

PHỤ LỤC 6

BẢNG PHÂN LOẠI QUỐC TẾ VỀ SÁNG CHẾ (theo Thỏa ước Strasbourg) Phiên bản 2018.01

PHẦN D

**BỘ KHOA HỌC VÀ CÔNG NGHỆ
CỤC SỞ HỮU TRÍ TUỆ**

**BẢNG PHÂN LOẠI QUỐC
TẾ VỀ SÁNG CHẾ**

(theo Thỏa ước Strasbourg)

Phiên bản 2018.01

PHẦN D

(Dịch từ bản tiếng Anh do Tổ chức Sở hữu trí tuệ thế giới (WIPO) công bố)

MỤC LỤC

PHẦN D	DỆT; GIẤY	6
D01	CHỈ HOẶC TƠ XƠ TỰ NHIÊN HAY NHÂN TẠO; KÉO SỢI	6
D01B	GIA CÔNG CƠ HỌC VẬT LIỆU XƠ TỰ NHIÊN VỚI MỤC ĐÍCH SẢN XUẤT XƠ VÍ DỤ ĐỂ KÉO SỢI (tách sơ đá từ quặng B03B; thiết bị để tấm ướt D01C).....	6
D01C	GIA CÔNG HOÁ HỌC HOẶC SINH HỌC VẬT LIỆU XƠ THIÊN NHIÊN ĐỂ SẢN XUẤT XƠ CHO KÉO SỢI; CACBON HOÁ.....	9
D01D	CÁC PHƯƠNG PHÁP VÀ THIẾT BỊ SẢN XUẤT TƠ ĐƠN, CHỈ, XƠ, BĂNG DÂY (công việc hoặc quy trình liên quan đến dây kim loại B21F; xơ hoặc tơ đơn của thủy tinh mềm, bông khoáng, hoặc xỉ C03B 37/00).....	10
D01F	CÁC ĐẶC ĐIỂM HÓA HỌC TRONG SẢN XUẤT TƠ ĐƠN NHÂN TẠO, CHỈ, XƠ, TƠ CỨNG HOẶC BĂNG DÂY; THIẾT BỊ CHUYÊN DÙNG CHO SẢN XUẤT SỢI CÁC BON [2].....	13
D01G	XỬ LÝ SƠ BỘ XƠ VÍ DỤ ĐỂ KÉO SỢI (cuốn, tháo, di chuyển các cuộn xơ, củi chải và sợi thô nói chung, thùng củi của các máy ghép và máy sợi thô, xếp các sản phẩm vào thùng, chuẩn bị xơ để sản xuất giấy D21).....	18
D01H	KÉO SỢI VÀ XE SỢI (Các phương pháp tháo, xấp xếp, định hướng quần vật liệu xơ không thuộc quá trình kéo sợi và se sợi B65H; lõi ống, ống sợi, giá đỡ cho các vật liệu quần, ví dụ ống sợi B65H; xe sợi xơ li-be ngắn D01G 35/00; sản xuất xơ quần hoặc xơ dạng xơ, tơ đn và sợi con D02G 1/00; sản xuất sợi lông nhung D03D, D04D 3/00; kiểm nghiệm sợi thô, con củi, xơ và các chế phẩm G01)	23
D02	SỢI; XỬ LÝ CUỐI TƠ SỢI BẰNG CÁC PHƯƠNG PHÁP CƠ HỌC; MẮC SỢI.....	31
D02G	PHƯƠNG PHÁP SẢN XUẤT CÁC LOẠI XƠ QUẦN, TƠ ĐƠN, CHỈ VÀ SỢI; CÁC LOẠI CHỈ VÀ SỢI KHÁC	31
D02H	MẮC SỢI, CUỐN SỢI, LUỒN SỢI DỌC.....	33
D02J	HOÀN TẤT HOẶC CHỈNH LÝ TƠ, CHỈ, DÂY THÙNG, DÂY CHẢO VÀ TƯƠNG TỰ (tạo độ quần D02G; xử lý bằng chất lỏng, ga hoặc hi D06B; chỉnh lý sợi dọc bằng các phương pháp khác hơn xử lý bằng chất lỏng D06C; cho các chất hoá học, xem D06L, M, P, Q; xử lý dây chảo trong quá trình sản xuất, các thiết bị phụ trợ để xử lý dây chảo D07B)	35
D03	DỆT.....	37
D03C	THIẾT BỊ ĐỂ TẠO MIỆNG VẢI; CÁC BÌA CÁI HOA VÀ CÁC XÍCH ĐIỀU GO; ĐỤC LỖ BÌA HOA; SẢN XUẤT ỐNG GIẤY	37
D03D	CÁC SẢN PHẨM DỆT, CÁC PHƯƠNG PHÁP DỆT; CÁC MÁY DỆT	40

Bảng phân loại IPC – phiên bản 2018.01

D03J	CÁC THIẾT BỊ PHỤ TRỢ CHO NGÀNH DỆT; CÁC CÔNG CỤ VÀ THIẾT BỊ DỆT; CÁC THOI.....	48
D04	SỢ ĐAN TẾT; SẢN XUẤT ĐĂNG TEN; SẢN XUẤT HÀNG DỆT KIM; CÁC SẢN PHẨM TRANG SỨC; VẬT LIỆU KHÔNG DỆT	49
D04B	SẢN XUẤT HÀNG DỆT KIM.....	49
D04C	SẢN XUẤT HÀNG ĐAN TẾT VÀ ĐĂNG TEN VÀ SẢN XUẤT ĐĂNG TEN BẰNG PHƯƠNG PHÁP RÚT BỐT SỢI DỌC; CÁC MÁY ĐAN CÁC SẢN PHẨM ĐAN TẾT VÀ ĐĂNG TEN (máy để sản xuất để tất từ các dải vụn của vải A43D 29/00; gia công sợi chập thô B27J 1/00).....	57
D04D	CÁC SẢN PHẨM BIÊN TRANG SỨC; DẢI BĂNG, DÂY, BĂNG VẢI KHÔNG THUỘC CÁC PHÂN LỚP KHÁC (Vật liệu trang trí cho mũ, ví dụ các dải băng của mũ A42C 5/00; các sản phẩm dùng để trang trí B44; sợi và chỉ D02G; các sản phẩm dệt D03; các sản phẩm đan tết và đăng ten D04C; vật liệu không dệt D04H)	59
D04G	SẢN XUẤT LƯỚI BẰNG CÁCH ĐAN CÁC CHỈ XE TỪ XƠ TỰ NHIÊN HOẶC XƠ TỔNG HỢP; SẢN XUẤT THẨM HOA VÀ THẨM THÊU BẰNG CÁCH ĐAN CÁC NÚT; CÁC PHƯƠNG PHÁP ĐAN NÚT KHÔNG THUỘC CÁC ĐỀ MỤC KHÁC (bộ nối của các máy thu hoạch A01D 59/04; đan lưới từ dây kim loại B21F; buộc các sản phẩm bằng nút B65B; đan nút kết hợp với cuộn hoặc gỡ B65H 69/00; đan nút trong quá trình dệt D03J; sản xuất lưới, thẩm hoặc thẩm treo bằng các phương pháp khác, xem các phân lớp tương ứng)	60
D04H	SẢN XUẤT CÁC SẢN PHẨM DỆT; VÍ DỤ TỪ VẬT LIỆU XƠ HOẶC TỔ ĐƠN (đan D03; dệt D04B; đan D04C; đan lưới D04G; dệt D03; may D05B; may chèn D05G; hoàn tất vật liệu không dệt D06); SẢN XUẤT SỢI TỪ NHIỀU QUY TRÌNH HAY THIẾT BỊ, VÍ DỤ PHÓT; VẬT LIỆU KHÔNG DỆT; BÔNG VÀ TƯƠNG TỰ (vật liệu không dệt với lớp giữa hoặc lớp ngoài từ vật liệu khác, ví dụ từ vải B32B).....	61
D05	MAY; THÊU; SẢN XUẤT HÀNG CÓ CẢM LÔNG.....	67
D05B	MAY (Các phương tiện dùng để may A41H; các loại bàn dùng để may A47B 29/00; may trong việc đóng sách B42B 2/00; máy may được cải tiến để dệt kim D04B 39/08)	67
D05C	THÊU; SẢN XUẤT MẶT HÀNG CÓ LÔNG CẢM (sản xuất vật liệu không dệt D04H; may D05B)	76
D06	XỬ LÝ CÁC SẢN PHẨM DỆT; GIẶT; VẬT LIỆU ĐÀN HỒI KHÔNG THUỘC CÁC LỚP KHÁC	79
D06B	XỬ LÝ VẬT LIỆU DỆT BẰNG CHẤT LỎNG, KHÍ HOẶC HƠI (đưa chất lỏng lên bề mặt nói chung B05; vận chuyển vật liệu mỏng và vật liệu sợi nói chung B65; gia công da C14C; xử lý cơ học các tạp chất ra khỏi xơ có nguồn gốc động vật D01B; giặt D06F; phân hoá D06L - D06G) [2]	79

Bảng phân loại IPC – phiên bản 2018.01

D06C	HỒ VẢI, LÀM NHĂN, CĂNG KHÔ VẢI, LÀM PHẪNG VÀ CÁC PHƯƠNG PHÁP GIA CÔNG TÍNH SỬA VẬT LIỆU DỆT KHÁC (D06L-D06Q phân hoá; sáy F26B) [2]	83
D06F	GIẶT, SẤY KHÔ, LÀ ÉP HOẶC GẤP CÁC SẢN PHẨM DỆT (thiết bị để vào khuôn, ép, làm căng mũ A42C; xử lý vật liệu dệt bằng chất lỏng, ga, hơi D06B)	86
D06G	LÀM SẠCH BẰNG PHƯƠNG PHÁP CƠ KHÍ CÁC THẨM, KHĂN CHOÀNG LEN, ÁO BÀNH TÔ, DA LÔNG VÀ CÁC SẢN PHẨM VỀ DỆT VÀ DA, LẬT CÁC SẢN PHẨM ĐÀN HỒI DẠNG ỐNG VÀ CÁC SẢN PHẨM RỒNG KHÁC (xử lý bằng cơ khí đệm lông chim B68G 3/00)	97
D06H	DÁN NHĂN, KIỂM TRA, KHÂU HOẶC CẮT VẬT LIỆU DỆT (khâu thêm trong khi may D05B; trong quá trình sản xuất xem các phân lớp liên quan)	98
D06J	TAO NÉP UỐN, ĐƯỜNG SÓNG, VAN NÉP GẤP TRÊN VẢI HOẶC QUẦN ÁO (trong quá trình dệt D03D; trong quá trình may D05B; thiết bị hoặc định hình các chống vi đã cắt D06C) [1, 2006.01]	100
D06L	GIẶT KHÔ, GIẶT HOẶC TẨY TRẮNG XƠ, TƠ, CHỈ, SỢI, VẢI, LÔNG VŨ HOẶC CÁC SẢN PHẨM LÀM TỪ XƠ KHÁC; TẨY TRẮNG DA HOẶC LÔNG THÚ	101
D06M	CÁC PHƯƠNG PHÁP XỬ LÝ CHỈ, SỢI, VẢI, LÔNG THÚ HAY SẢN PHẨM DỆT ĐƯỢC CHẾ TẠO TỪ NHỮNG VẬT LIỆU NÀY MÀ CHƯA ĐƯỢC NÊU TRONG CÁC PHÂN LỚP KHÁC CỦA LỚP D06 (xử lý sản phẩm dệt bằng cơ khí D06B - D06J)	103
D06N	VẬT LIỆU PHỦ TƯỜNG, SÀN NHÀ HOẶC TƯỜNG TỰ, VÍ DỤ VẢI SƠN, VẢI DẦU, DA NHÂN TẠO, GIẤY DẦU LỢP NHÀ TẠO TỪ NỀN XƠ ĐƯỢC PHỦ BẰNG MỘT LỚP VẬT LIỆU CAO PHÂN TỬ (cấu trúc trên cơ sở giấy hoặc bìa cứng để phủ bề mặt D21H27/18); VẬT LIỆU TẮM DẠNG DỄO KHÔNG THUỘC CÁC ĐỀ MỤC KHÁC	117
D06P	NHUỘM HOẶC IN HOA LÊN VẬT LIỆU DỆT; NHUỘM DA, DA THUỘC CẢ LÔNG HOẶC CÁC CHẤT CAO PHÂN TỬ KHÁC DƯỚI BẤT KỲ DẠNG NÀO (phần cơ học D06B, D06C; xử lý bề mặt tơ đơn, xơ từ thủy tinh, bông khoáng hoặc bông xi C03C 25/00)	118
D06Q	TRANG TRÍ CÁC SẢN PHẨM DỆT (xử lý các sản phẩm dệt bằng các phương tiện cơ khí, xem D06B đến D06J; mạ kim loại toàn bộ bề mặt của sản phẩm dệt D06M 11/83; các chỉ dệt, sợi hoặc xơ được dán lên vật liệu cao phân tử D06N 7/00; nhuộm hoặc in D06P) [5]	123
D07	DÂY CÁP, DÂY CHẢO HOẶC DÂY CÁP TRỪ DÂY DẪN ĐIỆN	124
D07B	DÂY HOẶC DÂY CÁP NÓI CHUNG (nối dây chảo và dây cáp hoặc nối chúng với đối tượng khác B65H 69/00, F16G 11/00; xử lý cơ học dây chảo D02J; dây trang trí hoặc dây mềm D04D; cáp treo cho cầu E01D 19/16; dây truyền động, ròng rọc hoặc các chi tiết máy khác F16G 9/00; dây cáp điện và đầu dây H01B, H01R)	124

