

目 錄

第一章 前 言	指-1
IPC 的目的	指-1
IPC 的歷史	指-1
IPC 的改良	指-2
分類表使用時的輔助工具.....	指-3
第二章 分類號的設計	指-4
部	指-4
主類	指-4
次類	指-5
目	指-5
完整的分類號	指-6
第三章 分類表的階層結構	指-7
階層結構的原理	指-7
IPC 的兩種版本	指-8
第四章 分類表的呈現	指-9
主目的順序	指-9
導引標題	指-9
類名的表示	指-9
參見	指-9
附註	指-11
第五章 使用者資訊	指-13
有關先前各版本修訂的指示.....	指-13
IPC 提供的額外資訊.....	指-13
第六章 術 語	指-15
標準詞語	指-15
術語彙編	指-17
第七章 分類位置的範圍	指-18
次類	指-18
主目	指-19
次目	指-19

第八章 分類的原則	指-21
發明資訊	指-21
附加資訊	指-21
發明的技術主題	指-21
發明技術主題的分類位置	指-22
功能分類位置與應用分類位置	指-22
發明技術主題的分類	指-23
第九章 多重分類；混合系統	指-29
技術主題的多方面分類	指-29
次級分類表	指-29
混合系統；索引碼	指-29
索引碼的應用	指-30
第十章 強制分類；非強制分類與索引	指-32
一般方法	指-32
強制分類	指-32
非強制分類；非強制索引	指-32
專利文件不同公開階段的分類程序	指-32
第十一章 選擇分類位置的規則	指-34
選擇次類	指-34
選擇目	指-34
通用規則	指-35
特殊規則	指-36
第十二章 專利文件中分類號與索引碼的表示	指-38
第十三章 未充分包括於 IPC 內的技術主題的專門分類位置	指-40
第十四章 IPC 於檢索的應用	指-41
不同類型的檢索	指-41
檢索的準備	指-41
定義檢索領域	指-41
第十五章 主分類資料庫	指-44
第十六章 術語彙編	指-45
分類術語與詞語	指-45
分類表中使用的技術術語與詞語	指-45

部目錄	指-52
主類目錄.....	指-53
次類目錄.....	指-58

第一章 前言

IPC 的目的；IPC 的歷史；IPC 的改革；分類表使用時的輔助工具

1. 有關於「國際專利分類」(International Patent Classification, IPC)的《史特拉斯堡協定》(Strasbourg Agreement)(1971年)於1975年10月7日開始生效。該協定為創作專利中所包括公開的發明專利申請案、發明人證書、新型專利申請案與新型專利證書(以下稱為「專利文件」或「專利文獻」)等提供了一種共同的分類方式。並且,依據該協定第1條,成立了專門(IPC)聯盟。「國際專利分類表」於本指南以下內容簡稱為「分類表」或「IPC」。
2. 分類表由英文及法文兩種語言制定,兩種版本同樣有效。依據《史特拉斯堡協定》第3條第2項,分類表正式版本的文字尚可以其他語言制定。
3. 分類表的網路版本表示分類表的正式公開內容,可以自「世界智慧財產組織國際專利分類(WIPO IPC)」網頁(www.wipo.int/classifications/ipc)內查詢與下載。它包含以英文與法文表示的分類表全文,不只提供了目前使用的版次(editions)與版本(versions),同時也提供了之前使用的版次與版本。
4. 依據《史特拉斯堡協定》第4條第5項,「國際專利分類」簡寫為「Int.Cl.」,標示在已公開專利文件所有依據分類表分類而賦予的分類號前面。更多關於這些分類號表示方式的詳細內容載於第十二章。
5. (刪除)

IPC 的目的

6. 分類表是使專利文件獲得國際間一致分類的一種工具。其主要目的是為了使各國專利局及其他使用者,建立一種有效的專利文件檢索工具,用以確定專利申請案技術揭露的新穎性,並評估其進步性或非顯而易見性(包括對技術提升和有用結果、或產業利用性給予評價)。
7. 此外,分類表還有提供以下重要目的:
 - (a) 作為有秩序地排列專利文件的工具,幫助使用者獲得專利文件中技術上和法律上的資訊;
 - (b) 作為對所有專利資訊使用者,進行資訊選擇性傳播的基礎;
 - (c) 作為對某一個技術領域,進行現有技術水準調查研究的基礎;
 - (d) 作為進行工業產權統計準備工作的基礎,從而能對各個領域的技術發展狀況作出評估。

IPC 的歷史

8. 依據1954年《關於國際發明專利分類的歐洲公約》的條款,制定了分類表

第 1 版。在簽署《史特拉斯堡協定》後，於 1968 年 9 月 1 日頒布的國際（歐洲）發明專利分類表，自 1971 年 3 月 24 日起被認定並稱為分類表第 1 版。

9. 為了改善分類系統的內容與編排並考量技術與時俱進的發展，分類表會定期地進行修訂。
10. 分類表第 1 版的有效期間自 1968 年 9 月 1 日起至 1974 年 6 月 30 日止；
 - 第 2 版自 1974 年 7 月 1 日起至 1979 年 12 月 31 日止；
 - 第 3 版自 1980 年 1 月 1 日起至 1984 年 12 月 31 日止；
 - 第 4 版自 1985 年 1 月 1 日起至 1989 年 12 月 31 日止；
 - 第 5 版自 1990 年 1 月 1 日起至 1994 年 12 月 31 日止；
 - 第 6 版自 1995 年 1 月 1 日起至 1999 年 12 月 31 日止；及
 - 第 7 版自 2000 年 1 月 1 日起至 2005 年 12 月 31 日止。
- 10'. 隨著 IPC 的改革（見下文第 11 至 13 段），分類表區分為核心版（core level）與進階版（advance level）兩種（見下文第 29 至 32 段）。核心版的各個版次以各該版次起始生效年度表示；「IPC-2006」版自 2006 年 1 月 1 日起生效，有效期間至 2008 年 12 月 31 日止；而「IPC-2009」版自 2009 年 1 月 1 日起生效。分類表進階版的各個新版本以各該版本起始生效年度與月分表示，如「IPC-2008.01」版。

IPC 的改革

11. 多年來，分類表主要是被設計及發展為一個紙本的資訊工具。但在電子化的環境中，為了確保有效率及有效地利用，必須改變分類表的結構、修訂及應用的方法。
12. 因此，IPC 聯盟成員國在 1999 年決定開始進行分類表的改革，並提出了一個與分類表修訂工作並行的修訂過渡期；在此過渡期中，必須詳細制定改革所需要的變更。這個過渡期始於 1999 年，初步的改革則完成於 2005 年。
13. 隨著分類表改革的成果，分類表中引入以下主要的變更：
 - (a) 為了更佳地滿足不同類型使用者的需求，將分類表區分為核心版及進階版；
 - (b) 核心版及進階版分別採用不同的修訂方法，核心版以 3 年為修訂週期，而進階版則是隨時進行修訂；
 - (c) 當分類表完成修訂後，專利文件將依據核心版及進階版的修訂重新分類；
 - (d) 在分類表的電子階層中引入更詳細解釋與說明分類表類目的附加資料，例如：分類定義、化學式及圖解說明、訊息性參見；
 - (e) 分類的一般原則與分類規則將會適時地重新討論與修訂。
14. （刪除）

分類表使用時的輔助工具

15. 本指南將以簡單的術語及實例說明分類表該如何使用，以達到專利文件分類或檢索的目的。關於分類表使用時，WIPO IPC 網頁（www.wipo.int/classifications/ipc）所提供更多的輔助工具如下：
 - (a) 分類表中所包含的分類定義、化學式及圖解說明等額外資訊（見下文第 44 至 51 段）；
 - (b) 以英文、法文及其他語言制定的分類表「關鍵詞索引」（Catchword Index）；
 - (c) 指出隨著分類表的修訂，技術主題在前後版次的分類位置如何調整的「修訂對照表」；
 - (d) 其他各種可以作為本指南有用附加部分的分類表說明資料，如「決定強制與非強制分類適當的技術主題之導引原則」。
16. （刪除）
17. 分類表的印刷版本可以利用「WIPO IPC」網頁所提供的 PDF 檔案製作。
18. 與分類表有關的事宜，可藉由以下的通訊方式聯絡：

World Intellectual Property Organization (WIPO)

34, chemin des Colombettes

CH-1211 Geneva 20 (Switzerland)

E-mail: ipc.mail@wipo.int

第二章 分類號的設計

部；主類；次類；目；完整分類號

部

19. 分類表的內容涵蓋了與發明專利有關的全部知識領域，共分為八個部。部是分類表的最上位階層。

- (a) 部的類號：每一個部由 A 到 H 中的一個大寫字母標示。
- (b) 部的類名：部的類名是對該部內容一個非常概括性的表示；八個部的類名如下：
 - A：人類生活必需
 - B：作業；運輸
 - C：化學；冶金
 - D：紡織；造紙
 - E：固定建築物
 - F：機械工程；照明；供熱；武器；爆破
 - G：物理
 - H：電學
- (c) 部的內容：每一個部的類名後面接有該主要細分類類名的摘要。
- (d) 次部：在各部之中，以訊息性標題構成次部；次部只有其類名而沒有類號。

例：A 部（人類生活必需）包含以下四個次部：

農業
食品；煙草
個人或家用物品
保健；娛樂

主類

20. 每一個部細分成許多個主類；主類是分類表的第二層階層。

- (a) 主類的類號：每一個主類的類號是由部的類號後面加上兩位數字組成。

例：H01

- (b) 主類的類名：每一個主類的類名表示該主類的內容。

例：H01 基本電氣元件

- (c) 主類索引：某些主類有一個索引；該索引只是一種訊息性的摘要，對主類的內容提供一個概略性的檢視。

次類

21. 每一個主類包含一個或多個次類；次類是分類表的第三層階層。

- (a) 次類的類號：每一個次類的類號是由主類的類號後面加上一個大寫英文字母組成。

例：H01S

- (b) 次類的類名：次類的類名盡可能明確地表示該次類的內容。

例：H01S 利用受激發射之裝置

- (c) 次類索引：大部分的次類都有一個索引；該索引只是一種訊息性的摘要，對次類的內容提供一個概略性的檢視。分類表的電子版本允許使用者依照技術主題的複雜性順序，檢視該次類的內容（見下文第 52 段）。

- (d) 導引標題：當次類中的一大段內容與一共通的技術主題有關時，會在該段的起始處提供一標示該技術主題的導引標題。

目

22. 每一個次類細分成許多個「目」，分為主目（即分類表的第四層階層）與次目（即依附於分類表主目階層的較低階層）。

- (a) 目的類號：每一個目的類號是由次類的類號後面加上以斜線分開的兩組數字組成。

- (b) 主目的類號：每一個主目的類號由次類的類號後面依序加上一到三位數字、斜線及數字 00 組成。

例：H01S 3/00

- (c) 主目的類名：主目的類名明確地限定在包括該主目的次類所涵蓋的範圍內，有助於檢索的一個技術主題的領域。分類表內的主目的類號與類名以粗體印刷。

例：H01S 3/00 雷射器

- (d) 次目的類號：次目的是主目的細分類；每一個次目的類號是由次類的類號後面依序加上其主目的一到三位數字、斜線及除了 00 以外的至少兩位數字組成。

例：H01S 3/02

任何在斜線後的第三位或其後繼位數字，應該視為是前一位數字的十進位細分數字，例如：3/036 會在 3/03 之後和 3/04 之前找到；3/0971 會在 3/097 之後和 3/098 之前找到。

- (e) 次目的類名：次目的類名明確地限定在包括該次目的主目所涵蓋的範圍內，有助於檢索的一個技術主題的領域。次目的類名之前會加上一個或多個圓點，以表示該次目的階層位置，也就是表示每一個次目的是

在離其最近且少一個圓點的上位階層的次目的細分類（見下文第 25 至 28 段）。次目的類名通常是以大寫字母開頭的完整詞句^{*}。然而，如果一個次目的類名可以理解為上一階層且少一個縮排的目類名的延續，則該類名以小寫字母為開頭。在所有的情況下，次目的類名解讀時必須依附且受限於其所依據縮排的所有上位階層目的類名。

例：H01S 3/00 雷射器

H01S 3/14 · 按所用激勵介質的材料而區分者

3/14 的類名（英文以小寫字母開頭）讀作：「按所用激勵介質的材料而區分的雷射器」。

例：H01S 3/05 · 光學諧振器的結構或形狀

3/05 的類名是完整的詞句（英文以大寫字母開頭），但是由於它的階層位置，此目是被限定為雷射器的光學諧振器的結構或形狀。

完整的分類號

23. 一個完整的分類號由代表部、主類、次類以及主目或次目的類號組合而成。

例：

A	01	B	33/00 主目 — 第四階層
部 — 第一階層			或
	主類 — 第二階層		33/08 次目 — 較低階層
		次類 — 第三階層	
			目

^{*}此為分類表英文電子版的情形，中文印刷版無法採用這種方式。

第三章 分類表的階層結構

階層結構的原理；IPC 的兩種版本－核心版、進階版

24. IPC 是一種階層的分類系統；較低階層的內容，是從屬於較高階層的內容的細分類。

階層結構的原理

25. 分類表利用許多階層來分割整體技術知識，該些階層按遞降次序分成部、主類、次類、主目與次目。
26. 各次目間的階層完全由次目的類名前面的圓點數目決定，也就是以縮排的程度決定，而不是根據次目的編號來決定。

例：G01N 33/483 · · 生物物質的物理分析

33/487 · · · 液態生物物質

33/49 · · · · 血液

33/50 · · 生物物質，例如血液，的化學分析

此例顯示，具有三位數字、三個圓點的次目 33/487，其階層高於具有兩位數字、四個圓點的次目 33/49；而具有三位數字、兩個圓點的次目 33/483 和具有兩位數字、兩個圓點的次目 33/50，兩者的階層為相同位階。

27. 為了避免重複敘述，次目的類名前面的圓點也作為替代其較高階層（較少縮排）目的類名。

例：H01S 3/00 雷射器

3/09 · 激勵之方法或裝置，例如泵激勵

3/091 · · 應用光泵者

3/094 · · · 利用相干光

如果是沒有使用階層，則次目 H01S 3/094 的類名就須要寫成：「利用相干光光泵激勵的方法或裝置的雷射器」。

28. 在下面的範例中，說明了有關六點次目 H01F 1/053 的階層結構：

部： H 電學

類： H01 基本電氣元件

次類： H01F 磁體

主目： H01F 1/00 依所用磁性材料區分的磁體或磁性物體

- 1 點次目： 1/01 · 無機材料
- 2 點次目： 1/03 · · 以矯頑磁性為特徵
- 3 點次目： 1/32 · · · 硬磁性材料
- 4 點次目： 1/04 · · · · 金屬或合金
- 5 點次目： 1/047 · · · · · 以成份為特徵的合金
- 6 點次目： 1/053 · · · · · · 包含稀土金屬

次目 H01F1/053 實際上是關於：「以矯頑磁性為特徵的無機材料磁體，尤其是特別包含稀土金屬的硬磁性材料所組成者」。

IPC 的兩種版本

- 29. 為了滿足不同類型的使用者的需求，IPC 現在是一種包含核心版與進階版的二階系統。以下所述的分類表的原理與規則同等地適用於這兩個版本；然而，核心版與進階版各有不同的修訂程序；修訂同時會確保兩個版本的相容性。

核心版

- 30. 專利局必須至少依據核心版分類其公開的專利文件。核心版是用於一般的資訊目的，例如用於資訊的傳播、以及用於檢索較小的、國內的專利文獻資料集合。核心版只包含分類表中的高階層類目：部、主類、次類、主目、以及在一些技術領域中尚包含少數個圓點的次目。
- 31. （刪除）

進階版

- 32. 進階版是用於檢索較大的、國際的專利文獻資料集合。任何專利局都可以選用進階版分類其公開的專利文件。

進階版中所包含的比核心版更詳細的細分類類目，都與核心版相容，並且表示出更大量的細節內容（即增加了核心版 IPC 所無的次目）。一般來說，進階版包含核心版的所有類目；然而，相較於核心版，進階版修訂較為頻繁，在次類及主目階層可能會包含新增的類目；這些類目日後也將會成為核心版新版的內容。類似地，在特殊情況下，核心版也可能會仍然包含進階版已經刪除的類目。
- 33. （刪除）

第四章 分類表的呈現

導引標題；類名的表示；參見；附註

34. 為了讓分類表容易使用，除了有關分類類目的階層類名外，分類表本文中還提供了各種要件與指示。

主目的順序

35. 每一個次類中的主目的是基於協助使用者的目的，而依續編排。對於較新的次類，主目的編排一般是從複雜性最高或高度特化的技術主題開始排起，直到複雜性最低的技術主題（見下文第 52 段）。在較新的次類中，會有一個包括剩餘技術主題的主目（例如「其他類目不包括的（技術主題）」）編排在這些較新次類的最後位置。

導引標題

36. 在次類分類表中有許多連續的主目與一個共通的技術主題有關時，在這些連續主目中的第一個主目前面會加上一個「導引標題」。

「導引標題」是一個畫有底線的簡短說明，指出與其相關的所有主目的共通技術主題（例如主目 A01B 3/00 主目前面的導引標題「犁」）。這樣的標題所涵蓋這些連續的目的範圍是延伸到下一個導引標題或是一條橫黑線為止。使用橫黑線是表示黑線之後的主目或許多連續的主目，是與另一個技術主題有關，但並未提供導引標題，而是以橫黑線代替。（例如主目 A01B 75/00 後面的橫黑線）。在特殊情況下，也可以為單一主目提供一個導引標題。

類名的表示

37. 分類位置的類名可以用一段詞句或一些連結在一起的相關詞句來指出其內容（見下文第 61 段）。然而，類名也可用兩段或更多段詞句來指出其內容，各段詞句之間會以分號區隔。這種多段類名的每一個部分都應該視為獨立的類名。使用這種類型的類名是為須要同時描述不同類型的技術主題，而這些主題又無法方便地以單一詞句涵蓋。

例：A42C 5/00 帽子的配件或裝飾

A41D 10/00 睡衣褲；婦女（或孩子）穿的睡衣

參見

38. 主類、次類、主目、次目的類名、導引標題或附註（見下文第 41 段）之後，可能包含有一段括號內的詞句提及分類表的其他分類位置。這樣的詞句稱為「參見」，用來說明參見所指出的技術主題包括於其他一個或數個相關的分類位置。

例：A01F 7/00 脫粒機械（具有連枷者見 9/00）

參見的作用

39. 參見具有以下的作用：

- (a) **限制範圍**：這種類型的參見稱為限制參見；其明確地指明某一個技術主題應該被分到另一個涵蓋該技術主題的分類位置上，即使在參見本身所出現的分類位置的類名顯然也涵蓋該技術主題時亦同。這種類型的參見對於適當地了解及使用含有該類型參見的分類位置是非常重要的（例如主目 A01F 7/00）。

限制參見：

- (i) 將其所指的技術主題排除在該限制參見所處的分類位置所涵蓋的範圍之外—當該技術主題可以在參見指出的其他分類位置滿足該參見所處分類位置的所有必要條件及定義時，即藉由該其他分類位置涵蓋之；並且
- (ii) 指出這個技術主題所被分類的位置。

在分類定義中，限制參見以表格形式呈現，並且帶有一前置標題「本次類（或目）不包括：……」。

- (b) **指示優先**：當技術主題可以被分類到兩個分類位置時，或該技術主題以不同觀點來進行分類時，可以被分到兩個以上的不同分類位置，而這樣的技術主題又希望只能分類在這些分類位置的其中一個時，就要使用指定另一個分類位置「優先」的參見（例如主目 A01B 35/00）。像這樣的優先參見最常出現在次目階層；在某些情況下，在幾個目同樣涉及某一種技術主題的地方，可以在階層較高的類目後面加上一個附註代替（例如在次類 A61M 類名下面的附註（2））。事實上，優先參見是一種限制參見。

- (c) **導引**：在某些分類位置中，為了協助使用者分類或檢索，參見會指出在何處可以找到相關的技術主題（例如次目 A61H 33/14）。這類參見的例子有：

- (i) 出現在功能分類位置的參見：指出該功能分類位置涵蓋的技術主題，在專門適用、用於特殊目的或被歸入一較大系統時，所被涵蓋的分類位置（見下文第 85 至 87、89、90 段）；
- (ii) 訊息性參見：指出對於檢索可能是重要的技術主題的分類位置，然而該技術主題並未被涵蓋於該參見所處的分類位置的範圍。

限制參見（例如前述（a）和（b）所定義的）以不同的形式包含在分類表及電子階層中。為了同時增加有用的相關檢索資訊，並維持分類表的可讀性，導引參見將逐漸地自分類表中移除並且轉移到 IPC 的電子階層中（見下文第 48 段）。

參見的使用與解釋

40. 以下是幾點關於參見的使用與解釋的詳細說明：

- (a) 參見通常位在所屬類名的後方；如果類名包括兩段以上詞句時，參見會放在與其相關的最後一段的後面。比較特殊的情況是，參見有時與所有前面各段的類名都沒有關聯；但是，如果有這種情況，可以從上

