布;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

- (1) 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。
- (2) 在本次類中,下列術語的含義為:
 - 一 "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]
- (3) 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]
- (4) 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。
 - (ji) 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]

非纖結 含有 ² 纖維 ³	低 纖維素,木化纖維素或 維素纖維或成紙材料11/00,13/00 不以其化學組成爲特徵的 或成紙材料	材料,約塗布紙紙的其實	低漿的非纖維 低浸漬材料
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]	13/20	應以外的反應獲得的高分子
11/02	・化學或化學機械漿 [5]	12/22	化合物 [5]
11/04	• • 牛皮紙漿或硫酸鹽紙漿 [5]	13/22	Harry Allian and Harry E. 3
11/06	・・硫酸鹽或亞硫酸氫鹽紙漿 [5]	13/24 13/26	· · · 聚酯類 [5]
11/08	・機械漿或熱磨機械漿 [5]	13/28	・・・聚醯胺類;聚醯亞胺類 [5]・・來自天然聚合物的 [5]
11/10	• 化學漿和機械漿的混合物 [5]	13/28	・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
11/12	• 非木本植物或庄稼,如棉花、亞	13/30	・・・・ 藻酸纖維 [5]
	麻、各草類、甘蔗渣 [5]	13/34	・・・蛋白質纖維 [5]
11/14	•二次纖維(加工廢紙見 D21C	13/36	· 無機纖維或薄片 [5]
	5/02) [5]	13/38	· · 含矽的 [5]
11/16	•利用特殊的後處理改性 [5]	13/40	• • • 玻璃狀的,如玻璃棉,玻璃
11/18	• • 充分水化的、潤脹的或纖維化		纖維 [5]
	的纖維 [5]	13/42	・・石棉類 [5]
11/20	• • 化學或生物化學改性的纖維[5]	13/44	· · · 薄片如云母,蛭石 [5]
11/22	・・・陽離子化的 [5]	13/46	• • 不含矽的纖維,如由金屬氧化
13/00	包含合成纖維素或非纖維素纖		物製得的 [5]
	维或成纸材料的纸漿或纸(化學	13/48	・・・金屬或金屬化的纖維 [5]
	特徵在於人造纖維的製造見 D01F)	13/50	•••碳纖維 [5]
	[5]	15/00	包括不以其化學組成為特徵的
13/02	· 合成纖維素纖維 [5]		纖維或成紙材料的紙漿或紙 [5]
13/04	・・纖維素醚 [5]	15/02	特徵在於構型 [5]
13/06	・・纖維素酯 [5]	15/04	 - 起皺的、摔絞的、卷曲的或捻
13/08	・・來自再生纖維素的 [5]		合的纖維 [5]
13/10	・有機非纖維素纖維 [5]	15/06	• • 長纖維,即超過通常造紙纖維
13/12	・・通過僅涉及碳-碳不飽和鍵反 應西獲得如真公子化合物 [5]		上限長度的纖維,纖絲 [5]
13/14	應而獲得的高分子化合物 [5] ・・・聚烯類,如聚苯乙烯 [5]	15/08	・・薄片(13/44 優先)[5]
13/14	· · · 聚烯類,如聚本乙烯 [5] · · · · 聚烯醇;聚烯醚;聚烯酯 [5]	15/10	・・混合纖維 [5]
13/18	· · · 不飽和酸或其衍生物的聚合	15/12	•••部分有機的,部分無機的[2]
15,10	物,如聚丙烯酸腈 [5]	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

- (1)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]
- (2) 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]
- (3)一種混合物的任何部分,依照 附註(2)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]
- (4)一種混合物的一部份,依照附註(2)或(3)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 ・・・含砂化合物 [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]