D21	SẢN XUẤT GIẤY; SẢN XUẤT XENLULO.....	127
D21B	NGUYÊN LIỆU SỢI VÀ XỬ LÝ CƠ HỌC NGUYÊN LIỆU SỢI.....	127
D21C	SẢN XUẤT XENLULO BẰNG PHƯƠNG PHÁP TÁCH NHỮNG CHẤT KHÔNG PHẢI LÀ XENLULO TỪ NGUYÊN LIỆU CHỨA XENLULO; QUÁ TRÌNH HOÀN NHIỆT CHẤT LỎNG NẤU; NHỮNG THIẾT BỊ PHỤC VỤ MỤC ĐÍCH NÀY	128
D21D	XỬ LÝ BỘT GIẤY TRƯỚC KHI VÀO MÁY XEO GIẤY[5].....	130
D21F	MÁY XEO GIẤY; CÁC PHƯƠNG PHÁP SẢN XUẤT GIẤY TRÊN MÁY XEO GIẤY	132
D21G	MÁY CÁN PHỤ KIỆN CỦA MÁY XEO GIẤY (máy cuộn dùng cho thành phẩm, thiết bị điều chỉnh nếp uốn hay làm giãn cạnh B65H)	135
D21H	THÀNH PHẦN BỘT GIẤY; SẢN XUẤT CHÚNG MÀ KHÔNG ĐƯỢC BAO GỒM BỞI CÁC PHÂN LỚP D21C, D; TẤM HOẶC HỒ GIẤY; XỬ LÝ GIẤY THÀNH PHẨM MÀ KHÔNG ĐƯỢC BAO GỒM BỞI LỚP B31 HOẶC PHÂN LỚP D21G; GIẤY KHÁC [5].....	136
D21J	TẤM XƠ ÉP ; SẢN XUẤT CÁC SẢN PHẨM TỪ THỂ HUYỀN PHÙ CỦA XƠ XENLULOZA HOẶC GIẤY BÔI (sản xuất các sản phẩm bằng phương pháp khô B27N) [1, 2006.01]	147
D99	CÁC VẤN ĐỀ KHÔNG ĐƯỢC ĐỀ CẬP ĐẾN THUỘC PHẦN NÀY [2006.01]	148
D99Z	CÁC VẤN ĐỀ KHÔNG ĐƯỢC ĐỀ CẬP ĐẾN THUỘC PHẦN NÀY [2006.01]	148

PHẦN D DỆT; GIẤY**D01 CHỈ HOẶC TƠ XƠ TỰ NHIÊN HAY NHÂN TẠO; KÉO SỢI****Ghi chú [2014.01]**

Trong lớp này, các thuật ngữ dưới đây được dùng với ý nghĩa:

- "xơ" là một phần tử tương đối ngắn có thể kéo dài được từ vật liệu tự nhiên hoặc do con người làm ra;
- "tơ đơn" là phần tử kéo dài không giới hạn từ vật liệu tự nhiên hoặc do con người làm ra;
- "sợi" tập hợp các xơ liên kết với nhau trong quá trình kéo sợi;
- "chỉ" tập hợp các sợi hoặc tơ đơn liên kết với nhau trong quá trình xe sợi;
- xơ hoặc tơ đơn "tổng hợp" là xơ hoặc tơ đơn hoặc tương tự được tạo ra từ quá trình tổng hợp polyme hoặc các phân tử nhỏ. Ví dụ xơ polyamide, acrylic, polyester hoặc cacbon;
- xơ hoặc tơ đơn "nhân tạo" là xơ hoặc tơ đơn hoặc tương tự được tạo ra bởi con người từ các polyme tự nhiên hoặc dẫn xuất của chúng. Ví dụ các xơ xenlulô tái sinh hoặc các xơ bán tổng hợp;
- xơ hoặc tơ đơn "do con người làm ra" là xơ hoặc tơ đơn được tạo ra bởi con người bao gồm xơ "tổng hợp" hay "nhân tạo".

D01B GIA CÔNG CƠ HỌC VẬT LIỆU XƠ TỰ NHIÊN VỚI MỤC ĐÍCH SẢN XUẤT XƠ VÍ DỤ ĐỂ KÉO SỢI (tách sơ đá từ quặng B03B; thiết bị để tắm ướt D01C)

Ghi chú

Xem ghi chú sau tiêu đề của lớp D01

Nội dung phân lớp**GIA CÔNG VẬT LIỆU THỰC VẬT**

Tách xơ từ vật liệu thực vật..... 1/00

Các máy chải 5/00

GIA CÔNG XƠ ĐỘNG VẬT

Máy khử hạt cỏ và máy giặt sạch 3/00

Sản xuất tơ tằm..... 7/00

CÁC DẠNG GIA CÔNG KHÁC 9/00

1/00 Tách cơ học xơ từ vật liệu thực vật, ví dụ từ hạt, lá, thân [1, 2006.01]

1/02 . Làm sạch xơ thực vật từ hạt, ví dụ cây bông [1, 2006.01]

1/04 . . Tách xơ [1, 2006.01]

1/06 . . . Máy cán bông kiểu trục da, ví dụ hệ thống Ma-kar-ti (Makarthy) [1, 2006.01]

1/08 . . . Máy cán bông kiểu trục răng cưa [1, 2006.01]

1/10 . Tách xơ thực vật từ thân và lá [1, 2006.01]

1/12 . . Chải [1, 2006.01]

- 1/14 . . . Làm sạch bông, ví dụ lanh; Sự bóc vỏ [1, 2006.01]
- 1/16 . . . bằng các thiết bị làm sạch bông hoặc xé các loại vật liệu xơ (trục đập D01B 1/22) [1, 2006.01]
- 1/18 . . . bằng cơ cấu nén vớ [1, 2006.01]
- 1/20 . . . bằng cơ cấu cạo sạch [1, 2006.01]
- 1/22 . . . bằng các trục đập hoặc bằng các thanh [1, 2006.01]
- 1/24 . . . bằng các cơ cấu có đinh hoặc có răng cưa [1, 2006.01]
- 1/26 . . . bằng các tay đánh mà trục quay của chúng song song với hướng của chùm xơ [1, 2006.01]
- 1/28 . . . bằng các tay đánh mà trục quay của chúng vuông góc với hướng của chùm xơ [1, 2006.01]
- 1/30 . . . Các chi tiết máy [1, 2006.01]
- 1/32 Cơ cấu cấp liệu [1, 2006.01]
- 1/34 Cơ cấu để giữ xơ hoặc các vật liệu xơ trong quá trình gia công [1, 2006.01]
- 1/36 Cơ cấu băng chuyển ví dụ băng đai, băng dây đeo [1, 2006.01]
- 1/38 Cơ cấu đỡ [1, 2006.01]
- 1/40 Cơ cấu để loại các chất không phải là xơ [1, 2006.01]
- 1/42 có sử dụng chất lỏng [1, 2006.01]
- 1/44 Bộ máy, vỏ, tấm lót, kết cấu bao da [1, 2006.01]
- 1/46 Cơ cấu dẫn động [1, 2006.01]
- 1/48 . . . Sấy xơ đã giặt [1, 2006.01]
- 1/50 . Sản xuất xơ từ các vật liệu khác ví dụ than bùn, da lông thú Tây Ban Nha [1, 2006.01]

- 3/00 Loại các tạp chất khỏi xơ có nguồn gốc động vật bằng phương pháp cơ học (cacbon hoá các mảnh giẻ tái sinh xơ có nguồn gốc động vật D01G 5/00) [1, 2, 2006.01]**
- 3/02 . Máy khử hạt cỏ trong len (cơ cấu khử hạt cỏ được liên kết về mặt kết cấu với máy chải và máy kéo giãn ví dụ trục để nghiền vụn hạt cỏ D01G) [1, 2006.01]
- 3/04 . Máy giặt xơ len đã được xé to [1, 2006.01]
- 3/06 . . máy giặt tròn [1, 2006.01]
- 3/08 . . máy giặt dọc [1, 2006.01]
- 3/10 . . Các chi tiết máy [1, 2006.01]

- 5/00 Máy chải xơ li-be (các dụng cụ cầm tay để chải xơ li-be D01G 33/00) [1, 2006.01]**
- 5/02 . Các chi tiết máy [1, 2006.01]
- 5/04 . . Cơ cấu tiếp liệu, cơ cấu để giữ xơ và vận chuyển các vật liệu đã được xử lý đến các máy hoặc bên trong máy [1, 2006.01]
- 5/06 . . Kết cấu, lắp ráp và những đặc điểm trong hoạt động của các cơ cấu chải xơ li-be [1, 2006.01]
- 5/08 . . Cơ cấu chải xơ chân kim hoặc các phễu liệu [1, 2006.01]
- 5/10 . . Cơ cấu làm sạch hàng kim [1, 2006.01]

- 5/12 . . Thành máy; Vỏ che chắn; Nắp bảo hiểm [1, 2006.01]
- 5/14 . . Cơ cấu dẫn động [1, 2006.01]
- 5/16 . . Cơ cấu tập trung hoặc thải bụi và tương tự [1, 2006.01]

- 7/00 Sản xuất tơ tằm [1, 2006.01]**
- 7/02 . Làm sạch và phân loại kén tằm [1, 2006.01]
- 7/04 . Ươm tơ [1, 2006.01]
- 7/06 . Sản xuất tơ tằm từ kén và các phần của kén mà không ươm tơ được (khử keo của tơ D01C 3/02) [1, 2006.01]

- 9/00 Phương pháp khác gia công cơ học vật liệu thiên nhiên để sản xuất xơ hoặc tơ đơn [1, 2006.01]**

D01C GIA CÔNG HOÁ HỌC HOẶC SINH HỌC VẬT LIỆU XƠ THIÊN NHIÊN ĐỂ SẢN XUẤT XƠ CHO KÉO SỢI; CACBON HOÁ**Ghi chú**

Xem ghi chú sau tên gọi của lớp D01.