下文很明顯地發現。

例：A47C 椅子（專門用於車輛之座椅見 B60N 2/00）；沙發；
床（一般室內裝飾品見 B68G）

- (b) 一個在主類、次類或目的類名後面的參見，與該主類、次類或目的所有較低階層的分類位置都有相關。
- (c) （刪除）
- (d) 在分類表的 PDF 版本中，參見所處的分類位置，與其所提及的分類位置，如果位於相同次類內，則該參見只引用目的類號而不提及該次類的類號。

例：B62L 3/00 制動器執行機構（用於反蹬控制制動器之執行機構見 5/00；波頓機構見 F16 C1/10）；及其配置

- (e) 被參見引用的目通常是最相關的目，但並非一定是唯一相關的目。尤其是要留意與被引用目有階層關係的各個目。
- (f) 當有兩個或兩個以上的技術主題與同一個分類位置有關時，在參見中該多個技術主題之間會以逗號分開*，並將相關的分類號放在參見的末端。

例：A01M 21/00 消滅無用植物（例如雜草）之設備（殺蟲劑，植物生長控制劑見 A01N 25/00）

- (g) 多個參見彼此與不同的技術主題相關，因而指出不同的分類位置時，各參見之間會以分號隔開，並且應該個別解讀。

例：A01K 1/00 動物之房舍；所用設備（建築結構、建築特徵見 E04；建築通風見 F24 F）

有一種例外的情況為，指出不同分類位置的多個參見，其用語文字大部分相同，此時相同部分的文字，只會敘述一次並且以逗號將不同的類號隔開。

例：A01H 3/00 改良表現型之過程（4/00 優先；影響植物的生長但又不產生新植物之非化學方法見 A01G 7/00，化學方法見 A01N 25/00 至 65/00）

附註

41. 附註是用來定義或解釋分類表的專門詞彙、短句或分類位置的範圍，並且說明技術主題該如何分類。附註可以與部、次部、主類、次類、導引標題或目結合使用。
42. 例：F42 附註：本主類也包括具有模擬器之練習或訓練工具，但一般之模擬器見 G09。
43. B22F 附註：「金屬粉末」包括含有相當大比例之非金屬材料的粉末。

* 中文版以頓號「、」分隔。

44. B01J 31/00 附註：於本目內，從分類意義上可不必考慮水之存在。

附註只適用於與其相關的分類位置及其細分類，並優先於與其相牴觸的一般指示。例如次類 C08F 類名下面的附註（1）優先於 C 部類名後的附註，而使後者無效。

與分類表的部、次部、或主類階層有關的附註的任何資訊，也都包含在次類定義（見下文第 45 至 47 段）內，而這些定義所涵蓋的範圍會受到該資訊的影響。

第五章 使用者資訊

版本修訂的指示；IPC 的電子階層－分類定義、訊息性參見；
化學式與圖解說明；主目的標準化排序

有關先前各版本修訂的指示

45. 為了協助使用者，分類表的本文藉由下述方式來說明相較於先前各版次或版本，分類表的內容做了何種變更。

分類表中使用了以下的指示方式：

- (a) 以斜體字^{*}表示的類目，表示其相較於前一個版次或版本而言，

- (i) 是新增的，或
- (ii) 其「檔案範圍」（「file scope」，見下文第 73 段）已經變更，或
- (iii) 已被刪除（見下文（d））。

在上述（i）或（ii）的情況，以斜體字表示的類目後面有一個記在方括號內，表示修訂的「版本標示」（見下文（b））。

- (b) 「版本標示」指出，類目起始新增的版次或版本、以及類目其「檔案範圍」變更的版次或版本；例如[4]或[2008.01]。然而，有一個例外的情形是，表示[IPC-2006]版修訂的版本標示為[8]
- (c) 同一個類目的後面，可以有兩個或多個記在方括號內的版本標示。為了呈現的方便，類目後只顯示最後一個版本標示；然而使用者可以依其需求顯示全部的版本標示（例如藉由移動游標到該版本標示）。
- (d) 被刪除的目的類號，會以斜體字^{*}標明該類號所包含的技術主題在目前使用的版次或版本調整到何處，或在何處包含該技術主題。

先前版次或版本中已經刪除的目的類號不會再出現在目前使用的版次或版本之內。

46. （刪除）

IPC 提供的額外資訊

47. 除了提供各類目的內容，分類表網路版還提供了用圖解說明 IPC 類目或是更詳盡解釋類目的各種資料，以期能增進對 IPC 的瞭解與使用。

^{*}中文版不採用這個方式。

分類定義

48. 雖然分類位置涵蓋的範圍可以從分類類名結合相關的參見與附註來確定，但還是建議使用分類定義來闡明分類位置所適用的技術主題的適切範圍。分類定義提供了關於分類類目的額外資訊，並且用來闡明該類目的內容，但是並不會改變該類目涵蓋的範圍。
49. 分類定義是依照一種結構化的定義格式來制定，其最重要的部分是提供分類位置涵蓋的範圍更詳細解釋的定義敘述。定義敘述所使用的相關字彙與詞句，可以作為分類類名使用文字的替代用語，並且可以在分類到該分類位置的專利文件中見到。
- 分類定義還包括其他部分，例如與分類類名結合的限定性參見、訊息性參見的解釋、影響分類位置的特殊分類規則的解釋、與分類位置中使用術語的定義。
50. 目前只有部分的次類與目有分類定義。隨著 IPC 進一步的發展，未來會對所有的次類以及適合的主目與次目，制定詳細的分類定義。

訊息性參見

51. 用來指出對於檢索可能是重要的技術主題位置的訊息性參見，目前正逐漸地導入分類定義中。這些訊息性參見並不是用來限縮與其相關分類位置涵蓋的範圍，而僅為了有助於專利的檢索。

化學式和圖解說明

52. 在 IPC 內關於普通化學和應用化學的部分，對分類位置內容提供的一種視覺化表示的化學結構式，極具參考價值。當有必要時，在分類表中的少部分分類類目，會導入化學結構式來定義其涵蓋的範圍或用來解釋其下屬階層類目涵蓋的範圍(例如主目 C07D 499/00)。
53. 在 IPC 的電子階層中，導入了許多額外的化學結構式。對於分類表的化學部分，這些化學結構式可以用來提供圖解說明(一般是用舉例的方式)，並且用來幫助了解其內容。化學式可藉由瀏覽相關分類類目提供的超連結而獲得。
54. IPC 的電子階層也導入其他解釋性的圖解說明(例如主目 F23B 50/00 的圖解說明)。

主目標準化排序

55. 在 IPC 次類中的主目，其類號的排序一般不是標準化的。為了在分類程序中提供額外的協助，在電子階層中導入了 IPC 次類的主目標準化排序這種另外的呈現方式。

主目標準化排序的原則，是由技術主題複雜性較高的依序排到複雜性較低的，由技術主題為特殊性的依序排到非特殊性的。

在分類表電子版中，依照使用者的選擇，次類的各個主目可以用類號數值的次序排序或用標準化排序的方式顯示。

第六章 術語

標準詞語；術語彙編

標準詞語

56. IPC 中已經能對少部分的字詞用語進行標準化。以下是在分類表本文中使用的標準詞語的說明。在分類表電子版本本文中出現的標準詞語，可以用所提供的超連結獲得其說明。

「包括於」

57. 當提到技術主題是「涵蓋於」或「涵蓋在」(covered by/in) 某個分類位置上時，其意是指該技術主題具有能被分類在該分類位置的特徵（例如主目 A41F 18/00）。詞語「包括於」(provided for) 與「涵蓋於」具有相同的含義（例如主目 B60Q 11/00）。

用於指示剩餘技術主題的詞語

58. 出現在主目類名中的詞語「其它類目所不包括的」(not otherwise provided for)或類似詞語，是指：「同一個次類中的其他主目、或其它次類都不包括的」(例如主目 B65D 51/00)，這同樣適用於在一個主類或次類的類名中出現這個詞語的情形。然而，如下文第 69 段所說明的，在主目的類名中使用這個詞語不會擴大次類涵蓋的範圍。
59. 在類名中有詞語「…目中所不包括的…」(...not provided for in groups...)的目，其所包括的技術主題，不包括於該類名中所提及的各目中（例如主目 B05C 21/00）。在類名中有詞語「其他的…」(Other...)的目，其所包括的技術主題，不包括於其它相關的各目（其它相關的各目，例如在分類階層上與該目具有相同位階、且屬於相同次類或目的其他相關各目）中（例如主目 A41F 13/00）。
60. 許多次類的分類表包含一個剩餘主目，提供予該次類所涵蓋的某些技術主題，該某些技術主題並不包括於該次類的其他主目。該剩餘主目通常位於次類的最後。

用於指示結合技術主題的詞語

61. 在一些次類中，有些主目指明其所包括的技術主題為「…包括於前面一個以上的主目內…」(...covered by more than one of main groups ...)，或類似的字詞用語)；這些主目只包括含有多種特徵的結合的技術主題，而該多種特徵並未整體地包括於同次類內前面已指明的單一主目，例如 C05B 21/00。此外，在許多次類中，有些主目指明其所包括的技術主題為「…不包括於任何單一主目內…」(...not covered by any single one of main groups...)，或類似的字詞用語)；這種類型的主目可以提供予以下兩種技術主題：
- 含有多種特徵的結合的技術主題，而該多種特徵並未整體地包括於同次

類內前面已指明的單一主目；與

—在所指明範圍內的任何主目都不包含的技術主題。

「即」、「例如」

62. 詞語「即」(i.e.) 具有「等於」(equals) 的意思；用「即」連接的兩個詞句，意義相同，彼此互為對方的定義。

例：A01D 41/00 聯合收割機，即與脫粒裝置聯合的收割機或割草機

63. 詞語「例如」(e.g.) 不會對其前面詞句的意義加以限制，而是藉由給出一個或多個範例來簡單地解釋該詞句。這個詞語用於以下的目的：

(a) 用來為先前的字詞文字所包括的技術主題提供一個典型的說明。

例：A42C 5/00 帽子之裝配及裝飾，例如帽帶

(b) 用來讓使用者注意下述事實：在「例如」後面提到的範例必然包括於前面的字詞文字中，即使這些範例從該字詞文字中可能不是很容易地可以看得出來。

例：B62B 7/00 兒童車；搖籃車，例如玩偶的搖籃車

(c) 用來指出包括於目內的主題，而該目沒有其他包括該主題的相關細分類目。

例：G02B 6/122 . . . 基本光學元件，例如傳導光的光路

6/124 測地透鏡或集成光柵

6/125 彎曲、分支或交叉

「A 和 B」、「A 或 B」、「或 A 或 B，但不是兩者」

64. 詞語：

—「A 和 B」(A and B) 要求在同一個範例或實施例中，A 和 B 都存在；

—「A 或 B」(A or B) 意指在同一個範例或實施例中，只有 A 存在或只有 B 存在，或是 A 和 B 兩者都存在；

—「或 A 或 B，但不是兩者」(either A or B, but not both) 意指在同一個範例或實施例中，只有 A 存在或只有 B 存在，但不是 A 和 B 兩者都存在。

「一般地」、「本身」、「專門適用於」

65. 詞語「一般地」(in general) 是使用在當所指明的物，只考慮其特性，而忽視其任何特定應用，或不專門適用於任何特別用途或目的，如下文第 85 段 (a) 所定義。

66. 詞語「本身」(per se) 是關於只與一個技術主題本身有關；與這個詞語相對的是，該技術主題是作為一個組合體的一部分。

例：次目 G01T 3/08 包括用半導體探測器測量中子輻射，其參見（半導體探測器本身見 H01L 31/00）指只與半導體探測器相關的技術主題包括於次目 H01L 31/00 中；當技術主題是關於半導體探測器與其它裝置元件的組合體，用來測量中子輻射時，則分類在次目

G01T 3/08。

67. 詞語「專門適用於」(specially adapted for) 是使用在當所指明的「物」，為了特定用途或目的而被修改調整或特別構建的時候，如下文第 85 段 (b) 所定義。

例：A47D 兒童專用之傢俱

A01K 63/02 · 專門適用於運輸活魚之容器

「或類似的」

68. 有時候，詞語「或類似的」(or the like) 會用來強調所述的分類位置，不限於只包括如類名的用語文字所指明的特定技術主題，該分類位置還包括實質上具有相同特徵的類似技術主題。

例：A01D 3/00 用於長柄大鐮刀、鐮刀或類似刀具的無磨料刃磨裝置

術語彙編

69. 在本指南的最後有術語和詞語兩部分的術語彙編。術語彙編的第一部分包含本指南中與分類原則和規則有關，經常使用的分類術語與詞語。術語彙編的第二部分包含使用於分類表中的技術術語詞語。

第七章 分類位置的範圍

次類；主目；次目

70. 任何一個分類位置涵蓋的範圍，都必須在其所從屬上位階層分類位置的範圍內作解釋。
71. 部、次部和主類的類名只是概略地表示其內容，不會精確地去定義落於該類名的一般表示範圍內的技術主題。一般來說，部或次部的類名，只是非常不嚴謹地表示該部或次部所涵蓋技術主題範圍的概略本質，而主類的類名則是其所屬各次類所包括的技術主題一個全面性的表示。

反之，分類表的目的是藉由各次類的類名，並結合相關的任何參見、定義或附註，盡可能精確地定義該次類所涵蓋技術主題的範圍。主目和次目的類名也是藉由結合相關的任何參見、定義或附註，精確地定義該目所包括的技術主題（見上文第 28 段引用的範例）。

次類

72. 一個次類涵蓋的範圍是從以下各點綜合起來確定的：
- (a) 次類的類名：用少量的文字盡可能準確地敘述分類表包含的整體知識中，一部分內容的主要特徵，這部分內容就是與其所屬各目有關的次類的範圍。
 - (b) 次類的類名或其主類的類名後面的任何限制性參見：這些參見指示該類名所敘述的某些部分，是包括於其他次類內，而被排除於該次類的範圍。

這些分入其他次類的部分，可能佔了該類名所敘述範圍的很大部分；因此，那些限制性參見在某些方面來說，與該類名本身同樣重要。例如次類 A47D「專門適用於兒童之傢俱」，這個類名所包括的主題的一大部分是學校中的課桌椅；然而，從參見指出，該部分內容應該自該次類中排除，分入次類 A47B 專門的目之內，從而改變了次類 A47D 所涵蓋的範圍。
 - (c) 在次類內各目後面出現、以及將技術主題歸於另一個主類或次類的任何限制性參見，也會限縮次類涵蓋的範圍。例如次類 B43K「書寫或繪圖用具」，主目 1/00 的參見指出，用於指示器或記錄器的筆尖應該分類在 G01D 15/16，從而縮小了次類 B43K 類名所涵蓋技術主題的範圍。
 - (d) 次類的類名或其從屬主類、次部、部的類名後面出現的任何附註：這些附註定義了類名使用的術語或意涵，或是闡明該次類與其他分類位置之間的關係。

例：

- (i) 包含主類 F01 至 F04 的次部，其類名「發動機或泵」後面的附

註，定義了整個次部之內的術語或意涵。

- (ii) 次類 F01B 類名後面的附註 (1)，定義了該次類涵蓋的範圍與次類 F01C 至 F01P 的關係。

- (iii) C 部類名後的附註，定義了各類元素。

次類類名有時候不包含所屬全部主目的類名。然而必須理解的是，一個次類涵蓋的範圍必然包含其主目的類名所特別陳明的全部技術主題。

- 73. 當某一次類具有分類定義時，可對該次類所涵蓋的範圍提供較為詳細的說明。特別是，分類定義具體地指明了，綜合次類所涵蓋的範圍加上各主目的類名所指出的特定技術主題的明確界線。

主目

- 74. 主目涵蓋的範圍應該只在所從屬次類涵蓋的範圍之內作解釋（如上文所述）。在此條件下，主目涵蓋的範圍，是藉由所有與該主目或與包括該主目的導引標題相關的參見或附註調整的主目的類名確定。例如一個次類中有關「軸承」的一個主目，該次類的類名已經被限制為使用於一種特殊設備，則該主目應該解讀為只包括該設備專屬特有軸承的各種特徵，例如在該設備中軸承的配置。

須要注意的是，導引標題只是提供資訊，通常不會影響其所包括各目涵蓋的範圍。透過主目的分類定義，可以提供主目涵蓋的範圍較為詳細的說明。

次目

- 75. 次目涵蓋的範圍同樣地應該只在所從屬的次類、主目與其上位任何階層次目涵蓋的範圍之內作解釋。在此條件下，次目涵蓋的範圍是藉由所有相關的參見或附註調整之後的類名決定。

例：B64C 飛機；直昇機（氣墊車見 B60V）

5/00 穩定面（附裝穩定面至機身上見 1/26）

5/06 · 垂直穩定面（機翼專用者見 5/08）

5/08 · 安裝在機翼上或靠機翼支承者

5/10 · 可調者

5/12 · · 用於在機身或短艙的對面或內部縮回者

- (a) 主目 5/00 應該在次類的類名涵蓋的範圍之內作解讀，即指「飛機或直昇機的穩定面」。另外，次類 B64C 類名後面的參見（氣墊車見 B60V），指出所有關於氣墊車的技術主題應該分類到次類 B60V 之內；因此，關於主目 5/00 及其所屬的全部次目，氣墊車穩定面的內容，應該分類到次類 B60V。此外，主目 5/00 後面的參見（附裝穩定面至機身上見 1/26），指出與「穩定面附裝到機身」相關的技術主題都應該分類到次目 1/26。
- (b) 主目 5/00 縮排的次目 5/06，應該解讀為：「飛機或直昇機的垂直穩定面」。而且，次目 5/06 類名後面的參見（機翼專用者見 5/08），指出有

關「機翼專用之垂直穩定面」，應該分類到次目 5/08。

(c) 相似地，次目 5/08 與次目 5/06 都是主目 5/00 一個圓點縮排的次目，其中 5/08，應該解讀為：「飛機或直昇機安裝在機翼上或靠機翼支承的穩定面」，而次目 5/10 的內容應該解讀為：「飛機或直昇機的可調穩定面」。

(d) 次目 5/12 是從次目 5/10 縮排的次目，其應該在次目 5/10 涵蓋的範圍之內作解讀，即指：「用於在機身或短艙的對面或內部縮回之飛機或直昇機的可調穩定面」。

76. 當一個目細分次目時，其所含的每一個次目只包括該目（自被其上位階層縮排後）涵蓋領域的一個特殊部分；因此，一個目可能具有一個或多個縮排的次目。每一個次目主要設計為，提取一個在該領域內技術主題定義明確的部分，用來作為一個獨立的檢索領域。因此，任何目都是用來分類落入其涵蓋範圍內、但是卻沒有被該目包含的任何次目所指明的技術主題。這種剩餘技術主題稱為該目的「檔案範圍」(file scope)。如果一個目沒有細分次目，其涵蓋的範圍則與檔案範圍相同；當該目細分次目後，該目涵蓋的範圍仍然不變，然而其檔案範圍則會被修改調整。

77. 相較於其從屬上位階層的目，任何次目涵蓋的範圍是由該次目的類名所指明的一個以上的必要特徵所決定。有以下兩種情況：

(a) 次目的必要特徵在其上位階層的類名中沒有表示。

例：H01F 5/00 線圈

H01F 5/02 · 繞於非磁性支架上者

(b) 次目的必要特徵在上位階層的類名中已經有表示。

例：B01D 35/00 其他過濾裝置;用於過濾的輔助裝置；過濾器外殼結構

B01D 35/30 · 過濾器外殼結構

第八章 分類的原則

發明資訊；附加資訊；發明的技術主題；發明技術主題在分類表中的位置；功能分類位置和應用分類位置；發明技術主題的分類

78. 如上文第 6 段所述，分類表的主要目的是為了幫助技術主題的檢索。因此，分類表的設計與使用方式為：「同一個技術主題，都分類在同一個分類位置」「從同一個分類位置，檢索出同一個技術主題」；並且，該分類位置是與被檢索的技術主題最相關者。
79. 在專利文件中可以發現兩種類型的資訊，「發明資訊」與「附加資訊」。這些詞語的意義在下文第 77 至 80 段作解釋。對於這兩種類型的資訊，分類號選擇的規則是相同的（見下文第十一章）。雖然本指南經常只提及發明或發明的技術主題，但必須理解的是，本指南的詮釋同樣地適用於附加資訊所包括的技術主題。

發明資訊

80. 發明資訊是指在專利文件全部揭露的文件中（例如說明書、圖式、申請專利範圍），超出現有技術水準的技術資訊。在現有技術水準的背景中，發明資訊是以專利文件的申請專利範圍作為導引，並適當地參考說明書與圖式來決定的。
81. 「超出現有的技術水準」是指專利文件所特定揭露所有具有新穎性和進步性的技術主題，該技術主題不屬於先前技術的部分，即專利文件的技術主題與已經為公知的全部技術主題的集合之間的差異。

附加資訊

82. 附加資訊是指並非不重要的技術資訊，其本身並沒有超出現有的技術水準，但是對於檢索人員可能是有用的資訊。
83. 附加資訊可以藉由確認被分類技術主題的相關資訊（例如組合物或混合物的成分、方法或結構的要素或組成部分、或其用途或應用），以作為發明資訊的補充。