17/42 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	(特徵在於
17/44 · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	、染料或顏
17/45 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	材料見
17/46 · · · 通過僅涉及碳一碳在飽和鍵	
反應以外的反應獲得的 [5] 19/06 ・・以液體或粉末塗敷 17/47 ・・・醛或酮的縮聚物 [5] 19/08 ・・以蒸汽的形式塗敷 17/48 ・・・・和酚 [5] [5] 19/10 ・沒有顏料的塗層 (19/08) 17/50 ・・・・・丙烯酸化合物 [5] 19/12 ・・以水作唯一溶劑的 17/51 ・・・・・三味,如三聚氰胺 塗敷,如在有酸或	七) [5]
17/47 · · · · 醛或酮的縮聚物 [5] 19/08 · · 以蒸汽的形式塗敷 17/48 · · · · 和酚 [5] [5] 17/49 · · · · 和含氮氫鍵的化合物[5] 19/10 · 沒有顏料的塗層 (19/0 17/50 · · · · · · 丙烯酸化合物 [5] 19/12 · · 以水作唯一溶劑的 17/51 · · · · · · · 三哄,如三聚氰胺 塗敷,如在有酸或	5]
17/48 · · · · · 和酚 [5] [5] 17/49 · · · · · 和含氮氫鍵的化合物[5] 19/10 · 沒有顏料的塗層 (19/0) 17/50 · · · · · · 丙烯酸化合物 [5] 19/12 · · 以水作唯一溶劑的 17/51 · · · · · · 三哄,如三聚氰胺 塗敷,如在有酸或	[5]
17/49 • • • • • • 和含氮氫鍵的化合物[5] 19/10 • 沒有顏料的塗層 (19/0) 17/50 • • • • • • 丙烯酸化合物 [5] 19/12 • • 以水作唯一溶劑的 17/51 • • • • • • 三咈,如三聚氰胺 塗敷,如在有酸或	,例如真空
17/50 · · · · · · · 丙烯酸化合物 [5] 19/12 · · 以水作唯一溶劑的 17/51 · · · · · · 三 · · · 三 · · 如三聚氰胺 塗敷,如在有酸或	
17/51 • • • • • 三 中,如三聚氰胺 塗敷,如在有酸或	56 優先) [5]
	溶液的形式
[5] 況下 [5]	鹹化合物情
17/52 ・・・・環氧樹脂 [5] 19/14 ・・不以次目 19/12 中	的水溶液的
17/53 • • • • 泉醚;聚脂 [5] 形式塗敷 [5]	
17/54 ・・・・以形成在高分子主鍵中含 19/16 ・・・含天然的或可聚	合的化合物
氮鍵的反應而獲得的 [5] (19/24 優先) [5]
17/55 ・・・・・醯胺;聚氨基醯胺;聚 19/18 ・・・含蠟 [5]	
醯胺酯 [5] 19/20 ・・・含有僅涉及碳-	碳不飽和鍵
17/56 • • • • • 聚胺;聚醯亞胺;聚醯 反應獲得的高分	子子化合物
亞胺酯 [5] [5]	
17/57 · · · · · 聚 脲 類;聚氨酯類 [5] 19/22 · · · · · 聚烯,如聚苯	
17/58 ・・・・以形成含硫鍵作爲高分子 19/24 ・・・含僅涉及碳-碳	不飽和鍵反
主鍵的反應而獲得的 [5] 應以外的反應	隻得的高分
17/59 ・・・・以形成在高分子主鍵中含 子化合物 [5]	
砂鍵的反應而獲得的 [5] 19/26 · · · ・ · 氨基塑料 [5]	
17/60 ・蠟 [5] 19/28 ・・・・聚酯 [5]	
17/61 ・瀝青 [5] 19/30 ・・・・聚醯胺;聚醯	
17/62 ・松香及其衍生物 [5] 19/32 ・・・・以形成在高分	
17/63 · 無機化合物 [5] 矽鍵的反應而	
17/64 ・・鹹性化合物 [5] 19/34 ・・・含纖維素或其衍	
17/65 ・・酸性化合物 [5] 19/36 ・含顔料的塗層(19/66	優先;金屬
17/66 · · 鹽類 · 例如石凡業 [5] 粉末見 19/06) [5]	
17/67 · · 水不溶性化合物,如填料、顏 19/38 · · 特徵在於顏料 [5]	
料 [5] 19/40 · · · 含矽的,如粘土	
17/68 ・・・含矽的,如粘土 [5] 19/42 ・・・至少部分是有機	
17/69 • • • 改性的,如在摻見紙漿或紙 19/44 • • 特徵在於其它配料	,如粘合劑
之前與其它組分結合 [5] 或分散劑 [5]	
17/70 ・・利用與單獨添加的物質的化學 19/46 ・・・非高分子有機化	
反應就地,如在紙漿或紙內, 19/48 · · · · 二烯類,如丁	一層・芋禾
形成的新的化合物 [5]	
19/00 塗布紙(塗布纖維板見 合的不飽和西	乙烯;可聚