1/00 Gia công vật liệu xơ thực vật [1, 2006.01]

1/02 . gia công xơ li-be bằng phương pháp hoá học [1, 2006.01]

1/04 . Ngâm trong môi trường vi khuẩn [1, 2006.01]

3/00 Xử lý vật liệu có nguồn gốc động vật, ví dụ làm sạch len bằng phương pháp hoá học (tái sinh mỡ lông cừu và sáo C11B 11/00) [1, 2006.01]

3/02 . Khử keo của tơ [1, 2006.01]

5/00 Cacbon hoá các mảnh giẻ để tái sinh xơ có nguồn gốc động vật (loại trừ các tạp chất thực vật bằng phương pháp hoá học khỏi sợi và sản phẩm được sản xuất từ xơ có nguồn gốc động vật D06M) [1, 2006.01]

D01D CÁC PHƯƠNG PHÁP VÀ THIẾT BỊ SẢN XUẤT TƠ ĐƠN, CHỈ, XƠ, BĂNG DÂY (công việc hoặc quy trình liên quan đến dây kim loại B21F; xơ hoặc tơ đơn của thủy tinh mềm, bông khoáng, hoặc xỉ C03B 37/00)

Ghi chú [5]

- (1) Xem ghi chú sau tên gọi của lớp D01.
- (2) Thiết bị chuyên dụng đặc biệt để sản xuất sợi cacbon được phân loại vào nhóm D01F 9/12.

Nội dung phân lớp

GIA CÔNG CƠ HỌC VẬT LIỆU TẠO XƠ	1/00
SẢN XUẤT XƠ HOÁ HỌC, CÁC PHƯƠNG PHÁP HÌNH THÀNH TƠ ĐƠN	5/00
BỘ LỌC; CUỘN CÁC SẢN PHẨM ĐÃ ĐƯỢC KÉO SỢI	4/00; 5/00; 7/00
XỬ LÝ SỢI BẰNG PHƯƠNG PHÁP VẬT LÝ TRONG QUÁ TRÌNH SẢN XUẤT	10/00
CÁC CÔNG ĐOẠN KHÁC	11/00
CÁC MÁY, CÁC CHI TIẾT MÁY	13/00, 4/02, 7/00, 11/04

-
- 1/00 Gia công vật liệu dạng xơ và các vật liệu tương tự** (sản xuất mỏng và ống nhỏ từ chất dẻo B29D) [1, 2006.01]
- 1/02 . Chuẩn bị dung dịch kéo sợi [1, 2006.01]
- 1/04 . Sự nóng chảy của các chất tạo xơ [1, 2006.01]
- 1/06 . Đưa chất lỏng vào đầu phun sợi (kết cấu các bơm F04) [1, 2006.01]
- 1/09 . . Điều khiển áp suất, nhiệt độ hoặc tốc độ nạp [3, 2006.01]
- 1/10 . Lọc và/hoặc khử khí của dung dịch kéo sợi hoặc khối nóng chảy [1, 2006.01]
- 4/00 Các chi tiết của các đầu phun kéo sợi; Sự làm sạch các chi tiết đó** (D01D 5/24, D01D 5/253, D01D 5/28 được ưu tiên [3, 2006.01])
- 4/02 . Các đầu phun kéo sợi (hợp kim cho các đầu phun C22C) [3, 2006.01]
- 4/04 . Làm sạch các đầu phun và/hoặc các bộ phận khác của chi tiết của đầu phun (làm sạch nói chung B08B) [3, 2006.01]
- 4/06 . Phân phối dung dịch kéo sợi hoặc khối nóng chảy cho các đầu phun [3, 2006.01]
- 4/08 . Bảo quản đầu phun và/hoặc các chi tiết của đầu phun [3, 2006.01]
- 5/00 Thành hình tơ đơn, tơ phức và tương tự** [1, 2006.01]
- 5/02 . Bắt đầu qui trình [1, 2006.01]
- 5/04 . Phương pháp kéo sợi khô [1, 2006.01]
- 5/06 . Phương pháp sợi ướt [1, 2006.01]
- 5/08 . Phương pháp kéo sợi từ khối nóng chảy [1, 2006.01]
- 5/084 . . Nung nóng tơ đơn, tơ tổng hợp và tương tự đi ra khỏi đầu phun [3, 2006.01]

- 5/088 . . Làm nguội tơ đơn, tơ tổng hợp và tương tự đi ra từ đầu phun [3, 2006.01]
- 5/092 . . . trong các trục hoặc ống [3, 2006.01]
- 5/096 . . Kiểm tra độ ẩm hoặc độ bôi trơn của tơ đơn và tương tự đi ra khỏi đầu phun [3, 2006.01]
- 5/098 . . có kéo giãn đồng thời [4, 2006.01]
- 5/10 . . có sử dụng môi trường chảy kéo giãn được [1, 2006.01]
- 5/11 . Kéo sợi lớp mỏng [3, 2006.01]
- 5/12 . Kéo sợi hoá học có kéo giãn (hoàn tất có kéo giãn D02J 1/22) [1, 2006.01]
- 5/14 . . có sử dụng môi trường chảy kéo giãn được [1, 2006.01]
- 5/16 . . có sử dụng con lăn, các thanh phanh và các đồ gá cơ khí tương tự (di chuyển vật liệu xơ B65H 51/00) [1, 2006.01]
- 5/18 . nhờ các đầu phun quay [1, 2006.01]
- 5/20 . có độ nhỏ đơniê khác nhau dọc theo chiều dài xơ [1, 2006.01]
- 5/22 . với cấu trúc xoắn hoặc dạng sóng, với cấu trúc đặc biệt, giả len (tạo độ xoắn cho xơ, tơ đơn hoặc tơ phức sau khi thành hình chúng D02G 1/00) [1, 2006.01]
- 5/23 . . bằng cách làm lạnh không đối xứng tơ đơn, tơ phức và tương tự đi ra khỏi đầu phun [3, 2006.01]
- 5/24 . với các cấu trúc rỗng; Các chi tiết của các đầu phun dùng cho mục đích này (D01D 5/38 được ưu tiên; sản xuất các ống từ chất dẻo B29D; bổ sung các chất để tạo ra tơ rỗng D01F 1/08) [1, 3, 2006.01]
- 5/247 . . Cấu trúc rỗng gián đoạn hoặc cấu trúc rỗng li ti [3, 2006.01]
- 5/253 . với mặt cắt ngang không phải hình tròn; Các chi tiết của đầu phun dùng cho chúng (D01D 5/38 được ưu tiên) [3, 2006.01]
- 5/26 . Sản xuất xơ Stapen (bằng kéo sợi lớp mỏng D01D 5/11) [1, 2006.01]
- 5/28 . bằng cách trộn các dung dịch kéo sợi khác nhau hoặc khối nóng chảy trong quá trình kéo sợi; Các chi tiết dùng cho mục đích này [1, 2006.01]
- 5/30 . . Chi ghép; Các chi tiết của các đầu phun dùng cho mục đích này [3, 2006.01]
- 5/32 . . . Với cấu trúc bên cạnh; Các chi tiết của đầu phun dùng cho mục đích này [3, 2006.01]
- 5/34 . . . Với cấu trúc nhân trong vỏ; Các chi tiết của các đầu phun dùng cho mục đích này [3, 2006.01]
- 5/36 . . . Với cấu trúc ma trận; Các chi tiết của các đầu phun dùng cho mục đích này [3, 2006.01]
- 5/38 . Tạo tơ đơn, tơ phức và tương tự trong thời gian trùng hợp [3, 2006.01]
- 5/40 . bằng việc đặt các lực cắt vào hỗn hợp hoặc dung dịch của các polyme tạo sợi ví dụ trong khi khuấy trộn [3, 2006.01]
- 5/42 . bằng cách cắt màng mỏng thành những dải nhỏ và/hoặc màng mỏng có thớ [3, 2006.01]
- 7/00 Cuộn các sản phẩm đã được kéo sợi** (cuộn các sản phẩm đã được kéo sợi có se sợi D01H; cuộn, xếp vào thùng hoặc sắp xếp các vật liệu nói chung B65H 54/00) [1, 2006.01]
- 7/02 . trong các cốc kéo sợi ly tâm [3, 2006.01]

- 10/00** Xử lý tơ đơn nhân tạo hoặc các sản phẩm tương tự trong sản xuất bằng phương pháp vật lý tức là trong quá trình sản xuất liên tục trước khi sợi được gom lại (gia công tinh D02J) [4, 2006.01]
- 10/02 . Xử lý nhiệt (làm nóng để gia công tinh D02J 13/00) [4, 2006.01]
- 10/04 . Đờ sợi hoặc các sản phẩm tương tự trong quá trình sử dụng [4, 2006.01]
- 10/06 . Giặt hoặc sấy khô [4, 2006.01]
- 11/00** Các đặc điểm khác của sản xuất [1, 2006.01]
- 11/02 . Làm tơi các bó xơ với mục đích tách các tơ [1, 2006.01]
- 11/04 . Cái dẫn sợi cố định (cái dẫn vật liệu xơ nói chung B65H 57/00) [1, 2006.01]
- 11/06 . Phủ bằng dung dịch kéo sợi [1, 2006.01]
- 13/00** Các loại máy để gia công hoàn thiện dùng cho sản xuất chỉ nhân tạo [1, 2006.01]
- 13/02 . Các chi tiết máy [1, 2006.01]

D01F CÁC ĐẶC ĐIỂM HÓA HỌC TRONG SẢN XUẤT TƠ ĐƠN NHÂN TẠO, CHỈ, XƠ, TƠ CỨNG HOẶC BĂNG DÂY; THIẾT BỊ CHUYÊN DỤNG CHO SẢN XUẤT SỢI CÁC BÓN [2]

Ghi chú

Lưu ý ghi chú sau tiêu đề của lớp D01.

Nội dung phân lớp

CÁC PHƯƠNG PHÁP NÓI CHUNG	1/00
XƠ HOÁ HỌC VÀ SẢN XUẤT CHÚNG	
Từ xenlulô hoặc các dẫn xuất của chúng từ anbumin	2/00; 4/00
Từ nhựa tổng hợp	6/00
Từ các vật liệu khác	9/00
Từ các tơ nhiều thành phần	8/00
GIA CÔNG TIẾP THEO XƠ HOÁ HỌC, TÁI SINH CÁC VẬT LIỆU BAN ĐẦU (bán nguyên vật liệu)	11/00, 13/00

1/00	Các phương pháp chung sản xuất tơ đơn nhân tạo hoặc tương tự [1, 2006.01]
1/02	. Thêm các chất vào trong dung dịch kéo sợi hoặc khối nóng chảy (thêm các chất vào visco D01F 2/08 - D01F 2/20) [1, 2006.01]
1/04	. . Của chất picmăng [1, 2006.01]
1/06	. . Của thuốc nhuộm [1, 2006.01]
1/07	. . để làm sợi chống cháy và chống lửa [4, 2006.01]
1/08	. . của chất để tạo tơ rỗng [1, 2006.01]
1/09	. . để làm sợi dẫn điện hoặc giảm tĩnh điện [4, 2006.01]
1/10	. . Của các chất khác với mục đích tạo xơ có tính chất biến tính [2, 2006.01]
2/00	Xơ hoá học một thành phần hoặc các loại xơ tương tự từ Xenlulô hoặc các dẫn xuất của chúng; Sản xuất chúng [2, 2006.01]
2/02	. từ dung dịch xenlulô trong axit, bazơ, muối [2, 2006.01]
2/04	. . từ dung dịch đồng amoni [2, 2006.01]
2/06	. từ viscô (chế phẩm xenlulô kiềm C08B) [2, 2006.01]
2/08	. . Thành phần của dung dịch, kéo sợi hoặc máng kéo sợi (điều chế và hoà tan xenlulô xan togenat C08B) [2, 2006.01]
2/10	. . . Thêm vào dung dịch kéo sợi hoặc máng kéo sợi các chất tạo ra hiệu ứng thống nhất [2, 2006.01]
2/12	. . . Thêm vào dung dịch kéo sợi các chất làm mờ [2, 2006.01]
2/14 Thêm chất Picmăng [2, 2006.01]
2/16	. . . Thêm thuốc nhuộm vào dung dịch kéo sợi [2, 2006.01]
2/18	. . . Thêm vào dung dịch kéo sợi các chất có tác dụng làm chín xơ hoá [2, 2006.01]
2/20	. . . để tạo các xơ rỗng [2, 2006.01]

- 2/22 . . bằng kéo sợi khô [2, 2006.01]
- 2/24 . từ các dẫn xuất của xenlulô [2, 2006.01]
- 2/26 . . từ nitroxenlulô [2, 2006.01]
- 2/28 . . từ ete và este xenlulô ví dụ axetat xenlulô [2, 2006.01]
- 2/30 . . . bằng kéo sợi khô [2, 2006.01]
- 4/00 **Tơ hoá học một thành phẩm hoặc các loại tơ tương tự từ protein; Sản xuất chúng [2, 2006.01]****
- 4/02 . từ fibroin [2, 2006.01]
- 4/04 . từ casein [2, 2006.01]
- 4/06 . từ globulin, ví dụ từ protein của củ lạc [2, 2006.01]
- 6/00 **Các loại tơ đơn nhân tạo một thành phần hoặc tương tự từ các polyme tổng hợp; Sản xuất chúng [2, 2006.01]****

Ghi chú [2006.01]

Trong nhóm này, thành phần tỉ lệ để xác định thành phần cấu thành chính được xác định là phần trăm mol.