發明的技術主題

84. 發明的技術主題可以是程序方法、產品、設備或材料（或其使用方法或應用方法）。這些通常用於表示技術主題類別的術語，應該以其最廣的涵義來解釋，如以下的範例所示：
- (a) 程序方法的範例：聚合、發酵、分離、成型、輸送、紡織品的處理、能量的傳遞和轉換、建築、食品的製備、測試、操作機器的方法與機器的運作方式、資訊的處理和傳輸。

- (b) 產品的範例：化合物、組合物、織物、製造的物品。
 - (c) 設備的範例：化學製程或物理製程所用的裝置、工具、器具、機器、執行操作的裝置。
 - (d) 材料的範例：混合物的成分。
85. 應該注意的是，一個設備，可以視為是藉由一種方法生產的一種產品。然而，術語「產品」只是用於表示某一種方法的結果，而不去關心該產品其後的功能如何，例如一種化學或製造方法的最終產品；術語「設備」則是與一種預期的用途或目的結合的，例如用於產生氣體的設備、用於切割的設備。材料則是本身就可以構成產品。

發明技術主題的分類位置

86. 分類表的設計是，使發明實質上相關的任何技術主題，盡可能作為一個整體技術進行分類，而非對各組成部分個別分類。
87. 然而，如果發明的技術主題的各組成部分本身超出現有的技術水準，即為具有新穎性和進步性的技術主題，則該些組成部分也會構成發明資訊。

功能分類位置與應用分類位置

88. 在專利文件中所涉及的發明的技術主題，是與物的本質特性或功能有關，或是與物的使用方法或應用方法有關。在本文中的術語「物」是指任何有形的或無形的技術事物，例如程序方法、產品或設備。上述事實已經反映在分類表的設計中，其提供了以下的分類位置：
- (a) 「一般」的物，即該物的特徵與其本質特性或功能有關，而與該物在一個特定領域的用途無關，或是在不考慮該物在該領域用途的說明的情況下（即該物不專門適用於該領域的用途），在技術上不影響該物。
 - 例：(1) F16K 為以結構或功能方面為特徵的各種閥的類目，該結構或功能不與流過該閥的特定流體（例如油）的特性、或以該閥為構成部件的任何系統的性質有關。
 - (2) C07 為以其化學結構，而不以其應用為特徵的有機化合物的類目。
 - (3) B01D 為一般的過濾器的類目。
 - (b) 「專門適用於」一種特定用途或目的物，即為特定用途或目的而修改調整或特別製造的物。
 - 例：A61F 2/24 是專門適用於植入人體心臟的機械閥（心臟瓣膜）的分類位置。
 - (c) 物的特定用途或應用。
 - 例：專門適用於特定的目的，或與其他設備結合的過濾器，分類在應用分類位置，例如 A24D 3/00、A47J 31/06。
 - (d) 將物歸入一個較大的系統。

例：B60G 為將葉片彈簧歸入機車車輪懸架中的類目。

89. 上述 (a) 類的分類位置稱為「功能分類位置」。上述 (b) 至 (d) 類的分類位置稱為「應用分類位置」。
90. 一個分類位置 (例如次類)，相對於分類表的其它分類位置，並非絕對是功能性或應用性。

例：雖然 F16K (閥，…等) 與 F16N (潤滑) 二者都是功能性次類，然而在 F16N 有專門適用於潤滑系統使用的閥的應用分類位置 (例如 F16N 23/00—控制閥的專門應用)；相反地，在 F16K 也有閥或滑閥潤滑的特徵的應用性位置 (例如 F16K 3/36—關於潤滑的特徵)。

此外，詞語「功能分類位置」與「應用分類位置」不可以視為是絕對的。因此，一個特定的分類位置可能比另一個分類位置更為功能性，卻比其他的另一個分類位置較不為功能性。

例：F02F 3/00 是關於用於一般燃燒發動機的活塞，因此與明確指示為用於燃燒發動機的旋轉活塞的 F02B 55/00，相較是更為功能性，然而對關於一般活塞的 F16J 相比是較不為功能性。

發明技術主題的分類

概述

91. 準確地認定每一個發明實質上相關的技術主題是非常重要的。因此，應當注意上文第 81 至 85 段所列出的物，以確定其在分類表中適當的分類位置。

例：如果一份專利文件揭露了活塞，則應該注意發明的技術主題是否為活塞本身，或該技術主題不在於活塞本身，而是例如活塞在特定設備上的專門應用、或活塞於一較大系統 (例如在內燃機中) 內的配置。

92. 發明資訊經常只與一個特定應用領域有關，而應用分類位置可以用來完全包括這些技術主題的分類。功能分類位置包含一個更廣的概念，其中技術主題的結構或功能的特徵，適用於不止一個應用領域，或在一個特定應用領域的應用，並不視為是發明資訊。

例：主目 C09D 5/00 包括多種應用性的塗料組合物 (例如 C09D 5/16 包括防污塗料)；主目 C09D 101/00 至 201/00 包括塗料組合物的功能性方面，即組合物所基於的聚合物。

93. 當一個技術主題不清楚是否應該分類到功能分類位置或應用分類位置時，應該考慮以下幾點：

- (a) 如果有提到一種特殊應用，但卻沒有明確地揭露或完全確認，而分類表存在功能分類位置，則分類到該功能分類位置。這種情況大多可能是在廣泛地說明該技術主題有多種應用時。
- (b) 如果技術主題的必要技術特徵，既與物的本質特性或功能有關，又與其特定應用、或其專門適用於某較大系統、或其歸入一個較大系統中有關，則分類到功能分類位置與應用分類位置兩者 (如果分類表存在

這樣的分類位置)。

(c) 如果上述 (a) 和 (b) 指出的導引無法使用，則分類到功能分類位置與相關的應用分類位置。

94. 對一個較大的系統（組合體）視為一個整體技術進行分類的同時，每當其部件或零件也具有新穎性和進步性時必須注意，須要對該系統以及該些部件與零件兩者都進行分類。

例：當專利文件是有關於一種特定的物（例如葉片彈簧）安裝在一個較大的系統時（例如機車車輪懸架），該特定的物與該較大的系統產生關聯，此時應該將該特定的物分類到該系統的分類位置（B60G）。如果該文件也與該物本身有關（即葉片彈簧本身），並且該物具有新穎性和進步性，則也必須將該文件分類到該物本身的分類位置（F16F）。

未明確包括於分類表類名的技術主題類別

95. 從第 81 至 82 段可以明顯得知，發明的技術主題可以用不同的技術主題類別表示。如果是在其中某一個技術主題類別內，對於一種特定技術主題，沒有分類表的類名明確表示的分類位置時，則使用最適當的、現有用於其他技術主題類別的分類位置進行分類（特定情況見下文第 93 至第 99 段）。在此情況下，儘管該些分類位置的類名沒有直接說明該某技術主題類別適於分類到該些分類位置，然而可以藉由其他的方式指明，像是參見、附註、定義、或該些分類位置的分類表所提供類似技術主題的其他類目。

在相關位置的分類定義，對於分類表類名中沒有明確指明的相關技術主題類別，會為其提供關於適當的分類位置的特定資訊。

- 92'. 如果沒有相反指示，在 IPC 的各部所提及的化學元素週期系統是一個分為八族的系統，如下表所示；例如主目 C07F 3/00「含週期表第二族元素之化合物」，指的是 IIA 與 IIB 欄的元素。

週
期

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
IA	IIA	IIIB	IVB	VB	VIB	VIIIB		VIIIB		IB	IIB	IIIA	IVA	VA	VIA	VIIA	VIIIA

H 氫																	He 氦
Li 鋰	Be 鈹											B 硼	C 碳	N 氮	O 氧	F 氟	Ne 氖
Na 鈉	Mg 鎂											Al 鋁	Si 矽	P 磷	S 硫	Cl 氯	Ar 氬
K 鉀	Ca 鈣	Sc 釷	Ti 鈦	V 釩	Cr 鉻	Mn 錳	Fe 鐵	Co 鈷	Ni 鎳	Cu 銅	Zn 鋅	Ga 鎵	Ge 鍮	As 砷	Se 硒	Br 溴	Kr 氪
Rb 鉀	Sr 銻	Y 釷	Zr 鋯	Nb 鈮	Mo 鉬	Tc 錳	Ru 鈷	Rh 銠	Pd 鈀	Ag 銀	Cd 鎘	In 銦	Sn 錫	Sb 銻	Te 碲	I 碘	Xe 氙
Cs 鉯	Ba 鋇	Lanthanides 鐳系元素	Hf 鈹	Ta 鉭	W 鎢	Re 錒	Os 銱	Ir 銲	Pt 鉑	Au 金	Hg 汞	Tl 鉮	Pb 鉛	Bi 鉍	Po 鉈	At 砹	Rn 氡
Fr 鉷	Ra 鐳	Actinides 錒系元素	Rf 鈳	Db 鉨	Sg 𨭇	Bh 𨭉	Hs 𨭊	Mt 𨭋	Ds 𨭌	Rg 𨭍							

Lanthanides 鐳系元素	La 鐳	Ce 鈰	Pr 鐑	Nd 釹	Pm 鉕	Sm 釷	Eu 鈾	Gd 釷	Tb 鐿	Dy 鐳	Ho 釹	Er 鐿	Tm 釷	Yb 鐳	Lu 釷
Actinides 錒系元素	Ac 錒	Th 釷	Pa 鐳	U 鈾	Np 釷	Pu 鈾	Am 鋂	Cm 鋂	Bk 鐳	Cf 鈾	Es 鐳	Fm 鐳	Md 鐳	No 鐳	Lr 鐳

化學化合物

96. 當發明的技術主題是有關於一種化學化合物本身（有機、無機或高分子）時，應該依據其化學結構分類在 C 部。
- 當該技術主題又與一個特定應用領域有關時，如果該應用領域構成該技術主題的必要技術特徵，必須也分類到包括該應用領域的分類位置。
- 然而，當該化學化合物為公知，而且發明的技術主題是只關於該化合物的應用時，則只須要分類到包括該應用領域的分類位置。

化學混合物或組合物

97. 當發明的技術主題是有關於一種化學混合物或組合物本身，如果其分類位置存在時，應該依據其化學組成進行分類，例如 C03C（玻璃）、C04B（水泥、陶瓷）、C08L（有機高分子化合物的組合物）、C22C（合金）。如果這樣的分類位置不存在，則依據其用途或應用分類。如果該用途或應用同時也構成該發明技術主題的必要技術特徵，則該混合物或組合物須要依據其化學組成與其用途或應用兩者進行分類。
- 然而，當該化學混合物或組合物為公知，而且發明的技術主題是只關於其用途，則只須要分類到包該用途領域的分類位置。

化合物的製備或處理

98. 當發明的技術主題是有關於一種化學化合物的製備或處理的程序方法時，應該分類到關於該化合物的製備或處理程序方法的分類位置。如果這樣的分類位置不存在，則分類到該化合物的分類位置。

當從該製程方法得到的化合物也具有新穎性時，則該化合物也須要依據其化學結構進行分類。

發明的技術主題是有關於多種化合物的製備或處理的一般程序方法，如果其分類位置存在時，則須要分類到所使用程序方法的各目。

設備或製程方法

99. 當發明的技術主題是有關於一種設備，如果其分類位置存在時，則分類到該設備的分類位置。如果這樣的分類位置不存在，則將該設備分類到該設備所實施的程序方法的分類位置。

當發明的技術主題是有關於產品的製造或處理的程序方法時，分類在所實施的程序方法的分類位置。如果這樣的分類位置不存在，則將該產品的製造或處理的程序方法分類到實施該程序方法的設備的分類位置。

如果發明的技術主題不存在任何關於產品的製造（設備與程序方法）的分類位置，則將製造設備或製程方法分類到包括該產品的分類位置。

製造的物品

100. 當發明的技術主題是有關於一種物品時，應該分類到該物品的分類位置。如果該物品的分類位置不存在，則將該物品分類到適合的功能分類位置（即依據該物品所執行的功能），或是在該功能分類位置也不存在時，依據該物品的應用領域進行分類。

例：當待分類的物品是一種專門適用於裝訂書本的膠水分配器時，由於在分類表沒有書本裝訂用膠水分配器的專有分類位置，則須依據其功能（即「上膠」），進行分類，該膠水分配器會分類於主目 B42C 9/00「上膠或塗布專用於裝訂之黏合劑」

多步驟製程方法、工業成套設備

101. 當發明的技術主題是有關於一種多步驟程序方法或工業成套設備，而該程序方法或工業成套設備分別為由多個程序方法步驟或設備的組合體組成，則該技術主題應該視為一個整體技術進行分類，即分類在該組合體的分類位置，例如次類 B09B。

如果這樣的分類位置不存在，則分類到由該製程或成套設備所製得的產品的分類位置。

當發明的技術主題也是與該組合體的一種要素有關時（例如該程序方法的一個單獨步驟或該成套設備中的一個機器），則該要素也應該個別進行分類。

零件、結構部件

102. 當發明的技術主題是有關於一種技術主題（例如設備）的結構性或功能性的零件或部件時，應該使用以下的規則：

- (a) 只應用於或專門適用於一種技術主題的零件或部件，如果其分類位置存在時，則分類到該技術主題的零件的分類位置。
- (b) 如果這樣的分類位置不存在，該些零件或部件應該分類到該技術主題的分類位置。
- (c) 可作為不只一種的不同技術主題的零件或部件，如果其分類位置存在時，則分類到較一般特性的零件的分類位置。
- (d) 如果這樣較一般特性的零件的分類位置不存在，則該些零件或部件應該依據其所有明確應用的技術主題予以分類。

例：在次類 A45B 中，11/00 至 23/00 主目包括各種類型的傘，而 25/00 主目包括可應用於不只一種傘的零件。

一般化學式

103. 大批同類的化學化合物經常以一般化學式表示或列入申請專利範圍。一般化學式是以化學化合物類（genus）的形式表示，其至少一個組成部分是從一個選擇對象的特定集合中可變地選擇的（例如「馬庫西」式化合物請求項）。當有大量化合物落在這些一般化學式涵蓋的範圍內，並且個別地可分類到大量的分類位置時，一般化學式的使用會造成分類的問題。當這種情形發生時，只須要對檢索最有力的那些獨特的化合物進行分類。如果化學化合物是以一般化學式指明時，應該用以下的分類程序：

步驟一：所有具有新穎性和進步性的「完全確定」的化合物都要進行分類，如果它們是：

- (i) 明確地以化合物本身，或是在組合物中列入申請專利範圍，
- (ii) 一種列入申請專利範圍的程序方法的產物，或
- (iii) 上述兩種化合物的衍生物。

被認為是「完全確定」的化合物是指：

- (a) 其結構由明確的化學名稱或化學式確定，或能從其製備所用指明的反應物推導而得，且從選擇對象的列表對其進行選擇的結果不會多於一種，與
- (b) 該化合物是以物理性質（例如其熔點）為特徵，或是其製備過程描述於一個含有具體細節的實施例。

「只」以實驗式確定的化合物不被認為是「完全確定」的。

步驟二：如果沒有「完全確定」的化合物被揭露，一般化學式被分類到包括所有或大部分可能實施例的最明確的目（數個目）中。分類應該限制在單一或非常少數的目。

步驟三：除了上述的強制分類以外，當該一般化學式涵蓋的範圍內有其他化合物也很重要時，可以進行非強制分類。

當將所有「完全確定」的化合物分類到其最明確的分類位置會導致大量的分類號時（例如超過 20 個），分類人員可以減少分類號的數量。這種作法只有在下述情況下可以實施：當「完全確定」的化合物的分類會導致須要

分類到大量次目的分類位置，而該些次目其上一較高階層為同一目時，則該些化合物可以只分類到該較高階層的目。否則，該些化合物應該被分類到所有更明確的次目中。

組合庫

104. 由許多化學化合物、生物實體 (entities) 或其他物質構成的集合可以「庫」的形式呈現。

一個庫通常會包含龐大數量的成員，這些成員如果個別都可分類到大量的分類位置上，將會不必要地增加檢索系統的負擔。因此，只將那些像一般化學式的化合物一樣被認為是「完全確定」的獨特的成員，強制分類到包括它們的最明確目中，例如在 C 部中的化合物。庫作為一個整體技術，會分類到次類 C40B 中一個適當的目內。除了上述的強制分類以外，當庫中有其他成員也很重要時，也應該進行非強制分類。

第九章 多重分類；混合系統

技術主題的多方面分類；次級分類表；混合系統；索引碼的應用

105. 分類的主要目的是為了幫助檢索。按照專利文件內容所揭露的資訊，可能須要賦予一個以上的分類號。
106. 當許多不同的技術主題類別（例如程序方法、產品、設備或材料）構成發明資訊時，如果在分類表內有提供予該些類別的專門分類位置，則須要對專利文件進行多重分類。多重分類的另一個例子是，當發明技術主題的必要技術特徵與功能分類位置和應用分類位置兩者都有關時，就須要分類於這兩種類型的分類位置。
107. 當專利文件的附加資訊對於檢索也很重要時，宜使用多重分類或與索引碼（見下文第 108 至 112 段）聯合使用的分類來指明附加資訊，但這不是強制性的。

技術主題的多方面分類

108. 多方面分類是多重分類的特殊類型。該多方面分類應用在以其本質特性的數個方面為特徵的技術主題，例如以其本身的結構與其特殊用途或性質為特徵。只依據一個方面的特徵分類這樣的技術主題，會導致檢索資訊的不完全。所賦予的分類號，不應該侷限於分類表內只包括被確認的技術主題之某一方面的一個或數個分類位置。應該注意該技術主題的其他並非不重要的方面，可能須要分類到分類表中其他更多的分類位置。
109. 在 IPC 中會以附註指明那些特別希望使用多方面分類的分類位置。按照相關技術主題的本質，這樣的附註依據技術主題所指出的各個方面規定其強制分類，或包含對於多方面分類的建議，以增加專利檢索的效率。

次級分類表

110. 對於少數的技術主題，分類表提供了用於次級分類的次類。當技術主題已經依據其一個方面賦予主要的分類位置，依據該技術主題的另一個方面，這些次類用於進行強制性補充分類。這種用於次級分類的次類有 A01P（化學化合物或製劑的殺生、殺蟲驅避、害蟲引誘或植物生長調節活性）、A61Q（化學藥品或醫藥製劑之療效）、A61Q（化妝品或類似梳妝用配製品的使用）與 C12S（使用酶或為生物以釋放、分離或純化已有化合物或組合物之程序方法）。

混合系統；索引表

111. 為了提高分類表的效能，在分類表的一些特定部分內，引入了混合系統。這些混合系統只存在於 IPC 的進階版（見上文第 29 至 33 段）。

112. 各個混合系統是由其系統的分類表（scheme）和與其聯合使用的補充的索引表所組成。索引表是用來指明分類位置所未包含的方面。當須要在分類表混合系統的部分內分類時，首先賦予技術主題所有適當的分類號，其次，如果有可以用來確認能幫助檢索的資訊要素，再對於該些分類號中的一個或多個，從索引表選擇附加上與其聯合使用的任何適當的索引碼。
113. 索引碼的格式與分類號類似。如果是位於包含分類表的次類內，索引表都位於該次類的分類表之後，且其編號通常從 101/00 開始。一些次類只單純地用於賦予索引碼的目的，該些索引碼與一個或多個次類的分類號聯合使用；這些只包含索引表的次類，其類名也會指明其是與其他次類聯合使用。只用於賦予索引碼的次類，其編號系統通常與也包含分類表的次類的索引表相同（見次類 F21W 與 F21Y）；然而，有時候這些次類的編號系統，會使用與分類號類似的編號，例如 1/00（見次類 C10N、C12R、B29K、B29L）。
114. 索引碼必須與分類號聯合使用。在分類表中可能會使用索引碼的每一個分類位置都由附註指明。同樣地，每一個索引表前面的附註、類名或導引標題也會指明哪些索引碼應該與哪些分類號聯合使用。
115. 可能的話，索引表的編排格式都是以階層的方式排列，以方便呈現。當要在資料庫檢索引碼時，一些索引表的編號，是設計為檢索條件的輸入可以捨去索引碼斜線連同後續數字，即可執行檢索。

例（次類 C04B 的部分索引表）：

103/00 有效成分之功用或性質
103/10 · 加速劑
103/12 · · 定型加速劑
103/14 · · 硬化加速劑
103/20 · 延緩劑
103/22 · · 定型延緩劑
103/24 · · 硬化延緩劑
103/30 · 減水劑、塑化劑、混氣劑

索引碼的應用

116. 當為了檢索的目的，而欲確認已分類的發明技術主題的資訊要素時，可以應用索引碼。
117. 在索引表中，較高階層的目只能以剩餘主題的方式（即只用以表示其所屬細分類目未包括的特定特徵）利用。當對於一個技術主題的兩個或更多個有助於檢索的資訊要素賦予索引碼時，對於每個要素，應該使用包含該要素的最低階層的索引目。引用索引表內表示剩餘主題的主目為索引碼時，應該限制該索引碼是對檢索有幫助者。涵蓋範圍很廣或很籠統的主目主要是作為訊息性標題，不應該引用其作為索引碼。