	衍生物,如丙烯酸 [5]	21/08	・・纖維分散劑 [5]
19/50	・・・蛋白質 [5]	21/10	••助留劑或脫水改進劑 [5]
19/52	・・・纖維素;其衍生物 [5]	21/12	・・消泡劑 [5]
19/54	・・・淀粉 [5]	21/14	• 特徵在於紙中或紙上的功能或性
19/56	•••通過僅涉及碳-碳不飽和鍵		質(19/66,27/02 優先)[5]
	獲得的高分子有機化合物	21/16	· · 施膠劑或疏水劑 [5]
	或它們的低聚物 [5]	21/18	・・增強劑 [5]
19/58	・・・・二烯、芳香乙烯單體或不	21/20	・・・濕強劑 [5]
	飽和酸或它們的衍生物	21/22	• • 使紙變爲多孔的,可吸收的或
	的聚合物或低聚物 [5]		鬆厚的試劑 [5]
19/60	• • • • 聚烯醇;聚烯醚;聚烯酯	21/24	・・・表面活性劑 [5]
	[5]	21/26	• • 使紙變得透明或半透明的試劑
19/62	· · · 通過僅涉及碳-碳不飽和鍵		[5]
	反應以外的反應獲得的高	21/28	・・染料 [5]
	分子有機化合物或低聚物	21/30	• • 發光或螢光物質,如光學增白
10/64	[5]		(21/40 優先) [5]
19/64	・・・無機化合物 [5]	21/32	• • 漂白劑(纖維素漿的漂白見
19/66	·特徵在於特定視覺效應的塗層,	24/24	D21C9/10) [5]
	如形成圖案,使具有某種結構(大理石紋印刷紙見 27/04) [5]	21/34	• • 防火劑 [5]
19/68	• • 不均匀的、破碎的、不連續的	21/36	• • 殺蟲劑,如殺霉劑、殺菌劑殺
19/00	[5]	21/20	蟲劑 [5]
19/70	・・含內部孔隙,如氣泡塗層 [5]	21/38	· · 防蝕劑或抗氧化劑 [5]
19/72	•特徵在於紙基的塗布紙 [5]	21/40	• • 便於真實檢驗的試劑或防止欺
19/74	• • 具有不均匀表面的基材,如皺		詐變更的試劑,如證卷紙(水印見 B41M3/10, D21F1/44;證
	紋紙或瓦楞紙 [5]		卷印刷見 B41M3/14; 特徵在於
19/76	• 有特殊吸收性能的基材 [5]		彩色效應的證卷或紙巾見
19/78	・・・塗層不能滲透 [5]		B44F1/12;紙巾或貴重紙真實
19/80	•含一層以上塗層的紙(19/20優先)		性的測試見 G07D7/00) [5]
	[5]	21/42	・・・絲帶或長條(長絲見 15/06)
19/82	・・疊加的 [5]		[5]
19/84	・・在基材兩面 [5]	21/44	•••隱藏的安全元素,即利用特
21/00	添加至纸漿的非纖維素材料,特		殊的校驗或干預裝置或方
	徵在於其功能、組成或性質; 紙		法僅僅是變得可觀察的或
	浸漬材料或塗布材料,特徵在於		明顯的 [5]
	其功能、組成或性質 [5]	21/46	••••配做化學校驗或防止化學
21/02	· 防止在造紙設備上沈積的防護		干預的元素,如利用根除
21/02	劑,如樹脂障礙控制或腐漿控制		器 [5]
	(油脂、松香、樹脂或蠟的去除	21/48	••••配做物理校驗的元素,如
	見 D21C9/08) [5]		照射 [5]
21/04	・ ・ 腐漿控制劑 [5]	21/50	· 其特徵在於組成(19/66, 21/42
21/06	· 紙成形助劑 [5]		和 27/02 優先)[5]