- 6/02 . từ các sản phẩm đồng polyme của các hợp chất không bão hoà [2, 2006.01]
- 6/04 . . từ polylephin [2, 2006.01]
- 6/06 . . . từ polypropylen [2, 2006.01]
- 6/08 . . từ các polyme của các gốc hydrocacbua được thay thế nhóm halôgen [2, 2006.01]
- 6/10 . . . từ polyvinylcorit hoặc từ polyvinylidenclorit [2, 2006.01]
- 6/12 . . . từ các polyme của các hydrocacbua được thay thế flo [2, 2006.01]
- 6/14 . . từ các polyme của các rượu không no, ví dụ rượu polyninyl hoặc các axetat của nó hoặc metal [2, 2006.01]
- 6/16 . . từ các polyme của các axit cacbon không bão hoà hoặc của các este hữu cơ không bão hoà, ví dụ este polyacrylat, polyvinyl axetat [2, 2006.01]
- 6/18 . . từ các polyme của các nitril bão hoà, ví dụ từ polyvinyliden xianua, poliacrolonitril [2, 2006.01]
- 6/20 . . từ các polyme của các hợp chất vòng với một mối liên kết đôi cacbon - cacbon ở mạch nhánh [2, 2006.01]
- 6/22 . . . từ polyxtiren [2, 2006.01]
- 6/24 . . từ các polyme của các hợp chất béo với một vài mối liên kết đôi cacbon - cacbon [2, 2006.01]
- 6/26 . . từ các polyme khác [2, 2006.01]
- 6/28 . từ các sản phẩm đồng trùng hợp của các hợp chất không bão hoà [2, 2006.01]
- 6/30 . . chứa olefin là thành phần cơ bản [2, 2006.01]
- 6/32 . . chứa hydrocacbua được thay thế halôgen là thành phần cơ bản [2, 2006.01]
- 6/34 . . chứa rượu không bão hoà axetat hoặc xotal là thành phần chính [2, 2006.01]

- 6/36 . . chứa axit cacbon không no hoặc các este hữu cơ không no là phần chính [2, 2006.01]
- 6/38 . . chứa nitril không no là thành phần chính [2, 2006.01]
- 6/40 . . Các xơ acrylic biến tính ví dụ chứa 35-85% acrylonitril [2, 2006.01]
- 6/42 . . chứa các hợp chất vòng là thành phần chính với một mối liên kết đôi cacbon - cacbon ở mạch nhánh [2, 2006.01]
- 6/44 . từ các hỗn hợp của các polyme cộng tính là thành phần cơ bản với các polyme hoặc các hợp chất phân tử thấp [2, 2006.01]
- 6/46 . . của polyolephin [2, 2006.01]
- 6/48 . . của polyme của gốc hydro cacbua được thay thế gốc halôgen [2, 2006.01]
- 6/50 . . của polyancol, polyaxetal hoặc polyxetal [2, 2006.01]
- 6/52 . . của polyme của các axit cacbon không no hoặc este không no [2, 2006.01]
- 6/54 . . của polyme của nitril không no [2, 2006.01]
- 6/56 . . của polyme của các hợp chất vòng có chứa ở mạch nhánh một mối liên kết đôi cacbon - cacbon [2, 2006.01]
- 6/58 . từ các sản phẩm trùng ngưng đồng thể [2, 2006.01]
- 6/60 . . từ polyamit (từ axit amin hoặc polypeptit 6/68) [2, 2006.01]
- 6/62 . . từ poliete [2, 2006.01]
- 6/64 . . . từ polycarbonat [2, 2006.01]
- 6/66 . . từ poliete [2, 2006.01]
- 6/68 . . từ axit poliamin và polipeptit [2, 2006.01]
- 6/70 . . từ polyurêtan [2, 2006.01]
- 6/72 . . từ polyrê [2, 2006.01]
- 6/74 . . từ chất da tụ của các hợp chất vòng, ví dụ từ polymit polybezinnigazol [2, 2006.01]
- 6/76 . . từ các sản phẩm khác của sự đa tụ [2, 2006.01]
- 6/78 . từ các sản phẩm đồng trùng ngưng [2, 2006.01]
- 6/80 . . từ các đồng polyme của polyamit [2, 2006.01]
- 6/82 . . từ các polymeamit (cho các ete hoặc este) [2, 2006.01]
- 6/84 . . từ các đồng trùng hợp của các polyeste [2, 2006.01]
- 6/86 . . từ polyeste [2, 2006.01]
- 6/88 . từ hỗn hợp của các sản phẩm đa trùng ngưng là thành phẩm chủ yếu với các polyme khác hoặc các hợp chất phân tử thấp [2, 2006.01]
- 6/90 . . từ polyamit [2, 2006.01]
- 6/92 . . từ polyeste [2, 2006.01]
- 6/94 . . từ các sản phẩm khác của sự đa trùng ngưng [2, 2006.01]
- 6/96 . từ các polyme tổng hợp khác [2, 2006.01]
- 8/00 Các loại tơ đơn nhân tạo phức hợp hoặc tương tự, tức là có hai hoặc nhiều thành phần; Sản xuất chúng [2, 2006.01]**
- 8/02 . từ xenlulô, dẫn xuất của xenlulô hoặc protain [2, 2006.01]

- 8/04 . từ các polyme tổng hợp [2, 2006.01]
- 8/06 . . với một hoặc vài polylephin là những xơ thành phần [2, 2006.01]
- 8/08 . . với một hoặc vài polycrilonitril là các xơ thành phần [2, 2006.01]
- 8/10 . . với một hoặc vài sản phẩm đa công tính khác của các hợp chất không hoà là xơ thành phần [2, 2006.01]
- 8/12 . . với một hoặc một vài polyamit là xơ thành phần [2, 2006.01]
- 8/14 . . với một hoặc một vài polyeste là xơ thành phần [2, 2006.01]
- 8/16 . . với một hoặc một vài sản phẩm khác của sự đa trùng ngưng là xơ thành phần [2, 2006.01]
- 8/18 . từ các chất khác [2, 2006.01]
- 9/00 Các loại tơ đơn nhân tạo hoặc tương tự được sản xuất từ các chất khác; Sản xuất chúng; Thiết bị chuyên dùng để sản xuất sợi cacbon [1, 5, 2006.01]**
- 9/02 . từ các sản phẩm của phản ứng cao su với axit hoặc anhidrit của các axit, ví dụ với điôxit của lưu huỳnh [1, 2006.01]
- 9/04 . của alginat [1, 2006.01]
- 9/08 . của vật liệu hữu cơ (chế tạo hoặc gia công dây kim loại B21F; từ thuỷ tinh, xỉ, khoáng được làm yếu C03B 37/00; của vật thể nóng sáng F21H, H01K 1/02, H01K 3/02) [2, 2006.01]
- 9/10 . . bằng sự phân huỷ của xơ hữu cơ [2, 2006.01]
- 9/12 . . Sợi cacbon; Thiết bị chuyên dụng để sản xuất chúng [2, 5, 2006.01]
- 9/127 . . . bằng nhiệt phân huỷ khí hoặc hơi hydrocacbon [5, 2006.01]
- 9/133 Thiết bị thực hiện [5, 2006.01]
- 9/14 . . . bằng phân huỷ sợi hữu cơ [2, 5, 2006.01]
- 9/145 của hắc ín hoặc cặn chưng cất [5, 2006.01]
- 9/15 của nhựa than [5, 2006.01]
- 9/155 của nhựa dầu mỏ [5, 2006.01]
- 9/16 của sản phẩm gốc thực vật hoặc các dẫn xuất của chúng, ví dụ của xenluloza axetat (D01F 9/18 được ưu tiên) [2,5, 2006.01]
- 9/17 của lignin [5, 2006.01]
- 9/18 của protêin hoặc len [2, 2006.01]
- 9/20 của các sản phẩm đa cộng hoặc đa trùng ngưng (D01F 9/145, D01F 9/16, D01F 9/18 được ưu tiên) [2, 5, 2006.01]
- 9/21 của các hợp chất cao phân tử thu được bằng phản ứng chỉ bao gồm các mối liên kết không no của cacbon với cacbon [5, 2006.01]
- 9/22 của polyacrylonitril [2,5, 2006.01]
- 9/24 của hợp chất cao phân tử thu được không phải bằng phản ứng chỉ bao gồm các mối liên kết không no của cacbon với cacbon [5, 2006.01]
- 9/26 của polyseter [5, 2006.01]
- 9/28 của polyamit [5, 2006.01]
- 9/30 của polyamit thơm [5, 2006.01]
- 9/32 Thiết bị thực hiện [5, 2006.01]

- 11/00 Gia công tiếp theo bằng phương pháp hoá học các loại tơ đơn nhân tạo hoặc tương tự trong quá trình sản xuất (hoàn tất D06M) [2, 2006.01]**
- 11/02 . của xenlulô, các dẫn xuất của xenlulô hoặc protein [2, 2006.01]
 - 11/04 . của các polyme tổng hợp [2, 2006.01]
 - 11/06 . . của các sản phẩm đa cộng của các hợp chất không bão hoà [2, 2006.01]
 - 11/08 . . của các sản phẩm đa trùng ngưng [2, 2006.01]
 - 11/10 . của cacbon [2, 2006.01]
 - 11/12 . . với các chất vô cơ [5, 2006.01]
 - 11/14 . . với các hợp chất hữu cơ, ví dụ các hợp chất cao phân tử [5, 2006.01]
 - 11/16 . . bằng các phương pháp hoá lý [5, 2006.01]
- 13/00 Tái sinh các nguyên vật liệu ban đầu, các phế liệu hoặc các dung môi được sử dụng trong quá trình sản xuất các loại tơ đơn nhân tạo hoặc tương tự [2, 2006.01]**
- 13/02 . của xenlulô, các dẫn xuất của xenlulô hoặc protein [2, 2006.01]
 - 13/04 . của các polyme tổng hợp [2, 2006.01]

D01G XỬ LÝ SƠ BỘ XƠ VÍ DỤ ĐỂ KÉO SỢI (cuốn, tháo, di chuyển các cuộn xơ, cúi chải và sợi thô nói chung, thùng cúi của các máy ghép và máy sợi thô, xếp các sản phẩm vào thùng, chuẩn bị xơ để sản xuất giấy D21)

Ghi chú

Xem ghi chú sau tiêu đề của lớp D01.