例：一種連接法蘭凸緣的焊接程序方法，被敘述為可應用於鐵路軌道、結構樑及軌道車輪的製造。

在這個範例裡，B23K 101/26 和 101/28 分別應用於軌道與樑。雖然軌道車輪未包括於 101/00 所屬的各目內，而概括地包括在 B23K 101/00 中，但卻不應該引用這個索引碼，因為它太籠統，而無法產生對檢索有用的資訊。下面為所提到的索引表的節錄：

101/00 由軟焊、焊接或切割製成的製品

101/02 · 蜂窩結構

101/04 · 管狀或空心物品

101/06 · · 管子

101/08 · · · 有翅或肋者

101/10 · · 管線

101/12 · · 容器

101/14 · · 熱交換器

101/16 · 不定長度的帶或板

101/18 · 薄板

101/20 · 工具

101/22 · 網、金屬絲織物或類似物

101/24 · 構架

101/26 · 軌道或鋼軌類似物

101/28 · 樑

第十章 強制分類；非強制分類與索引

一般方法：強制分類；非強制分類；非強制索引；
專利文件於不同公開階段的分類程序

一般方法

118. 如上文第 77 至 80 段所說明的，專利文件原則上包括發明資訊，可能也包括附加資訊；該附加資訊為並非不重要的技術資訊，其本身雖然沒有超出現有的技術水準，但是對於檢索者可能會構成有用的資訊。
119. 發明資訊只由分類號表示。
120. 附加資訊可藉由分類號、索引碼或由兩者共同表示。分類表內任何分類位置的分類號，以及與那些分類號聯合使用的任何索引碼，都可以用來表示附加資訊。

強制分類

121. 依據《關於國際專利分類的史特拉斯堡協定》第 4 條第 3 款，專門聯盟的各國法定主管機關對專利文件進行分類時，應該表明「與專利文件有關的發明的完整分類號」。這意指對專利文件賦予表示發明資訊的分類號，是上述主管機關的義務。

非強制分類；非強制索引

122. 任何的附加資訊要是有可能有助於檢索的目的，最好都能夠賦予分類號或索引碼。為了協助分類人員，在一些特定的分類位置會提供關於使用非強制分類或非強制索引的建議。然而，這種建議並不會影響這種分類或索引的自由決定的屬性。

專利文件不同公開階段的分類程序

123. 如上文第 77 段所述，專利文件中所有的發明資訊都應該進行分類。依據被分類的專利文件的審查程序階段，準確的發明資訊也許還尚未完全確定。為了對幾種主要的專利文件的類型（授權專利、已檢索的公開申請案、未檢索的公開申請案）進行分類，下文第 121 至 130 段將概略地說明如何對該些發明資訊進行最佳近似的分類程序。

經檢索和審定後專利案件的分類

124. 專利文件中申請專利範圍所包括的所有技術主題，連同其構成部分或組成部分（各個次組合體），具有新穎性與進步性者，都必須視為發明資訊進行分類。分類應該基於每一個申請專利範圍內作為一個整體技術的技術主題，以及基於每一個申請專利範圍內發明的實施例。
125. 專利文件中揭露的任何未列入申請專利範圍的技術主題，具有新穎性與進

步性者，也必須視為發明資訊進行分類。

126. 如果有助於檢索的目的，最好將專利文件中申請專利範圍以內或以外揭露的所有附加資訊，賦予分類號或索引碼，來補充發明資訊。

經檢索但未審查的專利案件的分類，例如專利應用

127. 專利文件中所有申請專利範圍所包括的技術主題，連同其構成部分或組成部分（各個次組合體），經由檢索的結果，看似具有新穎性與進步性者，都必須視為發明資訊進行分類。
128. 專利文件中揭露的任何未列入申請專利範圍的技術主題，經由檢索的結果，看似具有新穎性與進步性者，必須視為發明資訊進行分類。
129. 如果有助於檢索的目的，最好將專利文件中申請專利範圍內或揭露的任何未列入申請專利範圍的附加資訊，賦予分類號或索引碼，來補充發明資訊。

未經檢索的專利案件的分類

130. 專利文件中所有申請專利範圍所包括的技術主題，連同其構成部分或組成部分（各個次組合體），須依據相關技術領域的專家分類人員的意見，將有可能具有新穎性與進步性者，都視為發明資訊進行分類。
131. 專利文件中揭露的任何未列入申請專利範圍的技術主題，須依據相關技術領域的專家分類人員的意見，將有可能具有新穎性與進步性者，都視為發明資訊進行分類。
132. 對於不是相關技術領域專家的分類人員，所有的申請專利範圍都必須用來確定待分類的技術主題。
133. 如果有助於檢索的目的，最好將專利文件中申請專利範圍以內或以外揭露的所有附加資訊，賦予分類號或索引碼，來補充發明資訊。

總結

134. 專利文件不應該視為單一的技術主體進行分類，而應該對專利文件中申請專利範圍內或揭露的不同的發明物，進行確認並個別賦予分類號。這些不同的發明物是由不同的申請專利範圍、可供選擇變化的技術對象、或不同技術主題的類別（例如產品與其生產方法）來表示者。
135. 當一件已公開申請案的分類已經完全確定，同一個專利局對於所受理與該已公開申請案相關的其他申請案中，未列入申請專利範圍的技術主題的發明資訊，不須要再進行分類（例如已公開專利申請案的分割案）。
136. 在分類人員確定一份專利文件內不存在發明資訊的情況下，至少仍應該賦予該專利文件一個作為發明資訊的分類號。在這種情形中，分類人員應該基於全部揭露的內容，確定其中最有助於檢索的部分進行分類。
137. 為了減少潛在不必要的分類號，可以在已公開的申請案於核准、檢索、審查或放棄時，重新檢視該申請案的分類，以確認或更改其分類號。然而，須要注意的是，一些智慧財產局對於一件專利申請案只會分類一次，當專利核准時，不會再重新考慮所賦予的分類號。

第十一章 選擇分類位置的規則

通用規則；優先規則；特殊規則

138. 如上文第 77 至 101 段所述，在決定專利文件須分類到何處之前，須要正確地確定該專利文件內的發明資訊與附加資訊。一經確定後，必須盡可能地將這些資訊進行完整地分類。某些特徵的分類位置存在或不存在，並不應該造成待分類資訊的概念的改變（見上文第十章）。

選擇次類

139. 因為 IPC 是一種階層的分類系統，對於發明技術主題的分類，可以使用與依循一個利用 IPC 階層結構，有系統地並逐步地確定適當的次類。首先確認相關的部，接著確認適當的次部和主類，然後在選定的主類之內確認最適合涵蓋該發明技術主題的次類。依循此方法時，應該記住的是，部、次部和主類的類名只是概略地指明其涵蓋的範圍。
140. 其他一些用來確定分類表相關次類的替代方法經常更有效率。這些替代方法有：
- (a) 利用以英文字母排序的 IPC 「關鍵詞索引」(Catchword Index)；
 - (b) 在 IPC 或「關鍵詞索引」內進行全文檢索；
 - (c) 檢視與技術主題最相關的專利文獻的分類號（例如利用相關的技術術語進行資料庫全文檢索），將所查得的文獻進行統計分析。

雖然，利用這些替代方法可能可以找到比次類更為特定的分類位置，然而，必須依據其上位階層的分類位置，檢查該分類位置涵蓋的範圍，並檢查 IPC 在包含該分類位置的特定領域的分類規則，以確認該分類位置與待分類技術主題的關聯性。

141. 利用上述方法確定次類之後，必須檢查該次類的範圍（見上文第七章「分類位置的範圍」）是否足以涵蓋待分類的技術主題。因此，如果有提供的話，應該同時參考該次類的類名後面的參見、附註與其分類定義。

選擇目

142. 選定適當的次類之後，應該依循利用 IPC 階層結構的程序，確定該次類內相關的主目和次目。應用該程序之前，首先須確定該選定的次類使用的一般分類規則（如下文所述的通用規則、首位規則與末位規則）為何，以及該次類是否在其部分內容內須應用特殊分類規則。
143. 本段以下的各段文字會說明一般分類規則之間的差異，然而，應該記住的是，一般規則都有以下的主要特徵：
- (a) 許多技術主題只完整地涵蓋在次類分類表的一個目之內；在這種情況下，將技術主題分類在該目，而不考慮在該次類中所使用的一般分類規則；

- (b) 如果專利文件揭露兩個或更多個發明的技術主題，則依據次類所使用的一般分類規則，分別對每一個技術主題進行分類；
- (c) 如果發明技術主題的一個次組合體，本身具有新穎性與進步性，也要依據次類所使用的一般分類規則個別進行分類。

只有在技術主題包括於次類中兩個或更多個目之內的情況下（即某些目具有潛在重疊的涵蓋的範圍或這些目只包括技術主題中的一些次組合體而不是技術主題本身），次類所使用的一般分類規則，對於確定相關的一個目或數個目才是重要的。

通用規則

144. 通用規則是 IPC 中「預設」的分類規則，在 IPC 中所有未指明使用優先分類規則或特殊分類規則的區域內採用。通用規則是基於分類表的設計原則：「同一個技術主題，都分類在同一個分類位置」（見上文第 75 段）。這個原則是假設 IPC 內的分類位置是互相排斥的。當情況不是這樣的時候，應該使用下文第 144 段（b）的原則。
145. 與下文第 146 至 154 段所述的首位與末位規則不同，IPC 內使用通用規則的區域，不採用一般優先規則。然而，以下的優先原則是用來限制不必要的多重分類以及選擇最適合表示待分類技術主題的目：
 - (a) 涵蓋技術主題複雜性較高的目，優先於涵蓋技術主題複雜性較低的目。例如涵蓋組合體的目優先於涵蓋次組合體的目，涵蓋「整個物」的目優先於涵蓋「零件」的目。
 - (b) 涵蓋技術主題專業性較高的目，優先於涵蓋專業性較低的目。例如特殊類型的目或解決特定問題的手段的目優先於較一般的目。

這些原則也是構成如上文第 52 段所述的主目標準化排序的基礎。因此，在許多情況下，可以使用標準化排序作為應用上述所解釋的優先原則的導引。然而，應該留意的是，標準化排序是列出在一個次類範圍之內所有主目的優先順序，例如在包括功能與應用方面的各目之間、複雜程度相似的各目之間或專業程度相似的各目之間，提供其優先順序。

在 IPC 內使用通用規則的區域，各目之間不應該採用優先排序，而是應該分類到所有適當的分類位置（例如見上文第 88 至 91 段）。當採用參見或局部優先規則時，該些參見與規則優先於一般優先原則。

146. 當對於以數個方面為特徵的技術主題進行分類時，或者是當對於檢索有用的資訊賦予附加的分類號時，應該採用多重分類原則（見第 102 至 107 段）。
147. 適當的次類選定後，可以利用以下步驟，從主目階層開始確認每一個階層詳細的分類位置：
 - (a) 檢視所有的目，確定是否只有一個目提供予待分類的技術主題。如果是這種情況，則對該目實施步驟（c）。
 - (b) 如果確定兩個或更多個目提供予待分類的技術主題，則應該使用上文第 142 段所述的原則作為分類的導引。
 - (i) 如果這些原則指明各目之間的優先順序，則必須選擇優先的目。

另外，如果認為有助於檢索的目的，也可對其他優先順序較低的目分類，例如執行布林邏輯檢索。然後，必須個別對每一個選定的目實施步驟（c）。

(ii) 如果使用這些原則無法確定各目之間的優先順序，則應該對每一個目個別實施步驟（c）。

(c) 對每一個目的下位階層的分類位置重複實施步驟（a）；如果有必要的話，也應該重複實施步驟（b），直到沒有提供予該技術主題的下一個階層的次目為止。

148. 在分類表內採用通用規則的區域，如果沒有提供組合體的特定分類位置，則依循如上文第 142 段所述的原則，依據其次組合體進行分類。依據該些原則，未被選定用於分類的次組合體，應該視為附加資訊進行分類。

優先規則

149. 在分類表內的某些區域須採用優先分類規則，其目的是為了提高分類的一致性。與通用規則相反的是，優先規則在分類表特定區域的各目之間提供一般優先規則。為實現這個目的，該些區域的分類表專門為這些特別規則進行改寫。即使這些區域採用一般優先規則，但是仍然可以使用多重分類，例如當必須對技術主題的不同方面進行分類時、或是當技術主題包含的附加資訊最好也進行分類時。這些採用優先分類規則的區域，會清楚地以附註標示在該分類規則涵蓋區域的第一個分類位置之前，或是標示在較高階層的分類位置。

首位規則

150. 在分類表內的某些部分須要使用首位規則。在採用該規則的地方，起始處會有如下的附註：「在本次類（主目或次目）中，在每一個階層，如無相反指示，分類到第一個適當的分類位置」，例如見 C40B 或 F23B 中的相關附註。依據該規則，發明技術主題的分類，須在每一個縮排層級依序地找出第一個包括該技術主題任何部分的目，直到選定用於分類的最下位縮排層級適當的一個次目為止。當專利文件揭露多個特定的技術主題時，每一個技術主題應該個別應用首位規則分類。

151. 分類表內採用首位規則的區域，包含一種各個目之間的標準化排序。該標準化排序依循下述原則：將複雜性較高或專業性較高的技術主題，自該區域的分類表的頂端開始排列，排到位於分類表較低位置的複雜性較低或專業性較低的技術主題。

152. 發明的技術主題選定適當的次類後，可以用以下的程序確認更細的分類位置：

- (a) 確定該次類中至少部分包括該發明技術主題的第一個主目；
- (b) 確定該主目的下一個階層，至少部分包括該發明技術主題的第一個一點次目；
- (c) 在次目的各個連續縮排層級，重複以上的步驟，直到確定包括該發明技術主題的最下位次目階層（即具有最多數目的圓點）的第一個次目

為止。

153. 在分類表內採用首位規則的區域，如果沒有提供組合體的特定分類位置，該組合體應該分類在包括其至少一個次組合體的第一個目。任何其他確定具有新穎性與進步性的次組合體，也必須依循首位規則的程序個別進行分類。對於可為檢索之重要資訊的次組合體，亦可以作為附加資訊進行分類。

末位規則

154. 在分類表內的某些部分須使用末位規則。在採用該規則的地方，起始處會有如下的附註：「在本次類（主目或次目）中，在每一個階層，如無相反指示，分類到最後一個適當的分類位置」，例如見 A61K、C07、C08G、C10M 的相關附註。依據該規則，發明技術主題的分類，須在每一個縮排層級依序地找出最後一個包括該技術主題任何部分的目，直到選定用於分類的最下位縮排層級適當的一個次目為止。當專利文件揭露多個特定的技術主題時，每一個技術主題應該個別應用末位規則分類。
155. 分類表內採用末位規則的區域，各個目之間的排序形式上並沒有標準化。然而，這些目之間的排序常常是依循下述原則：將複雜性較低或專業性較低的技術主題，自該區域的分類表的頂端開始排列，逐漸地排到位於分類表較低位置的複雜性較高或專業性較高的技術主題。
156. 發明的技術主題選定適當的次類位置後，可以用以下的程序確認更細的分類位置：
- (a) 確定該次類中至少部分包括該發明技術主題的最後一個主目；
 - (b) 確定該主目的下一個階層，至少部分包括該發明技術主題的最後一個一點次目；
 - (c) 在次目的各個連續縮排層級，重複以上的步驟，直到確定包括該發明技術主題的最下位次目階層（即具有最多數目的圓點）的最後一個次目為止。
157. 在分類表內採用末位規則的區域，如果沒有提供組合體的特定分類位置，該組合體應該分類到包括其至少一個次組合體的最後一個目。任何其他確定具有新穎性與進步性的次組合體，也必須依循末位規則的程序個別進行分類。對於可為檢索之重要資訊的次組合體，亦可以作為附加資訊進行分類。

特殊規則

158. 分類表內有少數的分類位置須使用特殊分類規則。在這些分類位置內，這些特殊規則優先適用於一般分類規則。在使用特殊規則的地方，相關的分類位置（例如 C04B 38/00、C08L、G05D），會以附註清楚地指明。例如次類 C08L（「高分子化合物之組合物」）的類名後面的附註 2 (b) 指明：「在本次類中，組合物依據高分子成分或以最高比例存在的成分分類；如果所有這些組成成分以相同的比例存在，則該組合物依據每一種成分賦予分類」。

第十二章 專利文件中分類號與索引碼的表示

159. 分類號與索引碼的順序如下：

- (a) 表示發明資訊的分類號，其中最充分表示該發明的分類號應該列在第一位。
- (b) 表示附加資訊的分類號。
- (c) 索引碼。

160. 分類號與索引碼以單欄或多欄的表格形式呈現，而一個欄中的每一列只有一個分類號或索引碼。上文第 156 段所指明的分類號與索引碼表示的順序，應該從第一欄由上往下，接著再從第二欄由上往下，依此類推。

161. 如果在選定的許多分類位置內，至少有一部分是使用核心版分類專利文件，應該在縮寫「Int.Cl.」後面的圓括號內標明核心版目前的版本標示（年）。大多數的專利局都只使用一種版本（即只使用進階版或只使用核心版）分類專利文件（見下文第 161 段中的範例（a）與（b））。當使用進階版進行分類時，每一個 IPC 分類號的版本標示（見上文第 42 段（b）），應該在該分類號的後面的圓括號內標明。然而，應該注意的是，所有早於「(2006.01)」的版本標示，應該換成「(2006.01)」。

158'. 之前所使用直到第 7 版的 IPC 版次，一般都是藉由一個上標的阿拉伯數字，直接印刷在縮寫「Int.Cl.」的後面，來表示分類表的版次。因此，按照第 5 版分類的專利文件，縮寫會是「Int.Cl.⁵」。然而，當按照第 1 版時，則不會顯示任何上標的阿拉伯數字，標示只有「Int.Cl.」。

162. 當使用核心版進行分類時，IPC 分類號以普通字體（即非斜體）印刷或顯示；而使用進階版進行分類時，IPC 分類號則以斜體字印刷或顯示。

163. 發明資訊的分類號以粗體字印刷或顯示，而附加資訊的分類號則以普通字體（即非粗體）印刷或顯示。

164. 使用進階版、或核心版、或同時使用兩者對同一份專利文件進行分類時，其 IPC 分類號與版本標示的表示方式的範例如下：

- (a) 使用進階版進行分類時：

Int.Cl.