21/52	• • 以確定長度或形狀的添加劑		濕含量 [5]
	[5]	23/28	•••••在乾燥器部之前添加,
21/54	•••球狀的,如微囊、小球 [5]		例如在濕端或壓榨部
21/56	・・泡沫 [5]		[5]
23/00	加添物質至紙漿或紙中的方法	23/30	・・・紙的預處理(23/70,23/76 優先)[5]
	或裝置(塗敷液體或其它流質材料	23/32	• • • 紙與過量的物質接觸,例如
	至表面,一般見 B05,製造連續紙	23/32	利用儲蓄器或以必要的方
	幅的方法見 D21F11/00) [5]		式從紙中除去過量物質
23/02	•特徵在於在其中加添物質的方法		(23/66 優先;除去過量物
	[5]		質見 25/08) [5]
23/04	• • 加添至紙漿;在紙漿中加添物	23/34	・・・・刮刀或拖刀塗布機 [5]
	質的後處理 [5]	23/36	・・・・・液體儲蓄器的刮刀或拖
23/06	· · · 加添的控制 [5]	23/30	刀成形部分,如膠泥型
23/08	••••通過測量紙漿的性質,如		拖刀 [5]
	Zeta 電位, pH 值 [5]	23/38	・・・・・利用特殊裝置塗敷液體
23/10	・・・・・至少添加兩種化合物[5]	23130	物質,如利用一個在輻
23/12	••••通過測量形成紙幅的性質		後隙充滿液體與拖刀
	[5]		塗布機反向的輥子 [5]
23/14	・・・・通過選擇添加位置或組分	23/40	•••只是紙的一面與物質接觸
	間的接觸時間 [5]	23740	23/34 優先) [5]
23/16	・・・・・在打漿或磨漿之前或期	23/42	• • • • 至少是部分被物質兩面包
	間添加(在化學藥劑存	23142	覆的紙(23/34 優先)[5]
	在下,在磨木機中的離	23/44	である。
	解未加工的纖維原料	23/46	• • • 傾注或使液體以連續的液流
	見 D21B1/16;打漿方	231-10	流至紙的表面,全部液流都
	法見 D21D1/02; 磨漿		被紙帶走(23/66 優先)[5]
	方法見 D21D 1/20) [5]	23/48	
23/18	・・・・・在紙幅形成之前沒有剪	23/50	
	力的位置加添,如在打	25,50	優先)[5]
22/20	漿或磨漿後 [5]	23/52	
	・・・其裝置 [5]		觸(23/32,23/46,23/66 優
23/22	· · 加添至成形的紙中 [5]		先)[5]
23/24	・・・在紙的製造過程中 [5]	23/54	
附註			片、毛氈 [5]
113 87		23/56	
	在製造期間添加到紙中的方法	23/58	
	或裝置,即在造紙機期間見次目		圓周速度 [5]
	23/24,如果這些添加方法或裝置	23/60	· · · · · · 塗料輥上的物質在塗
	特別受到造紙方法的影響或專		敷於紙上之前經受
	門適用於造紙方法的話。[5]		特殊處理(23/64 優
23/26	• • • • 通過選擇添加位置或紙的		先)[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,如爲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; 27/32 • • 將材料塗敷於紙頁之間(將紙 木紋效果見 B44F9/02) [5] 或紙板粘接在一起見 **27/28** • • • • 獲得特定性能的處理,如 B31F5/00; 粘合劑見 C09J) [5] 耐磨性或耐氣候性(疏水 **27/34** • • • 連續材料,如纖絲、片材、 劑見 21/16) [5] 網狀物 [5] 27/36 27/30 • 多層(表面覆蓋見 27/18; 在造紙 ••• 合成高分子化合物製成的 機上的製造見 D21F9/00,11/00) 薄膜 [5] [5] 27/38 • • 至少有一層的纖維組成與其它 各層不同 [5] 附註 27/40 • • 至少有一層是非平面的,如起 皺的(皺紋紙或瓦楞紙見 分入本次目中的層狀產品也應 B31F) [**5**] 分入次類 B32B [5] 27/42 • • 含有乾條紋紙 [5] **D21.J 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)

3/06 • 塞形的 1/00 纖維板(紙漿混合物的製備或添加 3/08 • 線軸形的 化學藥劑見 D21B, C, H; 濕紙幅 3/10 • 空心體形的 成型見 D21F) 3/12 • 平張的; 板形的 •切割,如使用濕鋸 1/02 5/00 1/04 • 厭榨 用網模吸濾纖維懸浮液或紙料 1/06 乾燥 製成紙頁再於壓模中製成空心 1/08 • 浸漬或塗層的纖維板 物件 1/10 • 後處理 7/00 1/12 · · 硬化 1/14 • • 調理 1/16 • 特殊纖維板 • • 硬紙板 1/18 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

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

3/02

3/04

• 環形的

• 管形的

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]
- **⑤** 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]