Nội dung phân lớp

CÁC CÔNG ĐOẠN TRƯỚC KHI CHẢI; CÁC MÁY NÓI CHUNG DÙNG CHO MỤC ĐÍCH NÀY

Xé toạc các kiện xơ, tách và phân loại xơ; xả toạc và làm sạch xơ.....9/00, 7/00, 5/00
 Cắt các tơ đơn, cào lông.....1/00, 3/00
 Tái sinh xơ bằng nghiền vụn nguyên liệu chứa xơ.....11/00
 Trộn xơ, trộn xơ với các nguyên vật liệu không phải xơ.....13/00

CHẢI HOẶC CÁC CÔNG ĐOẠN TIẾP THEO CÁC MÁY DÙNG VÀO MỤC ĐÍCH NÀY

Cấp xơ vào máy: Cơ cấu tạo cuộn xơ; tấm đầu cho xơ; cơ cấu cuộn xơ.....23/00, 25/00, 27/00, 29/00

CHẢI, KHỬ HẠT CỎ; CHẢI KỸ; CHẢI CÁC PHÉ THẢI TƠ.....15/00; 19/00

GIA CÔNG XỐ LI-BE NGẮN.....17/00; 35/00

CÁC VẤN ĐỀ KHÁC

Sự liên hợp của các máy và tổ hợp của các phương pháp gia công liên tục.....21/00
 Các thiết bị bảo hiểm.....31/00
 Các công cụ cầm tay để xử lý xơ.....33/00
 Các phương pháp xử lý sơ bộ khác.....37/00

1/00 Cắt ngắn tơ đơn hoặc tơ phức ví dụ cắt ngắn thành chùm xơ (các bộ kéo dài và cơ cấu xoắn D01H) [1, 2006.01]

1/02 . sản xuất xơ Stapen từ tơ đơn ở các dạng ống sợi khác nhau, trừ bó xơ [1, 2006.01]

1/04 . . bằng việc cắt đứt [1, 2006.01]

1/06 . Gia công cúi từ các bó xơ liên tục của tơ đơn thành cứ chải hoặc sợi con [1, 2006.01]

1/08 . . bằng việc kéo dài [1, 2006.01]

1/10 . . bằng cắt đứt [1, 2006.01]

3/00 Cào lông [1, 2006.01]

5/00 Phân loại xơ (phân loại xơ có chiều dài khác nhau ở các máy chải phế liệu tơ D01G 17/00; ở các máy chải kỹ D01G 19/00) [1, 2006.01]

7/00 Làm sạch bông và làm toạc các bó xơ [1, 2006.01]

7/02 . bằng máy xé bông có tay đánh [1, 2006.01]

- 7/04 bằng máy xé bông có các chi tiết có răng [1, 2006.01]
- 7/06 Các chi tiết máy [1, 2006.01]
- 7/08 Thiết bị để chuyển các kiện tới các cơ cấu xé tời [1, 2006.01]
- 7/10 Cơ cấu vận chuyển xơ [1, 2006.01]
- 7/12 Thành máy; Vỏ; Vỏ ngoài; Bộ phận bảo hiểm [1, 2006.01]
- 7/14 Cơ cấu dẫn động [1, 2006.01]

- 9/00 Làm tời và làm sạch xơ, ví dụ làm sạch bông (làm sạch xơ lanh và xơ tương tự D01B; chế tạo mền xenlulô trên máy xeo giấy D21F 11/14) [1, 2006.01]**
- 9/02 trong các máy rung [1, 2006.01]
- 9/04 bằng máy xé có tay đánh [1, 2006.01]
- 9/06 bằng máy xé bóc bánh răng cưa [1, 2006.01]
- 9/08 bằng cách hút không khí xuyên qua các chi thiết bị đặc biệt [1, 2006.01]
- 9/10 lồng bụi (lồng bụi với cơ cấu hút để tạo cuộn xơ trên máy làm sạch bông D01G 25/00) [1, 2006.01]
- 9/12 Tổ hợp máy làm tời và/hoặc làm sạch xơ [1, 2006.01]
- 9/14 Các chi tiết máy [1, 2006.01]
- 9/16 Cơ cấu nạp liệu (cơ cấu nạp liệu nói chung được sử dụng trong các máy làm sạch xơ D01G 23/00) [1, 2006.01]
- 9/18 Thiết bị tách keo từ xơ [1, 2006.01]
- 9/20 Thành máy; Vỏ; Vỏ ngoài; Bộ phận bảo hiểm [1, 2006.01]
- 9/22 Cơ cấu dẫn động [1, 2006.01]

- 11/00 Làm vụn các vật liệu xơ với mục đích sản xuất để sử dụng lại [1, 2006.01]**
- 11/02 Làm tời và tháo gỡ các dây thừng và các sản phẩm xơ tương tự với mục đích sản xuất để tái sử dụng [1, 2006.01]
- 11/04 Làm tời giẻ vụn với mục đích sản xuất để tái sử dụng (xử lý cơ học giẻ vụn để sản xuất giấy D21B) [1, 2006.01]

- 13/00 Trộn xơ; Trộn nguyên vật liệu không phải dạng xơ với xơ (trộn xơ trong quá trình làm sạch và làm tời các kiện, xem các nhóm tương ứng cho các công đoạn trên) [1, 2006.01]**

- 15/00 Máy chải và các phụ kiện; Vải kim; Các cơ cấu khử hạt cỏ của các máy chải thô và các máy khác để xử lý sơ bộ xơ (thiết bị khử hạt cỏ và các máy có hoạt động độc lập D01B) [1, 2006.01]**
- 15/02 Các máy chải [1, 2006.01]
- 15/04 với các trục công tác, trục làm sạch hoặc các trục khác hoạt động cùng với thùng lớn [1, 2006.01]
- 15/06 Các máy xé [1, 2006.01]
- 15/08 với các thanh mui, với các chi tiết tương tự hoặc các tấm kim thép kín hoạt động cùng với thùng lớn [1, 2006.01]
- 15/10 có bộ phận hút khí gắn kết cấu với các máy chải (cơ cấu khử hạt cỏ D01G 15/94, bộ chia màng bông D01G 15/46) [1, 2006.01]

- 15/12 . . Các chi tiết máy [1, 2006.01]
- 15/14 . . . Các bộ phận công tác của máy chải [1, 2006.01]
- 15/16 Các thùng lớn; Máy chải sơ bộ [1, 2006.01]
- 15/18 Trục công tác; Trục làm sạch, các thùng bọc (các thùng bóc đặc biệt để chia màng bông D01G 15/54) [1, 2006.01]
- 15/20 Trục đưa vào; Trục gai [1, 2006.01]
- 15/22 Trục nâng xơ của các máy chải [1, 2006.01]
- 15/24 Các thanh mài và các chi tiết tương tự của các máy chải [1, 2006.01]
- 15/26 . . . Vị trí của bộ phận công tác của máy chải [1, 2006.01]
- 15/28 . . . Cơ cấu đỡ của các bộ phận công tác của máy chải; Cơ cấu điều chỉnh khoảng cách giữa các bộ phận công tác [1, 2006.01]
- 15/30 Vòng cung của mũi [1, 2006.01]
- 15/32 . . . Bộ máy; Bộ phận bảo hiểm; Vỏ bọc [1, 2006.01]
- 15/34 . . . Vòng ghi; Dao bóc; Tay đánh [1, 2006.01]
- 15/36 . . . Cơ cấu dẫn động và cơ cấu điều chỉnh vận tốc [1, 2006.01]
- 15/38 sử dụng trong quá trình mài của máy chải [1, 2006.01]
- 15/40 . . . Cơ cấu nạp liệu (cơ cấu đưa xơ được sử dụng trong các máy làm sạch xơ, ví dụ buồng máy nạp liệu D01G 23/00) [1, 2006.01]
- 15/42 Cung cấp cuộn bông [1, 2006.01]
- 15/44 Cung cấp phụ [1, 2006.01]
- 15/46 . . . Cơ cấu bóc và các cơ cấu tương tự để bóc xơ từ các bộ phận công tác của máy chải; Bộ chia màng bông; Các vòng da chia của máy chải (cơ cấu tạo thành cuộn D01G 25/00; cơ cấu dẫn hướng tụ xơ D01H 5/72) [1, 2006.01]
- 15/48 Lược chải [1, 2006.01]
- 15/50 Trục chải và các cơ cấu tương tự [1, 2006.01]
- 15/52 Bộ chia màng bông [1, 2006.01]
- 15/54 có thùng bóc đặc biệt để chia màng bông [1, 2006.01]
- 15/56 các vòng đa chia [1, 2006.01]
- 15/58 Bộ phận vè [1, 2006.01]
- 15/60 Kết cấu của các vòng da vè [1, 2006.01]
- 15/62 Cơ cấu cuộn sợi thô bậc một (cơ cấu cuộn vật liệu xơ nói chung B65H) [1, 2006.01]
- 15/64 Cơ cấu kéo dài hoặc xe có kết cấu liền với các cơ cấu bóc hoặc cơ cấu chia
- 15/66 có cơ cấu xe giả (cơ cấu xe giả D01H) [1, 2006.01]
- 15/68 có cơ cấu định hình độ sẵn, ví dụ trong quá trình kéo sợi [1, 2006.01]
- 15/70 . . Thiết bị để tạo ra mền bông có hiệu ứng trang trí [1, 2006.01]
- 15/72 . . Thiết bị thu hồi các phế liệu sản xuất để chải lại [1, 2006.01]
- 15/74 . . Thiết bị hút (để khử bụi và xơ ngắn D01G 15/76) [1, 2006.01]
- 15/76 . Chải kim; Giữ sạch máy chải [1, 2006.01]
- 15/78 . . Thiết bị chải kim thanh mũi của máy chải [1, 2006.01]
- 15/80 . . Thiết bị chải kim các thùng và trục [1, 2006.01]

- 15/82 . . Thiết bị hạn chế sự lan rộng và khử bụi, xơ ngắn và tương tự [1, 2006.01]
- 15/84 . Vải kim; Phương pháp sản xuất vải kim không thuộc các phân nhóm khác (cơ cấu truyền động được sử dụng khi mài vải kim D01G 15/38; mài vải kim B24B) [1, 2006.01]
- 15/86 . . với để không phải kim loại mềm [1, 2006.01]
- 15/88 . . được sản xuất từ tấm kim loại [1, 2006.01]
- 15/90 . . Dưới dạng tấm, ví dụ cho các máy chải đay [1, 2006.01]
- 15/92 . . Bọc các trục công tác của máy chải bằng vải kim [1, 2006.01]
- 15/94 . Cơ cấu khử hạt cỏ [1, 2006.01]
- 15/96 . . Trục của máy khử hạt cỏ [1, 2006.01]
- 15/98 . . Các trục chải khử hạt cỏ của hệ thống More và các thiết bị tương tự [1, 2006.01]
- 17/00 Máy chải của phế liệu tơ [1, 2006.01]**
- 19/00 Máy chải kỹ [1, 2006.01]**
- 19/02 . có trục chải tròn, ví dụ máy của hệ thống nô-ble [1, 2006.01]
- 19/04 . có trục chải kỹ [1, 2006.01]
- 19/06 . Các chi tiết cấu tạo của máy chải kỹ [1, 2006.01]
- 19/08 . . Cơ cấu nạp liệu [1, 2006.01]
- 19/10 . . Kết cấu lắp ráp và các nét đặc biệt về hoạt động của các bộ phận của các máy chải kỹ [1, 2006.01]
- 19/12 . . Cơ cấu sắp xếp và giữ xơ ở các thanh kim loại ví dụ các trục chải nhét xơ của các chải kỹ [1, 2006.01]
- 19/14 . . Cơ cấu kéo dài và đưa xơ [1, 2006.01]
- 19/16 . . . Cơ cấu kẹp chặt xơ [1, 2006.01]
- 19/18 . . . Cơ cấu kéo dài dùng vòng đai và trục ví dụ có hoạt động liên tục [1, 2006.01]
- 19/20 hoạt động theo chu kỳ [1, 2006.01]
- 19/22 . . Cơ cấu thả bông rơi chải kỹ hoặc phế liệu [1, 2006.01]
- 19/24 . . Bộ máy; Bộ phận bảo hiểm; Vỏ bọc [1, 2006.01]
- 19/26 . . Cơ cấu truyền động [1, 2006.01]
- 19/28 . . Thiết bị thông gió và các thiết bị khí nén tương tự [1, 2006.01]
- 19/30 . . Thiết bị sấy nóng [1, 2006.01]
- 21/00 Các tổ hợp máy xử lý liên tục xơ (D01G 1/06, D01G 9/12, D01G 15/46, D01G 15/94 đượ ưu tiên) [1, 2006.01]**
- 23/00 Đưa xơ vào máy; Vận chuyển xơ giữa các máy (D01G 21/00 được ưu tiên; cơ cấu nạp liệu của máy chải D01G 15/40) [1, 2006.01]**
- 23/02 . Hòm máy; Tấm chắn điều chỉnh [1, 2006.01]
- 23/04 . . có cơ cấu điều khiển việc cấp xơ [1, 2006.01]
- 23/06 . Cơ cấu trong đó máy hoặc thiết bị được điều chỉnh phù hợp với sự thay đổi về thể tích hoặc trọng lượng của xơ được cấp, ví dụ bộ điều chỉnh đòn cân (thiết bị trong