B60K 5/00 (2006.01)

B60K 6/20 (2007.10)

H04H 20/48 (2008.01)

其中：***B60K 5/00*** 表示使用進階版（斜體字）分類發明資訊（粗體字）；

B60K 6/20 表示使用進階版（斜體字）分類發明資訊（粗體字）；

H04H 20/48 表示使用進階版分類（斜體字）附加資訊（普通字

體，即非粗體)；

- (b) 使用核心版進行分類時：

Int.Cl. (2009)

B60K 5/00

B60K 6/20

H04H 20/48

其中：**B60K 5/00** 表示使用核心版（普通字體，即非斜體）分類發明資訊（粗體字）；

B60K 6/20 表示使用核心版（普通字體，即非斜體）分類發明資訊（粗體字）；

H04H 20/48 表示使用核心版（普通字體，即非斜體）分類附加資訊（普通字體，即非粗體）；

- (c) 使用進階版分類發明資訊、核心版分類附加資訊時：

Int.Cl. (2009)

B60K 5/00 (2006.01)

B60K 6/20 (2007.10)

H04H 20/48

其中：**B60K 5/00** 表示使用進階版（斜體字）分類發明資訊（粗體字）；

B60K 6/20 表示使用進階版（斜體字）分類發明資訊（粗體字）；

H04H 20/48 表示使用核心版（普通字體，即非斜體）分類附加資訊（普通字體，即非粗體）。

第十三章 未充分包括於 IPC 內的技術主題的專門分類位置

165. 通常，專利文件所揭露的發明資訊，都可以充分地包括於一個或多個分類位置。然而，由於技術的發展，不可避免地會出現目前存在的分類位置無法充分地包含所有新揭露的技術主題的情況。因為必須對於這些技術主題進行分類，所以建立了類名不包含技術限制的專門分類位置。這些分類位置用來聚集這些新類型的技術主題，直到建立技術上定義包括該些技術主題的分類位置。

166. 當專利文件中的發明資訊，無法充分地包括於最適當的部的任何一個次類時，則將該發明資訊分類到該部的專門剩餘主目。每一個專門剩餘主目的類號，都是以在部的類號後面加上「99Z 99/00」表示。而所有的專門剩餘主類、次類與主目的類名都相同。

例（A 部）：

A99Z 99/00 本部其他類目中不包括的技術主題。

每一個專門剩餘次類都有以下的標準附註：

本次類包括的技術主題是：(a) 本部中的各個次類所不包括，但與本部最密切相關的技術主題，和 (b) 任何其他部的任何次類所不包括的技術主題。

167. 當發明資訊包括於某一個次類，但是不包括於該次類中任何一個有明確類名的目時，則將該發明資訊分類到該次類的剩餘主目。在有必要包括剩餘主目的次類內，為了幫助找到這些主目的位置，該些剩餘主目會編排在該次類分類表的最後，並且（可能的話，都）以標準類號 99/00 表示。

在將發明資訊分類到剩餘主目之前，應該充分地考慮該發明資訊是否應該分類到另一個次類或同一個次類的其他主目。須要注意如上文第 92 至 99 段所說明的那些分類位置，那幾段的內容提到在一些情況下，技術主題會分類到類名未明確包括該技術主題的分類位置。

除非另有指明，包括於兩個或更多個不同主目的技術主題的結合體，不應該分類到剩餘主目。對於分類組合體類型的技術主題的正規程序，如上文第 145、150 與 154 段所述。

168. 如果對於特殊的發明資訊，在適當的次類中並不存在剩餘主目，則將該發明資訊分類到適當的部的專門剩餘主目（見上文第 163 段）。

第十四章 IPC 於檢索的應用

不同類型的檢索；檢索的準備；定義檢索範圍

不同類型的檢索

169. 幾乎所有的公開專利文獻都有提供 IPC 分類號。IPC 可在紙本文件或電子資料庫中進行不同類型的檢索，例如：

- (a) **新穎性檢索**—「新穎性檢索」的目的是在確定專利申請案的申請專利範圍是否具有新穎性。檢索的目標是要去確定一個發明在檢索的參考日期之前，其相關技術是否已經被揭露。
- (b) **可專利性或有效性檢索**—「可專利性或有效性檢索」是用來找出相關的文獻，以確定新穎性，以及可專利性的其他標準，例如確定是否具有進步性(即申請人所宣稱的發明是否為非顯而易知)、或是有用結果或技術進步的達成。這種類型的檢索應該包括所有可能包含與該發明相關的資料的技術領域。各國工業產權局主要是依據其專利審查程序，進行新穎性與可專利性的檢索。
- (c) **侵權檢索**—「侵權檢索」的目的是在找出可能被特定產業活動侵害的專利與公開的專利申請案。在這種類型的檢索，其目標是要確定一個現有專利是否授予了包括該產業活動的全部或其任何部分的專有獨占權。
- (d) **資訊性檢索**—「資訊性檢索」是用來使檢索人員熟悉一個特定技術領域的現有技術水準，經常也被稱為「現有技術水準檢索」(state-of-the art search)。這種類型的檢索為研發活動提供背景資訊，並且可以確認特定領域中已經存在哪些公開專利。這種檢索更進一步的目的是為了須要確定可以取代目前應用技術的替代技術，或是評估一種準備要授權或考慮要收購的特定技術。

檢索的準備

170. 進行檢索之前，首先必須明確地確定檢索的技術主題。對於某些類型的檢索（例如「可專利性檢索」），可能須要檢索一個以上的技術主題。明確地闡明待檢索的技術主題之後，檢索人員必須確認該技術主題在 IPC 內適當的分類位置。仔細地思考待檢索的技術主題，可以確認一個或多個廣泛地或特定地包括與該技術主題明確相關的技術領域的字詞用語（技術術語）。

定義檢索領域

171. 確定與技術主題相關的技術術語之後，建議使用 IPC 的「關鍵詞索引」或分類表電子檔案的術語檢索，在 IPC 本文或「關鍵詞索引」中對技術術語進行檢索，以獲得技術術語在 IPC 分類系統內相關的分類位置。

雖然「關鍵詞索引」可能可以為檢索人員指出 IPC 內一個準確的目，然而，

依據上述方式通常只能找出 IPC 內的主目，或可能只是次類。「關鍵詞索引介紹」包含一種建議的使用模式。應該注意的是，「關鍵詞索引」無法取代 IPC 的任何部分，也不可以解讀為是修改調整了 IPC 的任何部分的效果。

172. 如果「關鍵詞索引」的使用或電子檔案內的術語檢索，沒有辦法找到相關的檢索領域時，檢索人員應該瀏覽 IPC 的八個部，從類名選擇可能的次部與主類。然後，瀏覽所選定的主類與其所屬各個次類的類名，注意其中那些看起來包括待檢索技術主題的次類，再從中選定最適合涵蓋該技術主題的次類。
173. 另外一種確定適當次類的方法是，利用所確定的技術術語在專利文獻全文或摘要資料庫內進行全文檢索，接著將檢索到的專利文獻進行分類號的統計分析。文獻中最常出現在分類號的次類，應該視為檢索領域所包含的範圍。
174. 在選定適合的次類之後，檢索人員必須注意出現在該次類的類名中的參見與附註，檢索人員可以藉由這些參見與附註得到該次類內容更準確的說明，並且確認該次類與相關次類之間的界線，而可能指出所需要的次類是在其他的位置。如果選定的次類有提供分類定義，則應該詳讀其內容，因為分類定義提供該次類涵蓋範圍最準確的說明。
175. 下一步，瀏覽次類內所有的主目，依據其類名、以及任何存在的附註和參見，找出最適合的主目。另外，還可以使用出現在次類起始處的次類索引，對該次類的內容做一個快速的掃描。
176. 在確定適合的主目之後，檢索人員應該瀏覽該主目內所有的一點次目，並且確認一個看起來對於待檢索的技術主題最適合的一點次目。如果該一點次目具有從屬的兩點或更多點的次目，則選擇一個最適合用於檢索、縮排程度最大的次目（即具有最多個圓點的次目）。
177. 如果所選定的目，有一個指向另一個目的優先參見（例如如果所選定的目有以下的形式：「7/16…（7/12 優先）」時），則應該檢索優先的目，還有所選定的目，即範例中的目 7/12 與目 7/16；因為除了包含目 7/16 的技術主題外，還包含目 7/12 的技術主題的文件會被分類到後面提到的分類位置（即目 7/12）。

然而，如果待檢索的技術主題包含目 7/12，同時也包含目 7/16 的主題，一般來說，不須要檢索目 7/16。

例：C08F 2/04 溶液聚合（2/32 優先）

C08F 2/32 於油中水型乳液內之聚合

以在一種特殊溶劑中發生反應為特徵的聚合，在兩個分類位置的任何一個都有可能找到相關的專利文獻；因此，須要檢索該兩個分類位置；如果聚合不是發生在油中水型乳液中，則不須要檢索 2/32。

178. 如果所選定的目，其所在的次類或其所在的次類的部分，受到一個全面的優先規則（例如末位規則）的影響，則應該要特別注意那些優先的目涵蓋的範圍，以便確認是否其他目才是可能包含待檢索的技術主題的各個方面的分類位置。

179. 在以所選定的次目完成檢索之後，檢索人員可以考慮檢索該所確定的次目從屬的階層較高的目（即具有較少個圓點的次目），因為一個範圍較廣的技術主題可能會分類在階層較高的目，而該範圍較廣的技術主題也包含了待檢索的技術主題。
180. 在 IPC 中許多採用多重分類或混合系統的領域內，建議先使用多個分類號的組合或分類號和與其聯合使用的索引碼進行檢索，可以使檢索查詢更特定於相關的技術主題。為了獲得完整的檢索結果，之後可以單獨使用最相關的分類號進行檢索，以擴大檢索查詢的範圍。
181. 檢索相關文獻的失敗可能是因為沒有在 IPC 中找到適當的分類位置。在這種情況下，待檢索的技術主題應該以不同的方式表達，而且應該重新考慮定義檢索領域的程序。

第十五章 主分類資料庫

182. 主分類資料庫（Master Classification Database，簡稱 MCD）是一個儲存專利文獻在其各種公開階段的書目資料要素（例如 IPC 分類號、申請人與發明人姓名、專利名稱、摘要、以及可用以明白其專利家族資訊的優先權資料）的資料庫。該資料庫原則上儲存可用於主分類資料庫內容的所有收集文獻，並且也包含專利家族資訊。
183. 在 IPC 的改革期間，主分類資料庫被建立用來儲存專利文獻的分類號，以及用來管理在每一次 IPC 的修訂之後，該些分類號的更新。主分類資料庫所包含的專利文獻，都依據 IPC 目前有效的版本分類。這意謂著專利檢索只可以依據分類表目前使用的版本進行，不再須要依賴停止使用的 IPC 版次。在分類表的修訂期間，分配給各個專利局參與相關檔案重新分類的工作，也是使用該資料庫來完成的。MCD 的工作原則解釋於「工作概念」（Concept of Operations，CONOPS）文件，該文件的檔案可自 IPC 網站取得。
184. MCD 是一個不向公眾開放的管理資料庫；然而，可以複製該資料庫的內容，來更新其他許多的資料庫；如此一來，就可以透過 WIPO 與其他各國智慧財產局的網站，以及各個商業主機進入包含 MCD 的資料的各個資料庫，間接地取得 MCD 的內容。
185. （刪除）

第十六章 術語彙編

分類術語與詞語

186. 這個部分的術語彙編以表列方式呈現與分類原則和規則有關的術語與詞語，提供這些術語與詞語的含義與使用的一些說明。

- 超出現有技術水準
addition to the state of
the art = 技術主題與現有技術之間的差異。
- 方面
aspect = 看待技術資訊（特別是發明資訊）的各種不同的觀點，並且是可以據以對資訊進行分類的各種不同的觀點（例如各種「技術主題的類別」是一個發明可能的各個「方面」）。
- 分類位置的基本技術主題
basic subject matter of a
classification place = 由分類位置的類名與定義明確陳明包括的技術主題，即相對於作為組合體的一部分，這個詞語指的是技術主題本身。
- 界線
borderline、line = 分類位置之間清楚陳明的分界。
- 技術主題的類別
categories of subject
matter = 發明資訊主要的區分類型：
 — 使用一種產品或實施一種非製造過程或活動的程序方法；
 — 產品，例如製造的物品；
 — 製造一種產品的程序方法；
 — 設備；與
 — 製造一種產品的材料。
 這些類別要從上下文來確定，例如：（1）一種製造過程的產品本身可以是製造另一種不同產品的材料；（2）製造一種產品的過程可以同時是一種使用一種材料製造該產品的程序方法。
- 組合體
combination = 一個作為整體的、技術性的「物」，其是為了某種目的，由兩個或更多個步驟或成分共同組成，例如：
 — 一種三步驟的製程，是一種用三個步驟共同生產一種產品的組合體；
 — 一種五成分的化學組合物是一種包含五個成分的組合體，這種組合體具有每種成分單獨存在或使用所不具有的性質；與
 — 一個輪椅是椅子與輪組件的組合體，設計用來以坐姿運送人。
 然而，術語「組合體」與「次組合體」是相對的術

語。因此，第一個範例可以是一個有四步驟、較大組合體的次組合體。在第三個範例中，輪組件本身既是輪胎、輪輻和輪框的組合體，也是輪椅的次組合體。

實施例
embodiment

= 一個特定、揭露的範例，用來說明一個在專利文件的其他部分揭露的、較籠統敘述的發明概念可以如何實施。見「類」。

類
genus

= 一個技術主題類別中一個有許多實施例的群組，這些實施例共有共通的限制範圍。

一個次類（subgenus，即種類，species）是一個類中一個有許多目的次群組。

一個基本種類（ultimate species）是一個類中最明確具體的實施例，即沒有明確變量的實施例。這個詞語主要用於化學技術領域。

例：

把「無機化合物」視為一個類，「無機鹽」或「鈉鹽」則是一個「次類」或「種類」，而「氯化鈉」則是一個「基本種類」。

目的分支（目的陣列）
group branch、group
array

= 組成次類的一部分，包含：
— 一個特定的主目或次目，與
— 在該主目或次目之下縮排的所有次目。

縮排
Indentation、indent

= 分類表中目之間的階層關係的圖示表示。縮排表示一個目所包括的技術主題的一部分細分到其一個或多個次目中的細分類。在分類表中，藉由將一個次目的類名編排在其「上位」的目的右下方，並且在其類名前比其「上位」的目多加上一個圓點，來表示這個目對其「上位」目的從屬關係。

例：

H01S 3/00 雷射器

3/09 · 激勵之方法或裝置，例如泵激勵

3/091 · · 應用光學泵者

3/094 · · · 利用相干光

在這個範例中，次目 H01S 3/094 在 H01S 3/00 之下縮排，相繼地從屬於次目 H01S 3/091、H01S 3/09 與主目 H01S 3/00。如果不使用階層等級和縮排，則次目 H01S 3/094 的類名就須要寫成：「利用相干光光泵激勵的方法或裝置的雷射器」。

(在專利文件(獻)中的)發明資訊 invention information (in a patent document)	= 在全部的公開文件(例如說明書、圖式、申請專利範圍)中,代表在現有技術水準下對現有技術的貢獻(例如對於所述問題的解決方案)的所有具有新穎性與進步性的技術主題。通常應該利用專利文件中的申請專利範圍作為導引,來確定「發明資訊」。
發明物 inventive thing	= 指本質上具有新穎性與進步性的發明資訊的任何部分。
物體 object	= 任何具有實體的技術主題,例如製品、設備、材料。
強制分類 obligatory classification	= 完整地表示專利文件的發明資訊所需要的分類。
平行目(並列目) parallel groups、 coordinate groups	= 從屬於相同的、緊鄰的分類位置(即「上位」次類或目)並且在相同位階(縮排)的各個目。 例:相同次類內的所有主目是平行(並列)的。
剩餘主目 residual main group	= 在一個次類分類表中不以任何技術特徵定義的主目,該主目包括了該次類內任何其他主目所不包括的技術主題。
目的標準化排序 standardised sequence of groups	= 次類中各個目按照由技術主題複雜性較高的排到複雜性較低的,由技術主題專業性較高的排到專業性較低的原則排列。
次類分類表 subclass scheme	= 在一個次類中,各個目的順序排列。
次組合體 subcombination	= 構成一個完整「物」的步驟或組成部分的子集。一個次集合體可以包含一個或多個組成部分或步驟。 次集合體的範例有: — 一種三步驟製程中的兩個連續步驟; — 一種由更複雜的組合物中某些成分組成的組合物;與—用於輪椅的輪子。 一個次集合體本身可以包含更多的次集合體。
現有技術水準 the state of the art	= 已為公知的所有技術主題的集合。
物	= 指任何具體的或非具體的技術主題,例如:

thing

- 使用一種產品或實施一種非製造的操作的方法；
- 產品（製造的物品）；
- 製造一種產品的程序方法；
- 設備；與
- 製造一種產品的材料。

分類表中使用的技術術語與詞語

187. 這個部分的術語彙編以表列方式呈現分類表中使用的技術術語與詞語，為這些術語與詞語的含義與使用提供一些需要的說明，可作為像是須要從兩個可互相替代的含義之間選擇時、或當須要以較通常這些詞語的用法更精確或嚴格的方式使用這些詞語時的參考。本術語彙編中所提供的說明不應該視為嚴格死板的定義。術語或詞語的含義應該從與技術主題相關的上下文來考慮。

188. 須要注意的是，本指南前面的內容曾提出的某些字詞用語與詞語的定義，例如上文第 31 至 42 段。

189. 分類表中對於相關分類位置所提供的任何定義，優先適用於本術語彙編所提供的說明。

190. 以下使用的縮寫表示：

（A）形容詞；（N）名詞；（V）動詞

適用

adaptation

- =
1. 修改調整以滿足某些條件；
 2. 具體表現這種修改調整的物。

設備

apparatus

- =
- 一種技術主題的類別，是一種機器或裝置，以其作用功能或結構特徵來描述，用於：
- 製造一種產品，或
 - 實施一種非製造的過程或活動。

配置

arrangement of

- =
- 裝配或相對配置。
- 這個術語可以包括許多相關物體中一個物體的修改，但只限於這種修改在離開該配置便沒有意義的情況。

裝置

arrangements for

- =
- 實現一種特定功能的任何手段，通常包含一個可修改調整的物的組合體，例如 F16D 23/02「用於同步的配置」。

方面

aspect

- =
- 看待技術資訊，特別是發明資訊的各種不同的觀點，並且是可以據以對分類資訊進行分類的各種不同的觀點（例如各種「技術主題的類別」是一個發明可能的各個「方面」）。

特徵 characteristic (n)	= 有區別的特性。
化學組合物 chemical composition	= 由兩個或更多個不是以化學鍵彼此鍵結的分離化學物質（例如化合物或元素）所構成的產品。合金通常是組合物，但在某些情況下可以是化合物（例如金屬間化合物等）。
化學化合物 chemical compound	= 化學化合物是透過化學鍵彼此鍵結的原子所構成的物質。
控制 control (v)	= 以任何方式影響一個變量（例如引擎的轉速），例如防止其變化（見主類 G05 的定義）。
引擎 engine	= 一種產生機械動力的機器，例如由流體壓力的能量來使一個機構旋轉或往復運動。
必要的 essential	= 所謂一種特徵，對於分類到一個特定的目的是必要的，是指如果缺少該特徵，則必須分類到不同的目。
特徵 feature	= 物的任何屬性，例如形狀、用途、使用方式、任何部分或特性。
流體的 fluid (a)	= 具有氣體或液體性質的。
流體 fluid (n)	= 任何氣體或液體。
傳動裝置 gearing	= 傳送機械運動或力的機械、水力、電力或其他裝置。
處理 handling	= 以任何方式處理材料或物體，而不故意或在本質上改變任何性質，即使只是暫時地改變（例如不變形、不加熱、不通電），例如運輸、儲存、定位、分配、捲繞、裝載。
層合物 laminate	= 由大體上厚度均勻、或多或少連續地接觸和結合在一起的多個層構成的材料，例如膠合板。各個層可以不連續，但是其中是沒有間隙的。
層狀產品 layered product	= 由以任何方式牢固地結合在一起的、任何形式的（例如蜂巢狀、皺紋狀）多個層（連續的、不連續的、或有間隙的）構成的材料，通常大體上為均勻厚度（即忽略局部的變化，例如由有皺紋面的層製造的

變化)；可以是物品的形式，例如容器。這個術語具有比「層合物」更寬的涵蓋範圍，包括具有層與層之間或任何層中有空隙的材料。

手工的 manually	= 用手；用人體的任何其他部位，除非清楚地了解更嚴格的意義。
材料 material	= 一種技術主題的類別，包含任何物質、中間產品或對其加工以製造一種產品的物質的組合物。
測量 measure	= 使得一個數值或該數值與一個數據的關係能被確定（見主類 G01 的定義）。
監測 monitor (v)	= 保持連續性或週期性的觀測（用人或用儀器），如果有不期望的情況發生時，能採取或開始行動，或發出信號。
發動機 motor	= 一種能從其他任何能量形式產生機械運動的設備，該運動可以是連續或分離的行程。這個術語包括「引擎」。
重要的 of interest	= 在所敘述的上下文中重要特徵的。
相關的 pertinent	= 其本質特性對於所述技術領域是重要的，例如在 F02M 17/00（「具有……的相關特徵的化油器」）中，依據該次類的類名，這些特徵必須是專屬於提供給燃燒引擎的用途。
成套設備 plant	= 一種機器、設備等的組合體，可以產生一種所要求的結果，在該組合體中每一個機器實施一個可個別處理與經常是單獨研究的功能；與「設備」（apparatus）不同，「設備」通常只有整體功能才重要，即使其各個部件在結構上可能也很重要。例如一個礦石處理的成套設備就是由壓碎機、輸送機、篩子和粉末分離器組成的；一個引擎的成套設備包括有關蒸氣供應或驅動方面的兩個引擎。
塑性的 plastic (a)	= 在受到了任何方向的力的情況下，在局部或整體上或多或少容易變形的，呈現出並且保持著任何所要求的形狀。
塑膠的 plastics (a)	= 塑膠製的。
塑膠	= 高分子化合物或基於該等化合物的組合物，例如合成樹脂。

plastics (n)

- 製備
preparation = 1. 任何種類的物質、材料、化合物或組合物的製造。
2. 對於用於後續處理的半成品材料或物品等的前處理。
3. 特殊用途的組合物，例如藥物。
- 產品
product = 一種技術主題的類別，是從一種製程得到的一種物質的物品或組合物，並且以其結構特徵或其物理或化學特性的術語來定義。
- 原料
stock = 經過某種初步加工（半成品）得到特定形狀的一塊（可以是不確定長度的）固體材料，用於物品生產過程中將其分割（在某種成形或其他操作之前或之後）的操作中。
- 處理
treatment = 一種程序方法或一系列程序方法的使用，以在材料或物體上產生所要求的效果。一種處理可能完全改變材料或物體的本質特性（例如化學處理）；除此之外，處理的目的通常是為了改變某些性質（例如藉由加熱、塗覆、拋光、消毒、磁化），而不改變整體的形狀，雖然這個術語也包括改變形狀。處理的效果可以是暫時性的，或是永久性的，可以將處理應用於整個物體，或是只應用於物體的一部份。
- 用途
use (n) = 1. 使用一種物的目的，或該物的應用領域；
2. 使用一種物的事實，或使用該物的方式。
- 數值
value = 一種變量或一種可測量常數的量或數字的表示。
- 變量
variable (n) = 一種可以變化，但不是必須變化的、可測量的量或性質，例如長度、速度、電壓、顏色。由於對於一個特定的實體或是在特定的環境中，這樣的量或性質的數值可能會維持不變，所以，測量一個變量一般會與測量一個相同本性的常數的期望值相同；因此，當提到「變量」時，必須相應地對測量條件、情況加以說明（見 G 部的附註）。
- 加工
working-up = 處理物質使其成為所要求的最終狀態或形狀，例如藉由混合顏料著色、顆粒化、生產薄片或物品