- đó sự kéo duỗi được điều chỉnh phù hợp với sự cung cấp xơ không đều D01H) [1, 2006.01]
- 23/08 . Thiết bị thông gió và các thiết bị khí nén tương tự [1, 2006.01]
- 25/00 Cơ cấu tạo thành cuộn xơ không có kết cấu gắn liền với các máy đã nêu trên (tạo mền bông từ tơ đơn để sản xuất vật liệu không dệt D01H) [1, 2006.01]**
- 27/00 Cơ cấu tạo cuộn xơ hoặc con cúi ví dụ được sản xuất sau khi xử lý xơ, trên các máy đập bông hoặc trên các máy chải đay (cơ cấu để cuốn vật liệu xơ nói chung B65H) [1, 2006.01]**
- 27/02 . có trục bông hoặc các trục chịu tải tương tự dùng để tạo ra các cuộn sợi chặt [1, 2006.01]
- 27/04 . có sự giảm tải tự động của các trục bông [1, 2006.01]
- 29/00 Cơ cấu phun dầu vào xơ, ví dụ trên các máy ghép có một trường kim (các quy trình sử dụng các chất bôi trơn đặc biệt D06M 15/00) [1, 2006.01]**
- 31/00 Cơ cấu bảo hiểm, ví dụ bộ phận tự hãm tự động dùng máy trong tình trạng máy hỏng hóc (cơ cấu bảo hiểm nói chung F16P; cơ cấu phát tín hiệu nói chung G08B) [1, 2006.01]**
- 33/00 Các công cụ cầm tay để xử lý xơ [1, 2006.01]**
- 35/00 Xử lý xơ li-be ngắn [1, 2006.01]**
- 99/00 Các vấn đề không được đề cập đến trong các nhóm khác thuộc phân lớp này [2010.01]**

D01H KÉO SỢI VÀ XE SỢI (Các phương pháp tháo, sắp xếp, định hướng quần vật liệu xơ không thuộc quá trình kéo sợi và se sợi B65H; lõi ống, ống sợi, giá đỡ cho các vật liệu quần, ví dụ ống sợi B65H; xe sợi xơ li-be ngắn D01G 35/00; sản xuất xơ quần hoặc xơ dạng xơ, tơ đn và sợi con D02G 1/00; sản xuất sợi lông nhung D03D, D04D 3/00; kiểm nghiệm sợi thô, con cúi, xơ và các chế phẩm G01)

Ghi chú

Xem ghi chú sau tiêu đề của lớp D01

Nội dung phân lớp

MÁY KÉO SỢI HOẶC MÁY XE SỢI

Có quần liên tục; có quần gián đoạn 1/00; 3/00
Kéo sợi đầu hờ 4/00

MÁY KÉO DẪN, MÁY XE

Chi tiết máy, các thiết bị phụ trợ. Thay ống sợi;
Hạn chế sự lan bụi hoặc khử bụi, xơ ngắn và các
loại tương tự 9/00, 11/00
Các chi tiết máy và thiết bị phụ trợ khác 13/00
Cơ cấu nối sợi, các công cụ cầm tay 15/00, 17/00

Các kiểu máy kéo sợi và xe sợi; Máy kéo giãn và bộ kéo dài; Cơ cấu xoắn

- 1/00 Máy kéo sợi hoặc xe sợi trong đó sản phẩm được quần liên tục** (máy kéo sợi đầu hờ D01H 4/00) [1, 5, 2006.01]
- 1/02 . có nôi [1, 2006.01]
- 1/04 . có găng [1, 2006.01]
- 1/06 . có chụp [1, 2006.01]
- 1/08 . có đĩa kéo tơ, nôi kéo sợi tơ và tương tự, trong đó sợi được tạo thành bằng phương pháp kéo sợi ly tâm [1, 2006.01]
- 1/10 . để tạo ra nhiều vòng xoắn, ví dụ xoắn hai lần [1, 2006.01]
- 1/11 . Kéo sợi bằng xoắn giả [5, 2006.01]
- 1/115 . . sử dụng bằng phương tiện khí nén [5, 2006.01]
- 1/14 . Các chi tiết máy (bộ kéo dài D01H 5/00; cơ cấu xoắn D01H 7/00) [1, 2006.01]
- 1/16 . . Bộ máy; Bộ phận bảo hiểm; Vỏ bọc [1, 2006.01]
- 1/18 . . Các giá đỡ để cuộn đưa vào máy [1, 2006.01]
- 1/20 . . Cơ cấu truyền động hoặc hãm (cho máy kéo sợi đầu hờ D01H 4/12, D01H 4/20, D01H 4/42; Cơ cấu an toàn D01H 13/14) [1, 5, 2006.01]
- 1/22 . . . của bộ kéo dài (điều chỉnh bội số kéo dài D01H 5/32) [1, 2006.01]
- 1/24 . . . của cơ cấu xoắn, ví dụ cọc (cơ cấu hãm của cọc D01H 7/22; các cơ cấu truyền động có quan hệ lẫn nhau, găng ống sợi D01H 7/50) [1, 2006.01]
- 1/241 được đưa vào hoạt động nhờ dây đai [2, 2006.01]
- 1/242 được đưa vào hoạt động nhờ bánh răng [2, 2006.01]
- 1/243 được đưa vào hoạt động nhờ đĩa ma sát [2, 2006.01]

- 1/244 có truyền động riêng từ động cơ điện [2, 2006.01]
- 1/26 với một vài vận tốc; với cơ cấu điều chỉnh vận tốc [1, 2006.01]
- 1/28 . . . cho một vài chi tiết có các chức năng khác nhau xuất hiện tương quan trong quá trình làm việc [1, 2006.01]
- 1/30 với một vài vận tốc; với cơ cấu điều chỉnh vận tốc [1, 2006.01]
- 1/32 . . . cho toàn máy [1, 2006.01]
- 1/34 với một vài vận tốc; với cơ cấu điều chỉnh vận tốc [1, 2006.01]
- 1/36 . . Cơ cấu tạo ống sợi, ví dụ cơ cấu quấn ống [1, 2006.01]
- 1/38 . . Cơ cấu quấn dự trữ sợi con [1, 2006.01]
- 1/40 . . Cơ cấu liên kết các vật liệu đưa liên tục vào búp sợi và tương tự (cơ cấu hạn chế các ba lông sợi trong các cơ cấu quấn sợi B65H) [1, 2006.01]
- 1/42 . . Cơ cấu bảo vệ sợi, ví dụ bản cách sợi bằng chất dẻo, chi tiết hạn chế ba lông (chi tiết lắp trên cọc để hạn chế sự tạo thành ba lông sợi D01H 7/18; và chi tiết chống sự tạo thành ba lông trên các cơ cấu quấn sợi nói chung B65H 59/00) [1, 2006.01]

- 3/00 Máy kéo sợi và máy xe sợi hoạt động theo chu kỳ ví dụ máy sợi con cọc chạy [1, 2006.01]**
- 3/02 . Các cơ cấu máy (bộ phận kéo dài D01H 5/00; cơ cấu xoắn D01H 7/00) [1, 2006.01]
- 3/04 . . Xe con; Truyền động của chúng [1, 2006.01]
- 3/06 . . . Xe con; Đường ray cho xe con; Cơ cấu phối hợp quỹ đạo của xe con [1, 2006.01]
- 3/08 . . . Cơ cấu chuyển ra, chuyển về của xe con [1, 2006.01]
- 3/10 . . . Giá ống sợi di động, ví dụ cho các máy xe sợi [1, 2006.01]
- 3/12 . . Cơ cấu tạo ống sợi; Thanh định hình [1, 2006.01]
- 3/14 . . Cơ cấu truyền động của suốt kéo dài (bộ phận kéo dài nói chung của các máy kéo sợi D01H 5/18) [1, 2006.01]
- 3/16 . . Cơ cấu truyền động cọc sợi (cọc sợi, ổ chặn cọc, ổ đỡ D01H 7/04) [1, 2006.01]
- 3/18 . . . Thùng dây cọc; Cơ cấu truyền động có kết cấu liên với thùng dây cọc [1, 2006.01]
- 3/20 . . . Cơ cấu quay cọc sợi trong thời gian ra xa của xe con và các quấn sợi [1, 2006.01]
- 3/22 . . . Cơ cấu quay cọc sợi trong thời gian quấn ống trong khi xe con lại gần [1, 2006.01]
- 3/24 Cơ cấu bánh răng; Cơ cấu tạo đầu đỉnh [1, 2006.01]
- 3/26 . . Truyền động và đứng máy không được đưa vào các đề mục khác; Cơ cấu khoá (cơ cấu bảo hiểm D01H 13/14) [1, 2006.01]

- 4/00 Máy hoặc thiết bị kéo sợi đầu hở để tạo sẵn cho các sợi chuyển độc lập được tách khỏi cúi; cơ cấu nối sợi; Bao phủ sợi lên sợi lõi vô tận bằng kỹ thuật kéo sợi đầu hở [5, 2006.01]**

Ghi chú [5]

Trong nhóm này, thuật ngữ "kéo sợi đầu hồ" bao gồm các thuật ngữ "kéo sợi gián đoạn", "kéo sợi không cọc" "kéo sợi rôto" và "kéo sợi bằng ma sát nhưng không bao gồm "kéo sợi bằng xoắn giả" [5, 2006.01]

- 4/02 . tạo sản bằng chất lỏng, ví dụ dòng khí xoáy [5, 2006.01]
- 4/04 . tạo sản bằng các tiếp xúc xơ với bề mặt xoay [5, 2006.01]
- 4/06 . . kết hợp với phương tiện hút (D01H 4/08, D01H 4/16 được ưu tiên) [5, 2006.01]
- 4/08 . . kéo sợi rôto, nghĩa là, bề mặt xoay được tạo thành bởi rôto [5, 2006.01]
- 4/10 . . . Rôto [5, 2006.01]
- 4/12 . . . Ổ trục rôto; Cơ cấu truyền động hoặc hãm (điều khiển D01H 4/42) [5, 2006.01]
- 4/14 Rôto được dẫn động bằng mô-tơ điện [5, 2006.01]
- 4/16 . . Kéo sợi bằng ma sát, nghĩa là, bề mặt xoay được tạo thành bởi một cặp tang trống ma sát được đặt gần nhau, ví dụ có ít nhất một tang hút [5, 2006.01]
- 4/18 . . . Tang trống ma sát, ví dụ cơ cấu có những lỗ hút [5, 2006.01]
- 4/20 . . . Ổ đỡ tang trống ma sát cơ cấu truyền động hoặc hãm (điều khiển D01H 4/42) [5, 2006.01]
- 4/22 . . Làm sạch những bề mặt xoay [5, 2006.01]
- 4/24 . . . trong kéo sợi rôto [5, 2006.01]
- 4/26 . . . trong kéo sợi bằng ma sát [5, 2006.01]
- 4/28 . sử dụng trường tĩnh điện [5, 2006.01]
- 4/30 . Thiết bị tách cúi ra khỏi xơ; Định hướng hoặc duỗi thẳng xơ [5, 2006.01]
- 4/32 . . sử dụng trục hồ [5, 2006.01]
- 4/34 . . sử dụng tia khí [5, 2006.01]
- 4/36 . . có phương tiện khử tạp chất [5, 2006.01]
- 4/38 . Kênh cấp xơ cho vùng tạo sợi [5, 2006.01]
- 4/40 . Lấy sợi chảy từ vùng tạo sợi, ví dụ sử dụng ống [5, 2006.01]
- 4/42 . Điều khiển sự truyền động hoặc hãm [5, 2006.01]
- 4/44 . . trong kéo sợi rôto [5, 2006.01]
- 4/46 . . trong kéo sợi bằng ma sát [5, 2006.01]
- 4/48 . Cơ cấu nối sợi; điều khiển [5, 2006.01]
- 4/50 . . cho kéo sợi rôto [5, 2006.01]
- 4/52 . . cho kéo sợi bằng ma sát [5, 2006.01]
- 5/00 Máy kéo dài và cơ cấu kéo dài** (các cơ cấu trong đó bội số kéo dài phụ thuộc vào chuyển động thẳng của cọc sợi, ví dụ trong các máy kéo sợi hoạt động theo chu kỳ D01H 3/00; cơ cấu chải hoặc định hướng xơ trong các máy kéo sợi có đầu tự do D01H 4/30) [1, 2006.01]
- 5/02 . Máy ghép có một trường kim và các máy kéo dài khác có thanh kim rơi hoặc các thanh kim tương tự (phun dầu vào xơ, ở các máy ghép có một trường kim D01G 29/00) [1, 2006.01]
- 5/04 . . với thanh kim dệt truyền động bằng trục vít [1, 2006.01]
- 5/06 . . . trong các máy ghép có hai trường kim [1, 2006.01]

- 5/08 . . với các thanh kim được liên kết bằng các mắt xích và tương tự [1, 2006.01]
- 5/10 . . với các thanh kim không liên kết với nhau nhưng có tác dụng ép thanh nọ lên thanh kia [1, 2006.01]
- 5/12 . . Các chi tiết máy [1, 2006.01]
- 5/14 . . . Các thanh kim [1, 2006.01]
- 5/16 . . . Bộ máy; Bộ phận bảo hiểm; Vỏ bọc kéo dài và bộ phận kéo dài [1, 2006.01]
- 5/18 . Các máy kéo dài và bộ phận kéo dài, trong đó việc khống chế sự chuyển động của xơ được thực hiện bằng các cơ cấu khác với thanh kim rơi hoặc các thanh kim tương tự [1, 2006.01]
- 5/20 . . trong đó việc khống chế chuyển động của xơ được thực hiện bằng cách cho tiếp xúc xơ với bề mặt cố định hoặc bề mặt chuyển động qua lại [1, 2006.01]
- 5/22 . . trong đó việc khống chế chuyển động của xơ do các trục thực hiện [1, 2006.01]
- 5/24 . . . bằng các trục kim hoặc cơ cấu tương tự [1, 2006.01]
- 5/26 . . trong đó việc khống chế chuyển động của xơ thực hiện bằng một hoặc vài phen vòng đai [1, 2006.01]
- 5/28 . . trong đó việc khống chế chuyển động của xơ được thực hiện bằng cách tạo sẵn trong quá trình kéo dài (máy sợi con cọc chạy D01H 3/00: cơ cấu xoắn giả D02G 1/04) [1, 2006.01]
- 5/30 . . cơ cấu cắt tơ đơn, ví dụ trong kéo sợi đơn trình từ con cúi (xử lý các bó xơ thành cúi chải hoặc sợi D01G 1/06) [1, 2006.01]
- 5/32 . . Điều chỉnh độ lớn bội số kéo dài [1, 2006.01]
- 5/34 . . . bằng tay [1, 2006.01]
- 5/36 . . . theo hình vẽ cho trước ví dụ để sản xuất sợi kiểu [1, 2006.01]
- 5/38 . . . phụ thuộc độ không đồng đều của sản phẩm [1, 2006.01]
- 5/40 bằng các cơ cấu cơ khí điều chỉnh thời gian kéo dài [1, 2006.01]
- 5/42 bằng các cơ cấu điện điều chỉnh thời gian kéo dài [1, 2006.01]
- 5/44 . . Điều chỉnh vị trí của các chi tiết kéo dài, ví dụ thay đổi cự ly [1, 2006.01]
- 5/46 . . Cơ cấu nén trục [1, 2006.01]
- 5/48 . . . với sự tăng ép bằng cánh đòn [1, 2006.01]
- 5/50 . . . với sự tăng ép bằng lò so [1, 2006.01]
- 5/52 . . . có sử dụng áp suất lỏng hoặc chất khí [1, 2006.01]
- 5/54 . . . có sử dụng các cơ cấu từ [1, 2006.01]
- 5/56 . . Giá đỡ cho các chi tiết kéo dài (giá yên và ổ đỡ cầu của chúng được đặt trên các đòn tăng ép D01H 5/48) [1, 2006.01]
- 5/58 . . Cơ cấu dịch chuyển các chi tiết kéo dài (cơ cấu dịch chuyển các dẫn sợi thô D01H 13/06) [1, 2006.01]
- 5/60 . . Cơ cấu ngăn ngừa sự tụ xơ trên các chi tiết kéo dài [1, 2006.01]
- 5/62 . . . Lớp đệm làm sạch không quay; Cào xơ [1, 2006.01]
- 5/64 . . . Cặp xuất kéo dài và vòng da có bề mặt làm sạch [1, 2006.01]
- 5/66 . . . Cơ cấu hút bông [1, 2006.01]
- 5/68 Bộ phận hút đầu mối [1, 2006.01]

- 5/70 . . Đặc điểm cấu tạo, các chi tiết kéo dài [1, 2006.01]
- 5/72 . . . Cơ cấu định hướng làm chặt xơ (cơ cấu định hướng cho các con cúi, sợi thô sợi con chỉ dùng trong kéo sợi, xe sợi, vè sợi D01H 13/04; cơ cấu định hướng các vật liệu dạng xơ nói chung B65H) [1, 2006.01]
- 5/74 . . . Suốt trên, suốt dưới [1, 2006.01]
- 5/76 Gồm có các đoạn riêng biệt [1, 2006.01]
- 5/78 có rãnh khía và tương tự [1, 2006.01]
- 5/80 có vỏ bọc [1, 2006.01]
- 5/82 Cơ cấu để nối các đoạn suốt dưới [1, 2006.01]
- 5/84 Trục kim [1, 2006.01]
- 5/86 . . . Vòng da; Giá đỡ cho vòng da; Cơ cấu kéo căng vòng da [1, 2006.01]
- 5/88 Thanh lắc; Dụng cụ kéo căng [1, 2006.01]
- 7/00 Cơ cấu kéo sợi hoặc xe sợi (để kéo sợi đầu hở D01H 4/00) [1, 5, 2006.01]**
- 7/02 . có độ sẵn ổn định [1, 2006.01]
- 7/04 . . Cọc sợi (ổ đỡ cọc, ổ đỡ nói chung F16C) [1, 2006.01]
- 7/06 . . . Cọc sợi nối cứng với ống múống cọc để giữ các ống sợi [1, 2006.01]
- 7/08 . . . Cơ cấu định vị [1, 2006.01]
- 7/10 Ổ đỡ cọc sợi; Các dẫn hướng; ổ đỡ dẫn hướng, ví dụ dùng cho thanh khía nâng các dẫn sợi [1, 2006.01]
- 7/12 Ống múống cọc; ổ đỡ cọc [1, 2006.01]
- 7/14 Cơ cấu ép chặt [1, 2006.01]
- 7/16 . . . Cơ cấu kẹp ống suốt, lõi ống và tương tự trên cọc sợi [1, 2006.01]
- 7/18 . . . Các chi tiết trên cọc sợi để giới hạn sự tạo thành ba lông sợi trong quá trình quấn (bộ phận bảo vệ dùng cho tơ D01H 1/42) [1, 2006.01]
- 7/20 . . . Cơ cấu bôi trơn [1, 2006.01]
- 7/22 . . . Cơ cấu hãm phanh [1, 2006.01]
- 7/24 . . Gàng và các cơ cấu tương tự (cơ cấu để xe nhiều lần D01H 7/86; găng dùng để định hướng vật liệu trong quá trình tháo ống B65H) [1, 2006.01]
- 7/26 . . . Kết cấu của găng [1, 2006.01]
- 7/28 dùng để định hướng vật liệu theo phần ngoài của cánh găng [1, 2006.01]
- 7/30 với các nhánh rộng, ví dụ găng để kéo sợi thô trên máy sợi thô bậc một [1, 2006.01]
- 7/32 với cơ cấu ép chặt [1, 2006.01]
- 7/34 với đĩa cọc dẫn động hoặc các cơ cấu tương tự [1, 2006.01]
- 7/36 với cơ cấu định hướng tơ [1, 2006.01]
- 7/38 Các găng treo [1, 2006.01]
- 7/40 . . . Giá đỡ găng, ví dụ thanh đỡ [1, 2006.01]
- 7/42 . . . Cơ cấu liên kết găng với cọc sợi [1, 2006.01]
- 7/44 . . . Cơ cấu phanh cho ống hoặc găng [1, 2006.01]

- 7/46 . . . Chi tiết của gàng để tạo ra độ sẵn sơ bộ với mục đích làm chặt và nâng cao độ bền của sản phẩm xuất ra [1, 2006.01]
- 7/48 . . . Mặt của các dẫn sợi và các cơ cấu định hướng tương tự (D01H 7/46 được ưu tiên) [1, 2006.01]
- 7/50 . . . Các cơ cấu truyền động liên hệ lẫn nhau, gàng và ống sợi thô, ví dụ cơ cấu quấn ống của các máy sợi thô cho bông (cơ cấu tạo ống sợi D01H 1/36) [1, 2006.01]
- 7/52 . . Cơ cấu lấy nôi và khuyên [1, 2006.01]
- 7/54 . . . có các vòng được kẹp chặt [1, 2006.01]
- 7/56 . . . có nôi quay tự do; có các vòng hãm [1, 2006.01]
- 7/58 . . . có truyền động đến nôi [1, 2006.01]
- 7/60 . . . Các vòng nôi và các khuyên; Việc sản xuất chúng không được đưa vào các đề mục khác (các công cụ cầm để đặt các khuyên kéo sợi lên nôi D01H 17/02) [1, 2006.01]
- 7/62 . . . Cơ cấu bôi trơn cho các khuyên kéo sợi [1, 2006.01]
- 7/64 . . . Giá đỡ cho nôi, ví dụ cầu (cọc cầu và các giá đỡ khác của cầu D01H 7/10) [1, 2006.01]
- 7/66 . . Cơ cấu chụp [1, 2006.01]
- 7/68 . . . Kết cấu của mũ dọc [1, 2006.01]
- 7/70 . . . Cơ cấu liên kết chụp với cọc [1, 2006.01]
- 7/72 . . . Cơ cấu đỡ ống sợi thô, ví dụ thanh đỡ cầu trên (cọc dẫn hướng và các giá đỡ cầu khác D01H 7/10) [1, 2006.01]
- 7/74 . . Các suốt kéo sợi và các cơ cấu tương tự [1, 2006.01]
- 7/76 . . . Đĩa quay [1, 2006.01]
- 7/78 . . . Kết cấu của các suốt, ví dụ máy kéo sợi ly tâm [1, 2006.01]
- 7/80 được áp dụng trong phương pháp kéo sợi ướt [1, 2006.01]
- 7/82 . . . Hộp và bộ phận bảo hiểm của các suốt kéo sợi [1, 2006.01]
- 7/84 . . . Cọc sợi và các dẫn sợi hoạt động cùng với các suốt kéo sợi (chuyển sợi từ nôi ly tâm lên cái dẫn sợi D01H 9/06) [1, 2006.01]
- 7/86 . . Cơ cấu xe sợi nhiều lần, ví dụ cơ cấu xe hai lần [1, 2006.01]
- 7/88 . . Cọc rỗng (D01H 7/86 được ưu tiên) [1, 2006.01]
- 7/90 . . Cơ cấu phối hợp 1 vài cơ cấu xoắn (D01H 7/86, D01H 7/88 được ưu tiên) [1, 2006.01]
- 7/92 . . để tạo độ sẵn giả [1, 2006.01]