部目錄

A 部—人類生活必需

B 部—作業；運輸

C 部—化學；冶金

D 部—紡織；造紙

E 部—固定建築物

F 部—機械工程；照明；供熱；武器；爆破

G 部—物理

H 部—電學

主類目錄

A 部—人類生活必需

次部：農業

A01 農業；林業；畜牧業；打獵；誘捕；捕魚

次部：食品；煙草

A21 焙烤；製作或處理麵糰的設備；焙烤用麵糰

A22 屠宰；肉品處理；家禽或魚之加工

A23 其他類不包括之食品或食料；及其處理

A24 煙草；雪茄煙；紙煙；吸煙者用品

次部：個人或家用物品

A41 服裝

A42 帽類製品

A43 鞋類

A44 男用服飾用品；珠寶

A45 手攜物品或旅行品

A46 刷類製品

A47 家具；家庭用之物品或設備；咖啡磨；香料磨；一般吸塵器

次部：保健與娛樂

A61 醫學或獸醫學；衛生學

A62 救生；消防

A63 運動；遊戲；娛樂活動

A99 本部其他類目中不包括的技術主題

B 部—作業；運輸

次部：分離；混合

B01 一般的物理或化學之方法或裝置

B02 破碎，磨粉或粉碎；穀物碾磨的預處理

B03 用液體或用風力搖床或風力跳汰機分離固體物料；由固體物料或流體中分離固體物料之磁或靜電分離，用高壓電場分離

B04 用於實現物理或化學工藝過程之離心裝置或離心機

B05 一般噴射或霧化；對表面塗覆液體或其他流體之一般方法

B06 一般機械振動之發生或傳遞

B07 將固體由固體中分離；分選

B08 清潔

B09 固體廢物之處理；污染土壤之再生

次部：成型

B21 基本上無切削的金屬機械加工；金屬衝壓

B22 鑄造；粉末冶金

B23 機床；未列入其他類之金屬加工

B24 磨削；拋光

B25 手工工具；輕便機動工具；手動器械之手柄；工廠設備；機械手

B26 手工切割工具；切割；切斷

B27 木材或類似材料之加工或保存；一般釘釘機或釘 U 形釘機

B28 加工水泥、黏土或石料

B29 塑膠之加工；一般處於塑性狀態
物質之加工

B30 壓力機

B31 紙品製作；紙之加工

B32 層狀產品

次部：印刷

B41 印刷；排版機；打字機；模印機

B42 裝訂；圖冊；文件夾；特種印刷
品

B43 書寫或繪圖器具；辦公用品

B44 裝飾藝術

次部：交通運輸

B60 一般車輛

B61 鐵路

B62 無軌陸用車輛

B63 船舶或其他水上船隻；與船有關
的設備

B64 飛行器；航空；太空航行

B65 輸送；包裝；貯存；搬運薄的或
細絲狀材料

B66 捲揚；提升；牽引

B67 開啓或封閉瓶子、罐或類似的容
器；液體之貯運

B68 鞍具；室內裝璜

次部：微米結構技術；奈米技術

B81 微米結構技術

B82 奈米技術

B99 本部其他類目中不包括的技術主題

C 部—化學；冶金

次部：化學

C01 無機化學

C02 水、廢水、污水或污泥之處理

C03 玻璃；礦棉或渣棉

C04 水泥；混凝土；人造石；陶瓷；
耐火材料

C05 肥料；肥料製造

C06 炸藥；火柴

C07 有機化學

C08 有機高分子化合物；其製備或化
學加工；以其爲基料之組合物

C09 染料；塗料；拋光劑；天然樹脂；
黏合劑；其他各種材料；材料之
各種應用

C10 石油、煤氣及煉焦工業；含一氧
化碳之工業氣體；燃料；潤滑劑；
泥煤

C11 動物或植物油、脂、脂肪物質或

蠟；由此製取的脂肪酸；清潔劑；
蠟燭

C12 生物化學；啤酒；烈性酒；葡萄
酒；醋；微生物學；酶學；突變
或遺傳工程

C13 糖工業

C14 小原皮；大原皮；毛皮；皮革

次部：冶金

C21 鐵之冶金

C22 冶金；鐵或非鐵合金；鐵或非鐵
合金之處理

C23 對金屬材料之鍍覆；用金屬材料
對材料之鍍覆；表面化學處理；
金屬材料之擴散處理；真空蒸發
法、濺射法、離子注入法或化學
氣相沈積法之一般鍍覆；金屬材
料腐蝕或積垢之一般抑制

C25 電解或電泳工藝；其所用的設備

C30 晶體生長

C40 組合技術

C99 本部其他類目中不包括的技術主題

次部：組合技術

D 部—紡織；造紙

次部：紡織或未列入其它類的柔性材料

D01 天然或人造的線或纖維；紡紗

D02 紗線；紗線或繩索的機械整理；
整經或併經

D03 織造

D04 編織；花邊製作；針織；飾帶；
非織物

D05 縫紉；繡花；簇絨

D06 織物等的處理；洗滌；其它類不
包括的柔性材料

D07 繩；除電纜以外的纜索

次部：造紙

D21 造紙；纖維素的生產

D99 本部其他類目中不包括的技術主題

E 部—固定建築物

次部：建築

E01 道路、鐵路及橋樑之建築

E02 水利工程；基礎；疏浚

E03 給水；排水

E04 建築物

E05 鎖；鑰匙；門窗零件；保險箱

E06 一般門、窗、百葉窗或捲簾遮簾；
梯子

次部：土壤鑽探；採礦

E21 土壤鑽探；採礦

E99 本部其他類目中不包括的技術主題

F 部—機械工程；照明；供熱；武器；爆破

次部：發動機或泵

F01 一般機器或發動機；一般的發動

機裝置；蒸汽機

F02 燃燒發動機；熱氣或燃燒生成物
之發動機裝置

F03 液力機械或液力發動機；風力、彈力、重力或其他諸種發動機；未列入其他類之產生機械動力或反推力之發動機

F04 液體變容式機械；液體泵或彈性流體泵

次部：一般工程

F15 流體壓力執行機構；一般液壓技術與氣動技術

F16 工程元件或部件；為產生及保持機器或設備之有效運行的一般措施；一般絕熱

F17 氣體或液體之貯存或分配

次部：照明；加熱

F21 照明

F22 蒸汽之發生

F23 燃燒設備；燃燒方法

F24 供熱；爐灶；通風

F25 冷凍或冷卻；加熱及冷凍之聯合系統；熱泵系統；冰之製造或儲存；氣體之液化或固化

F26 乾燥

F27 爐；窯；烘烤爐；蒸餾爐

F28 一般熱交換

次部：武器；爆破

F41 武器

F42 彈藥；爆破

F99 本部其他類目中不包括的技術主題

G 部— 物理

次部：儀器

G01 測量；測試

G02 光學

G03 攝影術；電影術；利用光波以外其他波之類似技術；電刻術；全相攝影術

G04 測時學

G05 控制；調節

G06 計算；推算；計數

G07 核算裝置

G08 信號裝置

G09 教育；密碼術；顯示；廣告；印鑑

G10 樂器；聲學

G11 資訊儲存記憶體

G12 儀器之零部件

次部：核子學

G21 核物理；核工程

G99 本部其他類目中不包括的技術主題

H 部—電學

H01 基本電氣元件

H02 電力之發電、變電或配電

H03 基本電子電路

H04 電氣通信技術

H05 其他類目不包括的電氣技術

H99 本部其他類目中不包括的技術主題

次類目錄

A 部——人類生活必需

次部：農業

A01 農業；林業；畜牧業；打獵；誘捕；捕魚

A01B 農業或林業之整地；一般農業機械或農具之部件、零件或附件

A01C 種植；播種；施肥

A01D 收穫；割草

A01F 收穫產品之加工；乾草或禾桿之壓捆機械；農業或園藝產品之儲藏

A01G 園藝；蔬菜、花卉、稻、果樹、葡萄、啤酒花或海菜之栽培；林業；澆水

A01H 新植物或獲得新植物之方法；通過組織培養技術之植物再生

A01J 乳製品之加工

A01K 畜牧業；禽類、魚類、昆蟲之管理；捕魚；飼養或養殖其他類不包括之動物；動物之新品種

A01L 動物釘蹄鐵

A01M 動物之捕捉、誘捕或驚嚇；消滅有害動物或有害植物之設備

A01N 人體，動植物體或其局部之保存；殺生劑，例如作為消毒劑，作為農藥，作為除莠劑；害蟲驅避劑或引誘劑；植物生長調節劑

A01P 化學化合物或製劑的殺生、殺蟲驅避、害蟲引誘或植物生長調節活性

次部：食品；煙草

A21 焙烤；製作或處理麵糰的設備；焙烤用麵糰

A21B 食品烤爐；焙烤用機械或設備

A21C 製作或加工麵糰之機械或設備；處理由麵糰製作之焙烤食品

A21D 麵粉或麵糰之處理（如保存），如添加材料；焙烤；焙烤產品；及其保存

A22 屠宰；肉品處理；家禽或魚之加工

A22B 屠宰

A22C 肉類，家禽或魚之加工

A23 其他類不包括之食品或食料；及其處理

A23B 保存，如用罐頭貯存肉、魚、蛋、水果、蔬菜、食用種籽；水果或蔬菜之化學催熟；保存、催熟或罐製之產品

A23C 乳製品，如牛奶、黃油、乾酪；牛奶或乾酪之代用品；其製備

A23D 食用油或脂肪，例如人造奶油，鬆酥油脂，烹飪用油

A23F 咖啡；茶；其代用品；此等之製造、配製或泡製

A23G 可可；可可製品，如巧克力；可可或可可製品的代用品；糖食；口香糖；冰淇淋；其製備

A23J 食用蛋白質組合物；食用蛋白質之加工；食用磷脂組合物

A23K 飼料

A23L 未包括於 A 23 B 或 A23D 至 A 23 J 次類內之食品，食料或非酒精飲料；此等之製備或處理，如烹調，營養品質之改進，物理處理；食品或食料之一般保存

A23N 其他類不包括之處理大量收穫的水果，蔬菜或花球莖之機械或設備裝置；大量蔬菜或水果之去皮；製備牲畜飼料設備

A23P 未為其他單一次類所完全包括之食料成形或加工

A24 煙草；雪茄煙；紙煙；吸煙者用品

A24B 吸煙或嚼煙之製造或製備；煙草；鼻煙

- A24C 製造雪茄煙或紙煙之機械
- A24D 雪茄；紙煙；煙油濾芯；雪茄煙或紙煙之煙嘴；煙油濾芯或煙嘴之製造
- A24F 吸煙者用品；火柴盒

次部：個人或家用物品

A41 服裝

- A41B 襯衣；內衣；嬰兒內衣；手帕
- A41C 婦女緊身衣；胸罩
- A41D 外衣；防護服；衣飾配件
- A41F 衣服扣件；吊帶
- A41G 人造花；假髮；面具；羽飾
- A41H 縫製衣服之工具或方法，例如其他類不包括之製作女服用者，裁製用者

A42 帽類製品

- A42B 帽子；頭部覆蓋物
- A42C 製造或裝飾帽子或其他頭部覆蓋物

A43 鞋類

- A43B 鞋類的特徵；鞋類的部件
- A43C 鞋類的緊固物或附件；一般的鞋帶
- A43D 製鞋或修鞋的機械、工具、設備或方法

A44 男用服飾用品；珠寶

- A44B 鈕扣，別針，帶扣，拉鏈或類似物
- A44C 珠寶；手鐲；其他人身裝飾品；硬幣

A45 手攜物品或旅行品

- A45B 手杖；傘；女用扇或類似物
- A45C 小包；行李箱；手提箱
- A45D 理髮或修面設備；修指甲或其他化妝處理
- A45F 旅行或野營裝備；隨身攜帶的袋或包

A46 刷類製品

- A46B 刷類
- A46D 各種刷子之製造

A47 家具；家庭用之物品或設備；咖啡磨；香料磨；一般吸塵器

- A47B 桌子；寫字台；辦公家具；櫃檯；抽屜；家具之一般零件
- A47C 椅子；沙發；床
- A47D 兒童專用之家具
- A47F 商店、倉庫、酒店、飯店等場所用之特種家具、配件或附件；付款櫃台
- A47G 家庭用具及餐桌用具
- A47H 門或窗之裝飾品
- A47J 廚房用具；咖啡磨；香料磨；飲料製備裝置
- A47K 其他類不包括之衛生設備；盥洗室輔助用具
- A47L 家庭之洗滌或清掃；一般吸塵器

次部：保健與娛樂

A61 醫學或獸醫學；衛生學

- A61B 診斷；外科；鑑定
- A61C 牙科；口腔或牙齒衛生
- A61D 獸醫用儀器、器械、工具或方法
- A61F 可植入血管內的濾器；假肢體；為人體管狀結構提供開口、或防止其塌陷的裝置，如支架；矯形、護理或避孕裝置；熱敷；眼或耳之治療或保護；繃帶、敷料或吸收墊；急救箱
- A61G 特別適用於病人或殘障人士的運輸工具、專用運輸工具或起居設施；手術台或手術椅子；牙科椅子；喪葬用具
- A61H 理療裝置，例如用於尋找或刺激體內反射點之裝置；人工呼吸；按摩；用於特殊治療或保健目的或人體特殊部分之洗浴裝置
- A61J 專用於醫學或醫藥目的之容器；專用於將藥品製成特殊的物理或服用形式之裝置或方法；餵飼食物或口服藥物之器具；嬰兒用橡膠奶嘴，收集唾液之器具

- A61K 醫用，牙科用或梳妝用之配製品
- A61L 材料或物體消毒之一般方法或裝置；滅菌、消毒或空氣之除臭；繃帶、敷料或外科用品之化學方面；繃帶、敷料、吸收墊或外科用品之材料
- A61M 將介質輸入人體內或輸到人體上之器械；為轉移人體介質或為從人體內取出介質之器械；用於產生或結束睡眠或昏迷之器械
- A61N 電療；磁療；放射療；超音波療
- A61P 化學藥品或醫藥製劑之療效
- A61Q 化妝品或類似梳妝用配製品的使用

A62 救生；消防

- A62B 救生設備、救生裝置或救生方法
- A62C 消防
- A62D 滅火用化學裝置；藉由產生化學變化使有害的化學物質無害或減少害處的方法；用於防護有害化學試劑的覆蓋物或衣罩的材料組合物；用於防毒面具、呼吸器、呼吸袋或頭盔的透明部件的材料組合物；用於呼吸裝置中的化學材料組合物

A63 運動；遊戲；娛樂活動

- A63B 體育鍛練、體操、游泳、爬山或擊劍用之器械；球類；訓練設備
- A63C 冰鞋；滑雪橇，滾輪溜冰鞋；球場，冰場或類似場地的設計或布局
- A63D 保齡球遊戲滾道；保齡球遊戲；意大利草地保齡球遊戲；保齡球；台球遊戲；彈子遊戲
- A63F 紙牌、棋盤或輪盤賭遊戲；利用小型運動物體所做的室內遊戲；其他類目不包括的遊戲
- A63G 旋轉木馬；鞦韆；搖木馬；滑運道；娛樂用自動鐵路；供公共娛樂用之類似裝置
- A63H 玩具，如陀螺，玩偶，滾鐵環，積木
- A63J 供戲院、馬戲場等使用之裝置；變戲法用具或類似用具
- A63K 賽馬；騎馬運動；所用之設備或附件
- ## **A99 本部其他類目中不包括的技術主題**
- A99Z 本部其他類目中不包括的技術主題

B 部—作業；運輸

次部：分離；混合

B01 一般的物理或化學之方法或裝置

- B01B 沸騰；沸騰裝置
- B01D 分離
- B01F 混合，例如：溶解、乳化、分散
- B01J 化學或物理方法，例如：催化作用，膠體化學；其有關設備
- B01L 通用化學或物理實驗室設備

B02 破碎，磨粉或粉碎；穀物碾磨的預處理

- B02B 碾磨穀物之準備；利用加工表殼將穀粒精製成商品
- B02C 一般破碎，研磨或粉碎，碾磨穀物

B03 用液體或用風力搖床或風力跳汰機分離固體物料；由固體物料或流體中分離固體物料之磁或靜電分離，用高壓電場分離

B03B 用液體或用風力搖床或風力跳汰機分離固體物料

B03C 由固體物料或流體中分離固體物料之磁或靜電分離；高壓電場分離；

B03D 浮選；選擇性沉積法

B04 用於實現物理或化學工藝過程之離心裝置或離心機

B04B 離心機

B04C 應用自由旋流之裝置，如旋流器

B05 一般噴射或霧化；對表面塗覆液體或其他流體之一般方法

B05B 噴射裝置；霧化裝置；噴嘴

B05C 一般對表面塗布液體或其他流體之裝置

B05D 一般對表面塗布液體或其他流體之工藝

B06 一般機械振動之發生或傳遞

B06B 一般機械振動之發生或傳遞

B07 將固體由固體中分離；分選

B07B 用細篩、粗篩、篩分或用氣流將固體由固體中分離；適用於散裝物料的其他乾式分離法，例如適於如散裝物料般處理的鬆散物品之分離

B07C 郵件分揀；單件物品之分選，或適於一件一件地分選的散裝材料之分選，如揀選

B08 清潔

B08B 一般清潔；一般污垢之防除

B09 固體廢物之處理；污染土壤之再生

B09B 固體廢物之處理

B09C 污染土壤之再生

次部：成型

B21 基本上無切削的金屬機械加工；金屬銜壓

B21B 金屬之軋製

B21C 用非軋製方式生產金屬板、線、棒、管或型材；與基本無切削金屬加工有關的輔助加工

B21D 金屬板、管、棒或型材之基本無切削加工或處理；銜壓

B21F 線材之加工或處理

B21G 針、銷、或釘之製造

B21H 用軋製方法製造特殊的金屬物品，如螺釘、輪、環、桶、球

B21J 鍛造；錘擊；壓製；鉚接；鍛造爐

B21K 鍛件或壓製件之製作，如馬蹄鐵、鉚釘、螺栓、車輪

B21L 鏈條之製造

B22 鑄造；粉末冶金

B22C 鑄造造型

B22D 金屬鑄造；用相同工藝或設備之其他物質的鑄造

B22F 金屬粉末之加工；由金屬粉末製造製品；金屬粉末之製造

B23 機床；其他類不包括之金屬加工

B23B 車削；鏜削

B23C 銑削

B23D 鉋削；插削；剪切；拉削；鋸；銼削；刮削；其他類不包括的用切除材料方式對金屬加工之類似操作

B23F 齒輪或齒條之製造

B23G 螺紋切製；螺釘、螺栓頭、或螺帽之加工，及其有關的加工

B23H 用電極代替刀具，以電流高度集中的作用在工作上之金屬加工；此種加工與其他方式之金屬加工的組合

B23K 軟焊或脫焊；焊接；用軟焊或焊接方法包覆或鍍覆；局部加熱切割，如火焰切割；用雷射束加工

B23P 金屬之其他加工；組合加工；萬能機床

B23Q 機床之零件、部件、或附件，如靠模裝置或控制裝置

B24 磨削；拋光

B24B 用於磨削或拋光之機床、裝置或工藝

B24C 磨料或微粒材料之噴射

B24D 磨削、拋光或刃磨用之工具

B25 手工工具；輕便機動工具；手動器械之手柄；工廠設備；機械手

B25B 其他類不包括的用於緊固、連接、拆卸、或夾持的工具或台式設備

B25C 手持釘釘或釘 U 形工具；手動輕便式釘 U 形釘工具

B25D 衝擊工具

B25F 其他類不包括的組合工具或多用途工具；與執行操作無特殊關聯的與其他類不包括的輕便機動工具之零件或部件

B25G 手動器械之手柄

B25H 工廠設備，例如用於工件劃線；車間儲存設備

B25J 機械手；裝有操縱裝置之容器

B26 手工切割工具；切割；切斷

B26B 其他類不包括的手持切割工具

B26D 切割；切斷用，例如用切割、打孔、衝孔、衝裁的切斷機械之通用零件

B26F 打孔；衝孔；切斷；衝裁；除切割外之切斷

B27 木材或類似材料之加工或保存；一般釘釘機或釘 U 形釘機

B27B 鋸；其零件或附件

B27C 木工刨床、鑽床、銑床、車床或通用機械

- B27D 加工單板或膠合板
- B27F 楔形樺之加工；凸樺；開槽機；釘釘機或釘 U 形釘機
- B27G 附屬機械及裝置；工具；安全裝置，如用於鋸床
- B27H 彎曲；製桶；製作木輪
- B27J 藤、軟木或類似材料之機械加工
- B27K 木材或類似材料之浸漬、染色、著色、漂白之工藝、裝置或材料選擇，或其他類不包括的用滲入液體進行木材或類似材料之處理
- B27L 除去樹皮或殘留樹枝；劈裂木材；薄木片、木棒、刨花、木質纖維或木粉之製造
- B27M 次類 B27B 至 B27L 內不包括的木材加工；特種木製品之製造
- B27N 用乾燥方法製造物品，帶或不帶有機黏合劑，物品係由含有木材或其他木質纖維者或類似有機材料之碎粒或纖維構成者

B28 加工水泥、黏土或石料

- B28B 黏土或其他陶瓷成分、熔渣或含有水泥材料之混合物，例如灰漿之成型
- B28C 製備黏土；製造含有黏土或水泥材料之混合料，例如灰漿
- B28D 加工石頭或類似石頭之材料

B29 塑膠之加工；一般處於塑性狀態物質之加工

- B29B 成型材料之準備或預處理；製作顆粒或預成型件；塑膠或包含塑膠的廢料之其他成分的回收
- B29C 塑膠之成型或連接；塑性狀態物質之一般成型；已成型產品之後處理，如修整
- B29D 用塑膠或用塑性狀態之物質生產特殊製品
- B29K 涉及成型或關於用於增強材料、填料用或預型件，例如嵌件，與次類 B29B、C 或 D 聯合使用之索引碼
- B29L 涉及特殊製品與次類 B29C 聯合使用之索引碼

B30 壓力機

- B30B 一般壓力機；其他類目中不包括之壓力機

B31 紙品製作；紙之加工

- B31B 紙盒、紙板箱、信封或紙袋之製作
- B31C 製作繞製物品，如繞製管
- B31D 製作其他紙品
- B31F 紙或紙板之機械加工或變形

B32 層狀產品

- B32B 層狀產品，即由扁平的或非扁平的薄層，例如泡沫狀、蜂窩狀薄層構成的產品

次部：印刷

B41 印刷；排版機；打字機；模印機

- B41B 製版、排字或拆版還字用之機器附件；鉛字；照相或光電排字裝置
- B41C 印刷版之製造或複製工藝
- B41D 鉛版印刷版之機械複製設備；彈性或塑性材料之印刷版的成型

- B41F 印刷機械或印刷機
- B41G 用於金粉印刷，線條印刷或用於單張紙或類似物品印刷花邊或邊線之裝置；與印刷機相連的穿孔輔助設備
- B41J 打字機；選擇性印刷之印刷機構，即不用印版之印刷機構；排版錯誤之修正
- B41K 壓印機；壓印或印號碼設備或裝置
- B41L 辦公或其他商業用之複寫、複製或印刷設備或裝置；地址印刷機或類似之系列印刷機
- B41M 印刷、複製、標記或影印工藝；彩色印刷
- B41N 印版或箔；印刷機上印刷、著墨、潤濕用之表面材料；上述所用表面之製備與保存

B42 裝訂；圖冊；文件夾；特種印刷品

- B42B 單頁，成疊紙或書帖之永久性裝釘，或永久性將物品訂於其上
- B42C 裝訂
- B42D 書；書籍封皮；活頁；未列入其他類的特殊形式之印刷品；與上述物品使用有關的裝置；可動條帶之記錄或讀出設備
- B42F 單頁之臨時裝訂；文件夾；文件卡片；檢索用具

B43 書寫或繪圖器具；辦公用品

- B43K 書寫或繪圖器具
- B43L 書寫或繪圖用品；書寫或繪圖輔助用品
- B43M 其他類不包括的辦公用品

B44 裝飾藝術

- B44B 用於藝術製品之機器，設備或工具，例如用於雕塑，扭索飾，雕刻，烙印，鑲嵌
- B44C 產生裝飾效果之工藝；鑲嵌製品；鑲木製品；裱糊
- B44D 其他類不包括的繪畫或藝術畫；繪畫之保藏；為獲得特殊藝術表面效果或修飾之表面處理
- B44F 特種圖樣或圖畫

次部：交通運輸

B60 一般車輛

- B60B 車輪；腳輪；車軸；車輪附著力之提高
- B60C 車用輪胎；輪胎充氣；輪胎之更換；一般充氣彈性氣門之連接；與輪胎有關的裝置或佈置
- B60D 車輛之連接件
- B60F 軌道及道路兩用車輛；兩棲車輛或類似車輛；可轉換的車輛
- B60G 車輛懸架裝置之配置
- B60H 車輛客室或貨室專用加熱、冷卻、通風或其他空氣處理設備之佈置或裝置
- B60J 車輛的窗，擋風玻璃，非固定車頂，門或類似裝置；專門適用於車輛之可移動的外部護套
- B60K 車輛動力裝置或傳動裝置之佈置或安裝；兩個以上不同的原動機之佈置或安裝；輔助驅動裝置；車輛用儀表或儀表板；驅動裝置之聯合控制；車輛動力裝置與冷卻、

進氣、排氣或燃料供給結合的佈置

- B60L 電動車輛之電力裝備或動力裝置；用於車輛之磁力懸置或懸浮；一般車用電力制動系統
- B60M 電動車輛之電源線路或沿路軌之裝置
- B60N 其他類不包括的車輛乘客用設備
- B60P 適用於貨運或運輸、裝載或包容特殊貨物與物體之車輛
- B60Q 一般車輛照明或信號裝置的佈置，及其安裝或支承或其電路
- B60R 其他類不包括的車輛，車輛配件或車輛部件
- B60S 其他類不包括的車輛保養、清洗、修理、支承、舉升或調試
- B60T 車輛制動控制系統或其部件；一般制動控制系統或其部件；一般制動控制系統或其部件；一般制動原件在車輛上的佈置；用於防止車輛發生不需要的動作之可攜裝置；便於冷卻制動之車輛的改進
- B60V 氣墊車
- B60W 不同類型或不同功能之車輛子系統的聯合控制；專門適用於混合動力車輛的控制系統；不與某一特定子系統的控制相關聯的道路車輛駕駛控制系統

B61 鐵路

- B61B 鐵路系統；其他類不包括的裝置
- B61C 機車；機動有軌車
- B61D 鐵路車輛之種類與車體部件
- B61F 鐵路車輛之懸掛，如底架、轉向架、輪軸之配置；於不同寬度之軌道上使用的鐵路車輛；預防脫軌；護輪罩；障礙物清除器或類似裝置
- B61G 聯接器；牽引裝置或緩衝裝置
- B61H 鐵路車輛特有的制動器與其他減速裝置；鐵路車輛制動器與其他減速裝置之安排或配置
- B61J 鐵路車輛之移位或調節
- B61K 用於鐵路之其他輔助設備
- B61L 鐵路交通管理；保證鐵路交通安全

B62 無軌陸用車輛

- B62B 手動車輛，例如手推車，搖籃車；雪橇
- B62C 畜拉車
- B62D 機動車；掛車
- B62H 自行車支撐架；自行車停放或存放用支架或固定裝置；防止或指示擅自使用或盜竊自行車之裝置；與自行車構成一體鎖；學騎自行車之設備
- B62J 自行車鞍座或座位；自行車特有的而其他類不包括的附件，例如載物架，自行車保護裝置
- B62K 自行車；自行車車架；自行車轉向裝置；專門適用於自行車乘騎者操作的終端控制裝置；自行車軸懸掛裝置；自行車邊車；前車或類似附加車輛
- B62L 專門適用於自行車之制動器
- B62M 乘騎者驅動的輪式車輛或滑橇；動力驅動的滑橇或自行車；專門適用於此等交通工具之傳動裝置

B63 船舶或其他水上船隻；與船有關的設備

- B63B 船舶或其他水上船隻；船上設備
- B63C 船隻下水，拖出或進乾塢；水中救生；用於水下居住或作業之設備者；用於打撈或搜索水下目標之裝置
- B63G 艦艇上之攻擊或防禦裝備；佈雷；掃雷；潛艇；航空母艦
- B63H 船舶之推進裝置或操舵裝置
- B63J 船上輔助設備

B64 飛行器；航空；太空航行

- B64B 輕於空氣之飛行器
- B64C 飛機；直升飛機
- B64D 用於與飛機配合或裝至飛機上之設備；飛行衣；降落傘；動力裝置或推進傳動裝置之配置或安裝
- B64F 地面設施或航空母艦甲板設施
- B64G 太空航行；及其所用的飛行器或設備

B65 輸送；包裝；貯存；搬運薄的或細絲狀材料

- B65B 包裝物件或物料之機械，裝置或設備或方法；啓封
- B65C 貼標籤或簽條之機械、裝置或方法
- B65D 用於物體或物料貯存或運輸之容器，如袋、桶、瓶子、箱盒、罐頭、紙板箱、板條箱、圓桶、罐、槽、料倉、運輸容器；所用的附件、封口或配件；包裝元件；包裝件
- B65F 家庭或類似的垃圾之收集或清除
- B65G 運輸或貯存裝置，例如裝載或傾卸用輸送機；車間輸送機系統；氣動管道輸送機
- B65H 搬運薄的或細絲狀材料，如薄板、條材、纜索

B66 捲揚；提升；牽引

- B66B 升降機；自動扶梯或移動人行道
- B66C 起重機；用於起重機、絞盤、絞車或滑車之載荷吊掛元件或裝置
- B66D 絞盤；絞車；滑車，如滑輪組；起重機
- B66F 其他類不包括的卷揚、提升、牽引或推動，如將提升力或推動力直接作用於載荷表面的裝置

B67 開啟或封閉瓶子、罐或類似的容器；液體之貯運

- B67B 將封閉件封裝於瓶子、罐或類似容器上；密閉容器之開啓
- B67C 其他類不包括的瓶子，罐，罐頭，木桶，桶或類似容器之灌注液體或半液體或排空；漏斗
- B67D 其他類不包括的液體分配、輸送或轉送裝置

B68 鞍具；室內裝璜

- B68B 馬具；與馬具有關的裝置；鞭子或類似物
- B68C 鞍座；鐙

B68F 皮革、帆帶或類似料製品之製作

B68G 用於家具覆蓋飾物之方法，設備或機器；其他類不包括的家具覆蓋飾物

次部：微米結構技術；奈米技術

B81 微米結構技術

B81B 微米結構的裝置或系統，如：微機械裝置

B81C 專用於微米結構裝置或系統的製造或處理之方法或設備

B82 奈米技術

B82B 奈米結構；其製造或處理

B99 本部其他類目中不包括的技術主題

B99Z 本部其他類目中不包括的技術主題

C 部—化學；冶金

次部：化學

C01 無機化學

- C01B 非金屬元素；其化合物
 C01C 氮；氫；其化合物
 C01D 鹼金屬，即鋰、鈉、鉀、銣、銫、或銣之化合物
 C01F 金屬鈹、鎂、鋁、鈣、鋇、鋇、鐳、鈦之化合物，或稀土金屬之化合物
 C01G 含有未列入 C01D 或 C01F 次類之金屬之化合物

C02 水、廢水、污水或污泥之處理

- C02F 水、廢水、污水或污泥之處理

C03 玻璃；礦棉或渣棉

- C03B 玻璃，礦棉或礦渣之製造或成型；玻璃，礦棉或礦渣之製造或成型輔助工藝
 C03C 玻璃、釉、或搪瓷釉之化學成分；玻璃之表面處理；由玻璃、礦物或礦渣製成的纖維或細絲之表面處理；玻璃與玻璃或與其他材料之接合

C04 水泥；混凝土；人造石；陶瓷；耐火材料

- C04B 石灰；氧化鎂；礦渣；水泥；其組合物，例如砂漿、混凝土或類似之建築材料；人造石；陶瓷；耐火材料；天然石之處理

C05 肥料；肥料製造

- C05B 磷肥
 C05C 氮肥
 C05D 未列入 C05B、C 次類內之無機肥料；產生二氧化碳之肥料
 C05F 未列入 C05B、C 次類內之有機肥料、如用垃圾或廢渣製成的肥料
 C05G 分屬於 C05 主類下各次類內肥料之混合物；由一種或多種肥料與無特

殊肥效之物質，例如農藥、土壤改良劑、潤濕劑所組成的混合物；以形狀為特徵之肥料

C06 炸藥；火柴

- C06B 炸藥或熱劑之組合物；其製造；用單種物質作炸藥
 C06C 起爆或點火裝置；引信；化學點火具；點火劑
 C06D 煙霧發生裝置；毒氣攻擊劑；爆炸或推進用氣體之產生
 C06F 火柴；火柴之製造

C07 有機化學

- C07B 有機化學之一般方法；及所用的裝置
 C07C 無環或碳環化合物
 C07D 雜環化合物
 C07F 含除碳、氫、鹵素、氧、氮、硫、硒或碲以外的其它元素之無環、碳環或雜環化合物
 C07G 未知結構之化合物
 C07H 糖類；其衍生物；核苷；核苷酸；核酸
 C07J 類固醇化合物
 C07K 肽類

C08 有機高分子化合物；其製備或化學加工；以其為基料之組合物

- C08B 多糖類；其衍生物
 C08C 橡膠之處理或化學改性
 C08F 僅用碳—碳不飽和鍵反應而得的高分子化合物
 C08G 用碳—碳不飽和鍵以外之反應而得的高分子化合物
 C08H 天然高分子化合物之衍生物
 C08J 加工；一般的混合方法；不包含於 C08B、C、F、G 或 H 次類內之後處理
 C08K 使用無機物或非高分子有機物做為配料

C08L	高分子化合物之組合物		水煤氣、合成氣或生產此等氣體之混合物；空氣或其他氣體之增熱化
C09	染料；塗料；拋光劑；天然樹脂；黏合劑；其他各種材料；材料之各種應用	C10K	含一氧化碳可燃氣體化學組成之淨化及改良
C09B	有機染料或用於製造染料之有關化合物；媒染劑；色澱	C10L	其他類目不包括之燃料；天然氣；用 C10G，C10K 次類不包括的方法而得的合成天然氣；液化石油氣，為減少煙霧或不需要的積垢，或為易於除去煙灰而加入燃料或火中之添加劑；引火物
C09C	纖維狀填料以外的無機材料之處理以增強其著色或填充性能；碳黑之製備	C10M	潤滑組合物；於潤滑組合物內化學物質之單獨使用或用作潤滑組分
C09D	塗料組合物；例如，色漆、清漆、天然漆；補土；化學塗料或油墨之去除劑；油墨；修正液；木材著色劑；用於著色或印刷之漿料或固體；該等材料之使用	C10N	與次類 C10M 聯合使用之索引碼
C09F	天然樹脂；蟲膠清漆；乾性油；催乾劑；松節油	C11	動物或植物油、脂、脂肪物質或蠟；由此製取的脂肪酸；清潔劑；蠟燭
C09G	蟲膠清漆除外的拋光組合物；滑雪覆蠟	C11B	生產、精製或保存脂肪、脂肪物質、油脂或蠟，包括由廢料內萃取；香精油；香料
C09H	動物膠或明膠之製備	C11C	由脂、油或蠟內獲得的脂肪酸；蠟燭；脂、油或由其而得的脂肪酸經化學改性而獲得的脂、油或脂肪酸
C09J	黏合劑；一般黏合方法；其它類目不包括的黏合方法；用作黏合劑之材料	C11D	清潔劑組合物；用單一物質作為清潔劑；皂或製皂；樹脂皂；甘油的回收
C09K	其他類目不包括的各種應用之材料；其他類目不包括的各種材料之應用	C12	生物化學；啤酒；烈性酒；葡萄酒；醋；微生物學；酶學；突變或遺傳工程
C10	石油、煤氣及煉焦工業；含一氧化碳之工業氣體；燃料；潤滑劑；泥煤	C12C	啤酒之釀造
C10B	含碳物料之乾餾生產煤氣、焦炭、焦油或類似物	C12F	發酵溶液副產品之回收；酒精之變性或變性酒精
C10C	焦油，焦油瀝青，石油瀝青，天然瀝青之加工；焦木酸	C12G	葡萄酒；其他含酒精飲料；及其製備
C10F	泥煤之乾燥或加工	C12H	酒精飲料之低溫殺菌，除菌，保存，純化，澄清，陳釀或由其去除酒精
C10G	烴油裂解；液態烴混合物之製備，例如，利用破壞性氫化反應，低聚反應，聚合反應；由油頁岩、油砂或油氣中回收烴油；含烴類為主之混合物的精製；石腦油之重組；礦物蠟	C12J	醋；其製備
C10H	乙炔之濕法生產	C12L	塗瀝青或脫瀝青機器，酒窖用具
C10J	由固態含碳物料生產發生爐煤氣，	C12M	酶學或生物學裝置
		C12N	微生物或酶；其組合物；繁殖、保存或維持微生物；變異或遺傳工程；培養基

C12P 發酵或使用**酶**之方法以合成所要求的化合物或組合物或由外消旋混合物內分離光學異構物

C12Q 包含**酶**或微生物之測定或檢驗方法；其所用之組合物或試紙；此種組合物之製備方法；於微生物學方法或**酶**學方法內之條件反應控制

C12R 涉及微生物與次類 **C12C** 至 **Q** 或 **S** 聯合使用之索引碼

C12S 使用**酶**或微生物以釋放、分離或純化已有化合物或組合物之方法；使用**酶**或微生物處理織物或清除材料之固體表面之方法

C13 糖工業

C13C 切割粉碎機；切絲刀；甜菜廢絲壓榨機

C13D 糖汁之生產或淨化

C13F 粗糖，糖或糖漿之製備及加工

C13G 蒸發裝置；煮糖罐

C13H 切糖機、糖之切割、分選及包裝聯合機

C13J 廢糖蜜中糖之提取

C13K 葡萄糖，轉化糖；乳糖；麥芽糖；用雙糖或多糖水解法合成糖

C14 小原皮；大原皮；毛皮；皮革

C14B 小原皮；大原皮及皮革之一般機械處理或加工；毛皮剪切機械；剖割腸之機械

C14C 大原皮，小原皮及皮革之化學處理，如鞣製，浸漬，整飾；所用的設備；鞣製組合物

次部：冶金

C21 鐵之冶金

C21B 鐵或鋼之冶金

C21C 生鐵之加工處理，例如精煉，熟鐵及鋼之冶煉；熔融態下鐵類合金之處理

C21D 改變鐵金屬之物理結構；鐵或非鐵金屬或合金之熱處理用之一般設備；

利用脫碳、回火或其它處理使金屬具有韌性

C22 冶金；鐵或非鐵合金；鐵或非鐵合金之處理

C22B 金屬之生產或精煉；原材料之預處理合金

C22C 改變非鐵金屬或非鐵合金之物理結構

C23 對金屬材料之鍍覆；用金屬材料對材料之鍍覆；表面化學處理；金屬材料之擴散處理；真空蒸發法、濺射法、離子注入法或化學氣相沈積法之一般鍍覆；金屬材料腐蝕或積垢之一般抑制

C23C 對金屬材料之鍍覆；用金屬材料對材料之鍍覆；表面擴散法，化學轉化或置換法之金屬材料表面處理；真空蒸發法、濺射法、離子注入法或化學氣相沈積法之一般鍍覆

C23D 金屬之搪瓷或塗玻璃層

C23F 非機械方法去除表面上之金屬材料；金屬材料之緩蝕；一般防積垢；至少一種於 **C23** 主類內所列的方法及至少一種於 **C21D** 或 **C22F** 次類或者 **C25** 主類內所列的方法之多步法金屬材料表面處理

C23G 電解法除外的化學法金屬材料清洗及除油

C25 電解或電泳工藝；其所用的設備

C25B 生產化合物或非金屬之電解工藝或電泳工藝；其所用的設備

C25C 電解法生產、回收或精煉金屬之工藝；其所用的設備

C25D 覆層之電解或電泳生產之方法；電鑄；以電解聯接工件；其裝置

C25F 電解法除去物體上材料之方法；其所用的設備

C30 晶體生長

C30B 晶體生長；共晶材料之定向凝固或

共析材料之定向分層；材料之區熔精煉；具有一定結構的均勻多晶材料之製備；單晶或具有一定結構之均勻多晶材料；單晶或具有一定結構之均勻多晶材料之後處理；其所用的裝置

次部：組合技術

C40 組合技術

C40B 組合化學；化合物庫，如化學庫、虛擬庫

C99 本部其他類目中不包括的技術主題

C99Z 本部其他類目中不包括的技術主題

D 部一紡織；造紙

次部：紡織或未列入其它類的柔性材料

D01 天然或人造的線或纖維；紡紗

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

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

D01D 製作人造長絲、線、纖維、鬚或帶子的機械方法或設備

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

D01G 纖維的預處理，如紡紗準備

D01H 紡紗或加捻

D02 紗線；紗線或繩索的機械整理；整經或併經

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

D03 織造

D03C 開口機構；紋板或紋鏈；紋板沖孔；花型設計

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

D04 編織；花邊製作；針織；飾帶；非織物

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；編織物；花邊

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

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

D05 縫紉；繡花；簇絨

D05B 縫紉

D05C 繡花；絨簇

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

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

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

D06H 紡織材料做標記、檢驗、接頭或切斷

D06J 織物或服裝的打褶，打襠或褶襠處理

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

D06M	水洗；皮革或毛皮的漂白 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	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
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	D21D	上紙機前蒸煮原料的處理
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	D21F	造紙機；用以生產紙張的方法
D06Q	紡織品的裝飾	D21G	壓光機；造紙機輔助設備
D07	繩；除電纜以外的纜索	D21H	漿料或紙漿組合物；不包括在次類 D21C、D 中的紙漿組合物的製備；紙的浸漬或塗布；不包括在主類 B31 或次類 D21G 中的成品紙的加工；其它類不包括的紙
D07B	一般的繩或纜	D21J	纖維板；由纖維素纖維懸浮液或紙料製造的物件
次部：造紙		D99	本部其他類目中不包括的技術主題
D21	造紙；纖維素的生產	D99Z	本部其他類目中不包括的技術主題
D21B	纖維原料或其機械處理		

E 部—固定建築物

次部：建築

E01	道路、鐵路及橋樑之建築		構物
E01B	鐵路軌道；鐵路軌道附件；鋪設各種鐵路之機器	E02F	挖掘；疏浚
E01C	道路、體育場或類似工程之修建或其鋪面；修建及修復用之機械及附屬工具	E03	給水；排水
E01D	橋樑	E03B	取水、集水或配水之裝置或方法
E01F	附屬工程，如道路設備及月台、直升飛機降落台、標誌、防雪柵等之修建	E03C	乾淨水或廢水之戶內衛生管道裝置；洗滌盆
E01H	街道清洗；軌道之清洗；海灘清洗；陸地清洗；一般驅霧法	E03D	沖水廁所或帶有沖洗設備之小便池；其沖洗閥門
E02	水利工程；基礎；疏浚	E03F	下水道，污水井
E02B	水利工程	E04	建築物
E02C	船舶提升設備或機械	E04B	一般建築物構造；牆，例如，間壁牆；屋頂；樓板；頂棚；建築物之隔絕或其他防護
E02D	基礎；挖方；填方；地下或水下結構	E04C	結構構件；建築材料
		E04D	屋頂覆蓋層；天窗；檐槽；屋頂施工工具

E04F	建築物之裝修工程，例如：樓梯、樓板	E06	一般門、窗、百葉窗或捲簾遮簾；梯子
E04G	施工架、模殼；模板；施工用具或其他建築輔助設備，或其應用；建築材料之現場處理；原有建築物之修理，拆除或其他工作	E06B	於建築物、車輛、圍欄或類似圍繞物之開口處用的固定式或移動式閉合裝置，例如：門、窗、遮簾、柵門
E04H	專門用途之建築物或類似的構築物，游泳或澆水浴槽或池；桅桿；圍欄；一般的帳篷或天篷	E06C	梯子
E05	鎖；鑰匙；門窗零件；保險箱	次部：土壤鑽探；採礦	
E05B	鎖；其附件；手銬	E21	土壤鑽探；採礦
E05C	用於翼扇、特別指用於門或窗之插銷或固接器件	E21B	土壤或岩石的鑽探，如深井鑽進；從井中開採油，氣，水，可溶解或可溶性物質或礦物泥漿
E05D	門、窗或翼扇之鉸鏈或其他懸掛裝置	E21C	採礦或採石
E05F	使翼扇移至開啓或關閉位置之器件；翼扇調節；其他未另行規定而與翼扇功能有關的零件	E21D	豎坑孔道；隧道；迴廊道；大型地下隔間
E05G	貴重物品保險箱或保險庫；銀行用防護板裝置；安全交易隔板	E21F	礦井或隧道中或其自身之安全裝置，運輸、充填、救護、通風或排水
		E99	本部其他類目中不包括的技術主題
		E99Z	本部其他類目中不包括的技術主題

F 部—機械工程；照明；供熱；武器；爆破

次部：發動機或泵

F01	一般機器或發動機；一般的發動機裝置；蒸汽機		排氣裝置；內燃機之氣流消音器或排氣裝置
F01B	一般的或變容式之機器或發動機，如蒸汽機	F01P	一般機器或發動機之冷卻；內燃機之冷卻
F01C	旋轉活塞式或擺動活塞式機器或發動機	F02	燃燒發動機；熱氣或燃燒生成物之發動機裝置
F01D	非變容式機器或發動機，如蒸汽輪機	F02B	活塞式內燃機；一般燃燒發動機
F01K	蒸汽機裝置；貯汽器；其他類不包括之發動機裝置；應用特殊工作流體或循環之發動機	F02C	燃氣輪機裝置；噴氣推進裝置之空氣進氣道；空氣助燃之噴氣推進裝置燃料供給的控制
F01L	機器或發動機用之循環操作閥	F02D	燃燒發動機之控制
F01M	一般機器或發動機之潤滑；內燃機潤滑；曲軸箱通風	F02F	燃燒發動機之汽缸、活塞或曲軸箱；燃燒發動機之密封裝置
F01N	一般機器或發動機之氣流消音器或	F02G	熱氣或燃燒產物之變容式發動機裝置；其他類不包括之燃燒發動機餘

	熱之利用
F02K	噴氣推進裝置
F02M	一般燃燒發動機可燃混合物之供給或其組成部分
F02N	燃燒發動機之起動；其他類不包括之上述發動機之起動輔助裝置
F02P	除壓縮點火外之內燃機點火；壓縮點火發動機點火正時之測試
F03	液力機械或液力發動機；風力、彈力、重力或其他諸種發動機；其他類不包括之產生機械動力或反推力之發動機
F03B	液力機械或液力發動機
F03C	液體驅動之變容式發動機
F03D	風力發動機
F03G	彈力、重力、慣性或類似能源之發動機；其他類不包括之機械動力產生裝置或機構，或其他類不包括之能源利用
F03H	其他類不包括之反推力之產生
F04	液體變容式機械；液體泵或彈性流體泵
F04B	液體變容式機械；泵
F04C	旋轉活塞或擺動活塞之液體變容式機械；旋轉活塞或擺動活塞之變容式泵
F04D	非變容式泵
F04F	經由與其他流體直接接觸或經由利用被泵送流體慣性泵送流體；虹吸管

次部：一般工程

F15	流體壓力執行機構；一般液壓技術與氣動技術
F15B	一般流體工作系統；流體壓力執行機構，如同服馬達；其他類不包括之流體壓力部件
F15C	計算或控制用之流體回路元件
F15D	流體動力學，即影響氣體或液體流動之方法或裝置
F16	工程元件或部件；為產生及保持

機器或設備之有效運行的一般措施；一般絕熱

F16B	緊固或固定構件或機器零件用之器件，如釘、螺栓、簧環、夾、卡箍、楔；連接件或連接
F16C	軸；軟軸；曲軸機構之元件；除傳動元件以外之轉動部件；軸承
F16D	傳送旋轉運動之聯軸器；離合器；制動器
F16F	彈簧；減震器；減振裝置
F16G	主要用於傳動之帶，纜或繩，鏈；其所用之主要附件
F16H	傳動裝置
F16J	活塞；缸；一般壓力容器；密封
F16K	閥；龍頭；旋塞；致動浮子；通風或充氣裝置
F16L	管子；管接頭或管件；管子，電纜或護管之支撐；一般的絕熱方法
F16M	非專門用於其他類所包括的發動機或其他機器或設備之框架、外殼或底座，機座或支架
F16N	潤滑
F16P	一般安全裝置
F16S	一般結構元件；用此種元件組成的一般構件
F16T	凝汽閥或從主要盛裝氣體或蒸汽之密閉容器中排放液體之類似裝置

F17 氣體或液體之貯存或分配

F17B	可調容量之貯氣罐
F17C	盛裝或貯存壓縮、液化或固化的氣體容器；固定容量之貯氣罐；將壓縮、液化或固化的氣體灌入容器內，或從容器內排出
F17D	管道系統；管路

次部：照明；加熱

F21 照明

- F21H 白熾汽燈；其他燃燒致熱的白熾體
- F21K 其他類不包括之光源
- F21L 發光裝置或其系統，便攜式或特別適用於移動者
- F21S 非便攜式照明裝置或其系統
- F21V 照明裝置或其系統之功能特性或細節；其他類目不包括之照明裝置與其他物件的結構組合者
- F21W 涉及照明裝置或系統之用途或應用與次類 F21L, S 與 V 聯合使用之索引碼
- F21Y 涉及光源的形式與次類 F21L, S 與 V 聯合使用之索引碼

F22 蒸汽之發生

- F22B 蒸汽之發生方法；蒸汽鍋爐
- F22D 預熱或蓄存預熱的給水；補充給水；水位之控制；鍋爐內之水循環
- F22G 蒸汽過熱

F23 燃燒設備；燃燒方法

- F23B 僅用固體燃料之燃燒設備
- F23C 使用流體燃料之燃燒設備
- F23D 燃燒器
- F23G 焚化爐；廢物之焚毀
- F23H 爐篦；爐篦之清灰或除渣
- F23J 燃燒生成物或燃燒餘渣之清除或處理；煙道
- F23K 燃燒設備之燃料供應
- F23L 送風；引風；不可燃液體或氣體之輸送
- F23M 其他類不包括之燃燒室結構零部件
- F23N 燃燒之調節或控制
- F23Q 點火；滅火裝置
- F23R 高壓或高速燃燒生成物之產生，例如燃氣輪機之燃燒室

F24 供熱；爐灶；通風

- F24B 使用固體燃料的家用爐或灶；與爐或灶相結合使用的構件工具
- F24C 其他家用爐或灶；一般用途家用爐

或灶之零部件

- F24D 住宅供熱系統或區域供熱系統，例如集中供熱系統；住宅熱水供應系統；其所用部件或構件
- F24F 空氣調節；空氣增濕；通風；空氣流作為屏幕之應用
- F24H 一般有熱發生裝置之流體加熱器，例如水或空氣之加熱器
- F24J 其他類不包括之熱量產生及利用

F25 冷凍或冷卻；加熱及冷凍之聯合系統；熱泵系統；冰之製造或儲存；氣體之液化或固化

- F25B 冷凍機，冷凍設備或系統；加熱及冷凍之聯合系統、熱泵系統
- F25C 冰之製造，加工，儲存或分配
- F25D 冷櫃，冷藏室；冰箱；其他次類未列入的冷卻或冷凍裝置
- F25J 利用加壓與冷卻處理使氣體或氣體混合物進行液化、固化或分離

F26 乾燥

- F26B 從固體材料或製品中消除液體之乾燥

F27 爐；窯；烘烤爐；蒸餾爐

- F27B 一般爐、窯、烘烤爐或蒸餾爐；開放式燒結設備或類似設備
- F27D 一種以上之爐通用的爐、窯、烘烤爐或蒸餾爐之零部件或附件

F28 一般熱交換

- F28B 水蒸汽或其他蒸汽冷凝器
- F28C 未列入其他次類者、熱交換介質直接接觸而相互不起化學反應之熱交換設備
- F28D 未列入其他次類者、熱交換介質不直接接觸的熱交換設備；一般貯熱裝置或設備
- F28F 通用熱交換或傳熱設備的零部件
- F28G 熱交換或傳熱管道內壁或外表面之清洗，例如鍋爐水管之清洗

次部：武器；爆破

F41 武器

- F41A 對於輕武器與火炮，例如加農炮，兩者通用的功能特徵或零部件；輕武器或火炮之安裝
- F41B 不用炸藥或易燃的發射火藥發射投射體用武器；其他類不包括的武器
- F41C 輕武器，例如手槍，步槍；所用的附屬品
- F41F 自身管發射子彈或導彈的發射裝置，例如加農炮；導彈或魚雷發射裝置；捕鯨炮
- F41G 武器瞄準器；制導
- F41H 裝甲；裝甲炮塔；裝甲車或戰車；

一般的進攻或防禦手段，例如偽裝工事

F41J 靶；靶場；彈頭收集器

F42 彈藥；爆破

- F42B 爆炸裝藥，例如用於爆破；煙火；彈藥
- F42C 彈藥引信；所用的解除保險或保險裝置
- F42D 爆破

F99 本部其他類目中不包括的技術主題

F99Z 本部其他類目中不包括的技術主題

G 部—物理

次部：儀器

G01 測量；測試

- G01B 長度、厚度或類似線性尺寸之計量；角度之計量；面積之計量；不規則之表面或輪廓之計量
- G01C 測量距離、水平或方位；勘測；導航；陀螺儀；攝影測量或影像測量
- G01D 非專用於特定變量的測量；不包括於其他單獨次類內的測量兩個或多個變量之裝置；計費設備；其他類目不包括之測量或測試
- G01F 容積、流量、質量流量或液位之測量；按容積進行計量
- G01G 稱量
- G01H 機械振動或超音波、音波或亞音波之測量
- G01J 紅外光、可見光、紫外光強度、速度、光譜成分，偏振、相位或脈衝特性之測量；比色法；輻射高溫度測定法
- G01K 溫度測量；熱量測量；其他類目不包括之熱敏元件
- G01L 測量力、應力、轉矩、功、機械功

率、機械效率或流體壓力

G01M 機器或結構部件之靜或動平衡的測試；其他類目不包括的結構部件或設備之測試

G01N 借助於測定材料之化學或物理性質用以測試或分析材料

G01P 線速度或角速度、加速度、減速度或衝擊之測量；運動之存在、不存在或方向之指示

G01R 測量電變量；測量磁變量

G01S 無線電定位；無線電導航；採用無線電波測距或測速；採用無線電波的反射或再輻射的定位或存在檢測；採用其他波之類似裝置

G01T 核輻射或 X 射線輻射之測量

G01V 地球物理；重力測量；物質或物體的探測；示蹤物

G01W 氣象學

G02 光學

G02B 光學元件、系統或儀器

G02C 眼鏡；太陽眼鏡或與眼鏡有同樣特性之防護鏡

G02F	用於控制光之強度、顏色、相位、偏振或方向之器件或裝置，如轉換，選通，調變或解調，上述器件或裝置之光學操作係利用改變器件或裝置之介質之光學性質予以修改者；用於上述操作之技術或工藝；變頻；非線性光學；光學邏輯元件；光學類比／數位轉換器	G06	計算；推算；計數
G03	攝影術；電影術；利用光波以外其他波之類似技術；電刻術；全相攝影術	G06C	一切計算均用機械方式實現的數位計算機
G03B	攝影、放映或觀看用的裝置或設備；利用光波以外其他波之類似技術之裝置或設備；及有關的附件	G06D	數位流體壓力計算設備
G03C	照相用之感光材料；照相過程，如電影、X 射線，彩色，立體照相過程；照相之輔助過程	G06E	光學計算設備
G03D	加工曝光後的照相材料之設備；其附件	G06F	電子數位資料處理
G03F	圖紋面之照相製版工藝，如印刷工藝，半導體裝置之加工工藝；其所用材料；其所用原版；其所專用設備	G06G	類比計算機
G03G	電刻；電照相；磁記錄	G06J	混合計算裝置
G03H	全相攝影之工藝過程或設備	G06K	數據識別；數據表示；記錄載體；記錄載體之處理
G04	測時學	G06M	計數機構；其對象未列入其他類目內的計數
G04B	機械驅動的鐘或錶；一般鐘或錶之機械零部件；應用太陽，月亮，或星辰位置計時之計時器	G06N	基於特定計算模式之計算機系統
G04C	電動機械鐘或錶	G06Q	專門適用於行政、管理、商業、經營、監督或預測目的的數據處理系統或方法；其他類目不包括的專門適用於行政、管理、商業、經營、監督或預測目的的數據處理系統或方法
G04D	為製造或維修鐘錶所專門設計的裝置或工具	G06T	一般影像資料處理或產生
G04F	時間間隔之測量	G07	核算裝置
G04G	電子計時器	G07B	售票設備；車費登記設備；簽發設備
G05	控制；調節	G07C	時間登記器或出勤登記器；登記或指示機器之運行；產生隨機數；投票或彩票設備；其他類目不包括之核算裝置，系統或設備
G05B	一般的控制或調節系統及其功能單元；用於系統或單元之監視或測試裝置	G07D	硬幣之分類、檢驗、兌換、交付或其他處理；檢驗或兌換紙幣；檢驗證券、債券或類似的有價紙幣
G05D	非電變量之控制或調節系統	G07F	投幣式設備或類似設備
G05F	調節電變量或磁變量之系統	G07G	登記收取的現金、貴重物或輔幣
G05G	僅按機械特徵區分的控制裝置或系統	G08	信號裝置
		G08B	信號裝置或呼叫裝置；指令發信裝置；報警裝置
		G08C	測量值，控制信號或類似信號之傳輸系統
		G08G	交通控制系統
		G09	教育；密碼術；顯示；廣告；印鑑
		G09B	教育或演示用具；用於教育或與盲

	人、聾人或啞人通信之用具；模型； 天象儀；地球儀；地圖；圖表
G09C	用於密碼或涉及保密需要之其他用途的加密或解密
G09D	鐵路或其他用之時間或計費表；萬年曆
G09F	顯示；廣告；標記；標籤或名牌；印鑑
G09G	對用靜態方式顯示可變資訊的指示裝置進行控制之裝置或電路
G10	樂器；聲學
G10B	管風琴；簧風琴
G10C	鋼琴
G10D	其他類目不包括之樂器
G10F	自動樂器
G10G	音樂之輔助設備
G10H	電子樂器
G10K	發聲器械；未包括在其它類別中的聲學器械
G10L	語言分析或合成；語言識別
G11	資訊儲存記憶體
G11B	基於記錄載體與轉換器之間之相對運動而實現的資訊儲存

G11C	靜態儲存裝置
G12	儀器之零部件
G12B	儀器之零部件，或其他類目不包括的其他設備之類似零部件

次部：核子學

G21	核物理；核工程
G21B	核融合反應器
G21C	核子反應器
G21D	核發電廠
G21F	X， γ 輻射、微粒輻射或粒子轟擊之防護；處理放射性污染材料，及其去污染裝置
G21G	化學元素之轉變；放射源
G21H	由放射源取得能量；放射源輻射之應用；宇宙射線之利用
G21J	核爆炸；其應用
G21K	其他類目不包括的粒子或電磁輻射之處理技術；輻照裝置； γ 或 X 射線顯微鏡
G99	本部其他類目中不包括的技術主題
G99Z	本部的其他類目中不包括的技術主題

H 部—電學

H01	基本電氣元件
H01B	電纜；導體；絕緣體；材料之導電，絕緣或介電性能之選擇
H01C	電阻器
H01F	磁體；電感；變壓器；依磁性能選擇的材料
H01G	電容器；電解型之電容器、整流器、檢波器、開關器件、光敏器件或熱敏器件
H01H	電開關；繼電器；選擇器；緊急保護裝置
H01J	電子管或放電燈
H01K	白熾燈
H01L	半導體裝置；其他類目不包括的電固體裝置
H01M	用於直接轉變化學能為電能之方法或裝置，例如電池組
H01P	波導；諧振器，傳輸線或其他波導型器件
H01Q	天線
H01R	導電連接；一組相互絕緣的電連接元件之結構組合；連接裝置；集電器
H01S	利用受激發射之裝置
H01T	火花隙；應用火花隙之過壓避雷器；

	火花塞；電量裝置；產生被引入非密封氣體之離子	H03K	脈衝技術
		H03L	電子振盪器或脈衝發生器之自動控制，起振，同步或穩定
		H03M	一般編碼；一般解碼或代碼轉換
H02	電力之發電、變電或配電	H04	電氣通信技術
H02B	電力供電或配電用之配電盤、變電站或開關裝置	H04B	傳輸
H02G	電纜或電線的或光纜和電纜或電線組合的安裝	H04H	廣播通信
H02H	緊急保護電路裝置	H04J	多工通訊
H02J	供電或配電之電路裝置或系統；電能存儲系統	H04K	保密通信；對通信之干擾
H02K	電機	H04L	數位資訊之傳輸，例如電報通信
H02M	交流與交流之間，交流與直流之間，或直流與直流之間及用於電源或類似的電力系統之變換設備；直流或交流輸入功率轉變為浪湧功率輸出；此等之控制或調節	H04M	電話通信
H02N	其他類不包括的電機	H04N	影像通信，例如電視
H02P	電動機、發電機、或機電變換器之控制或調節；控制變壓器、電抗器、或扼流圈	H04Q	選擇
		H04R	揚聲器，微音器，留聲機的拾音器或類似的音響電氣機械轉換器；助聽器；公眾演講系統
		H04S	立體聲系統
		H04W	無線通訊網路
H03	基本電子電路	H05	其他類目不包括的電氣技術
H03B	使用工作於非開關狀態之主動元件電路，直接或經頻率變換產生振盪；由此種電路產生噪音	H05B	電熱；其他類目不包括的電氣照明
H03C	調制	H05C	為殺傷，擊昏，圍困或誘導生物之設備專門設計的電路或電氣設備
H03D	由一個載頻至另一載頻對調制進行解調或變換	H05F	靜電；自然發生的電
H03F	放大器	H05G	X-射線技術
H03G	放大器之控制	H05H	電漿技術
H03H	阻抗網路，例如諧振電路；諧振器	H05K	印刷電路；電氣設備之外殼或結構零部件；電氣元件組件之製造
H03J	諧振電路之調諧；諧振電路之選擇	H99	本部其他類目中不包括的技術主題
		H99Z	本部其他類目中不包括的技術主題