Các đặc điểm chung, các chi tiết máy và các phụ kiện của các loại máy kéo sợi và máy xe sợi

- 9/00 **Cơ cấu nhỏ các ống sợi đầy, ống sợi và thay thế chúng bằng các suốt sợi không, lõi ống và tương tự** (các cơ cấu nói chung được sử dụng để quấn vật liệu xơ B65H) [1, 2006.01]
- 9/02 . . để chuyển các ống đã đầy sợi và thay thế chúng bằng các suốt không và tương tự tại các vị trí quấn ống [1, 2006.01]
- 9/04 . . Cơ cấu nhỏ ống sợi có kết cấu liền với các máy kéo sợi và xe sợi [1, 2006.01]

- 9/06 . . . Chuyển sợi từ các nôi li tâm lên bộ dẫn sợi [1, 2006.01]
- 9/08 . . Cơ cấu tháo không có kết cấu liên với các máy kéo sợi và xe sợi [1, 2006.01]
- 9/10 . . . Xe đầy nhỏ ống sợi [1, 2006.01]
- 9/12 . . . Các dụng cụ cầm tay để mắc sợi; Giá đỡ cho các cơ cấu mắc sợi [1, 2006.01]
- 9/14 . . cơ cấu dùng cho các công việc chuẩn bị đồ sợi (cơ cấu hãm tự động dễ dàng tác động khi vật liệu đủ chiều dài nhất định D01H 13/24) [1, 2006.01]
- 9/16 . . Cơ cấu cắt sợi [1, 2006.01]
- 9/18 . cơ cấu đưa các suốt không, các lõi ống và tương tự tới vị trí đồ sợi và chuyển di các ống sợi đầy (D01H 9/10 được ưu tiên) [1, 2006.01]

- 11/00 Cơ cấu hạn chế hoặc khử bụi, xơ vụn hoặc tương tự** (làm sạch bề mặt xoay trong máy kéo sợi đầu hồ D01H 4/22; tách nôi chung B01D; làm sạch nôi chung B08B; điều hoà không khí F24F, ví dụ bằng cách lọc F24F 3/16) [1, 5, 2006.01]

- 13/00 Các kết cấu chi tiết, hoặc phụ tùng chung khác** (để kéo sợi đầu hồ D01H 4/00) [1, 5, 2006.01]
- 13/02 . Cơ cấu trục không được đưa vào các đề mục khác [1, 2006.01]
- 13/04 . Cơ cấu định hướng cho con cúi, sợi thô và sợi; Trục với vân khắc nổi (cơ cấu định hướng ép xơ D01H 5/72) [1, 2006.01]
- 13/06 . . Móc dẫn sợi [1, 2006.01]
- 13/08 . Bộ phận ngăn ngừa sự tuột vòng sợi trong khi quấn [1, 2006.01]
- 13/10 . Bộ phận căng sợi (cơ cấu làm căng các vật liệu xơ nói chung B65H) [1, 2006.01]
- 13/12 . Cơ cấu ngăn ngừa sự xoắn sợi hoặc chập sợi ngẫu nhiên (bộ phận hút đầu mối D01H 5/68) [1, 2006.01]
- 13/14 . Cơ cấu bảo hiểm, ví dụ bộ phận tự hãm tự động, tự ngắt trong tình trạng máy hỏng (cơ cấu bảo vệ vật liệu dạng xơ không có kết cấu liên với các máy kéo sợi và các máy tương tự B65H; cơ cấu bảo vệ nói chung F16P, cơ cấu phát tín hiệu nói chung G08B) [1, 2006.01]
- 13/16 . . tác động làm giảm sức căng của vật liệu, đình chỉ cấp liệu hoặc cắt đứt [1, 2006.01]
- 13/18 . . . ngắt việc cấp liệu [1, 2006.01]
- 13/20 . . tác động đối với sức căng dư hoặc sự làm việc không đều của cơ cấu [1, 2006.01]
- 13/22 . . tác động đối với độ không đều của vật liệu xử lý [1, 2006.01]
- 13/24 . . tác động đối với việc sản xuất vật liệu có chiều dài nhất định, hoàn thành việc cuộn ống [1, 2006.01]
- 13/26 . Cơ cấu làm dễ dàng kiểm tra chất lượng sợi trong quá trình kéo sợi hoặc xe sợi [1, 2006.01]
- 13/28 . Cơ cấu gia nhiệt và làm lạnh [1, 2006.01]
- 13/30 . Làm ẩm, hồ sợi, tẩm dầu, chuốt paraffin, nhuộm màu, sấy sợi và tương tự; Các quá trình đi kèm với kéo sợi và xe sợi [1, 2006.01]
- 13/32 . Máy tính, máy đo, máy ghi (xem các lớp tương ứng thuộc phần G, ví dụ G01B) [1, 2006.01]

- 15/00 Cơ cấu nối sợi** (cho máy kéo sợi đầu hồ D01H 4/48; trong máy sản xuất sản phẩm dệt, xem các phân lớp tương ứng) [**1, 5, 2006.01**]
- 15/007 . cho máy xe kéo [**5, 2006.01**]
- 15/013 . Xe chở sợi di chuyển dọc theo máy [**5, 2006.01**]

- 17/00 Các công cụ cầm tay** (dụng cụ để mắc sợi D01H 9/12) [**1, 2006.01**]
- 17/02 . Cơ cấu bảo vệ nồi khuyên kéo sợi, dụng cụ đặt khuyên lên nồi [**1, 2006.01**]

D02 SỢI; XỬ LÝ CUỐI TƠ SỢI BẰNG CÁC PHƯƠNG PHÁP CƠ HỌC; MẮC SỢI**Ghi chú [2014.01]**

Trong lớp này, các thuật ngữ dưới đây được dùng với ý nghĩa:

- "xơ" là một phần tử tương đối ngắn có thể kéo dài được từ vật liệu tự nhiên hoặc do con người làm ra;
- "tơ đơn" là phần tử kéo dài không giới hạn từ vật liệu tự nhiên hoặc do con người làm ra;
- "sợi" tập hợp các xơ liên kết với nhau trong quá trình kéo sợi;
- "chỉ" tập hợp các sợi hoặc tơ đơn liên kết với nhau trong quá trình xe sợi;
- xơ hoặc tơ đơn "tổng hợp" là xơ hoặc tơ đơn hoặc tương tự được tạo ra từ quá trình tổng hợp polyme hoặc các phân tử nhỏ. Ví dụ xơ polyamide, acrylic, polyester hoặc cacbon;
- xơ hoặc tơ đơn "nhân tạo" là xơ hoặc tơ đơn hoặc tương tự được tạo ra bởi con người từ các polyme tự nhiên hoặc dẫn xuất của chúng. Ví dụ các xơ xenlulô tái sinh hoặc các xơ bán tổng hợp;
- xơ hoặc tơ đơn "do con người làm ra" là xơ hoặc tơ đơn được tạo ra bởi con người bao gồm xơ "tổng hợp" hay "nhân tạo".

D02G PHƯƠNG PHÁP SẢN XUẤT CÁC LOẠI XƠ QUẦN, TƠ ĐƠN, CHỈ VÀ SỢI; CÁC LOẠI CHỈ VÀ SỢI KHÁC**Ghi chú**

Xem ghi chú sau lớp D02

- 1/00 Sản xuất xơ, tơ đơn, sợi hoặc chỉ có độ xoắn hoặc có tính chất đàn hồi tương tự hoặc tạo cho chúng các tính chất tương tự** (sợi xem D02G 3/00; sản xuất tơ đơn, chỉ nhân tạo hoặc tương tự D01D 5/22; các vấn đề xử lý hoá học D06M) **[1, 2006.01]**
- 1/02 . bằng việc xe sợi, bằng việc tạo ra độ xoắn và độ xoắn thứ hai **[1, 2006.01]**
- 1/04 . . Cơ cấu tạo ra độ xoắn **[1, 2006.01]**
- 1/06 . . . Cọc sợi **[1, 2006.01]**
- 1/08 . . . Trục **[1, 2006.01]**
- 1/10 . bằng các phương pháp đưa chỉ qua mặt cạnh sắc được nung nóng, ví dụ mép các tấm bằng thép đã tôi **[1, 2006.01]**
- 1/12 . trong các buồng đặc biệt **[1, 2006.01]**
- 1/14 . có sử dụng các trục có rãnh hoặc các cơ cấu tương tự **[1, 2006.01]**
- 1/16 . có sử dụng dòng khí xoáy; ví dụ không khí, hơi nước **[1, 2006.01]**
- 1/18 . bằng sự phối hợp xơ, tơ đơn, sợi có độ xoắn khác nhau **[1, 2006.01]**
- 1/20 . bằng kết hợp các phương pháp và cơ cấu khác nhau đã nêu ở trên, Các phương pháp xử lý tiếp theo để cố định độ xoắn **[1, 2006.01]**

- 3/00 Sợi và chỉ, ví dụ sợi kiểu, các phương pháp và thiết bị để sản xuất sợi kiểu không phụ thuộc các nhóm khác (sản xuất sợi quần D02G 1/00) [1, 2006.01]**
- 3/02 . Sợi và chỉ khác nhau do vật liệu hoặc các vật liệu tạo ra chúng [1, 2006.01]
- 3/04 . . Sợi và chỉ từ xơ hỗn hợp hoặc các loại sợi khác chứa các thành phần từ các vật liệu khác nhau [1, 2006.01]
- 3/06 . . Sợi được sản xuất từ các dải của các vật liệu khác nhau trừ giấy [1, 2006.01]
- 3/08 . . Sợi và chỉ được sản xuất từ giấy [1, 2006.01]
- 3/10 . . Sợi và sợi chỉ được sản xuất từ các vật liệu collagen ví dụ từ catgut [1, 2006.01]
- 3/12 . . Chỉ có chứa tơ đơn kim loại hoặc dải nhỏ kim loại [1, 2006.01]
- 3/14 . . Chỉ từ lông ngựa [1, 2006.01]
- 3/16 . . Sợi và chỉ được sản xuất từ các chất khoáng [1, 2006.01]
- 3/18 . . . từ thủy tinh và tương tự [1, 2006.01]
- 3/20 . . . từ thạch miên [1, 2006.01]
- 3/22 . Sợi và chỉ khác nhau về đặc điểm cấu trúc [1, 2006.01]
- 3/24 . . Sợi tổng hợp có độ xoắn cao, ví dụ được sản xuất từ các thành phần xơ stapen với sự thay đổi khác nhau về sự định hướng của các phần tử xơ [1, 2006.01]
- 3/26 . . tính chất của sợi và chỉ được xác định bằng số vòng xoắn hoặc hướng xoắn [1, 2006.01]
- 3/28 . . . Chỉ đôi, chỉ dập, chỉ xoắn nhiều lần [1, 2006.01]
- 3/30 . . . Crép và các loại sợi và chỉ khác có độ xoắn cao [1, 2006.01]
- 3/32 . . Sợi và chỉ đàn hồi [1, 2006.01]
- 3/34 . . Sợi và chỉ có các hiệu ứng khác nhau, ví dụ xoắn ốc, xoắn vòng và tương tự [1, 2006.01]
- 3/36 . . Sợi có sợi lõi (sợi và chỉ đàn hồi D02G 3/32) [1, 2006.01]
- 3/38 . . Chỉ được sản xuất bằng cách xoắn các xơ hoặc chỉ với các chỉ được quấn sợi hoặc xơ đơn [1, 2006.01]
- 3/40 . . Sợi, mà xơ của chúng được liên kết bằng keo dán; Sợi và chỉ được tẩm phủ [1, 2006.01]
- 3/42 . . Chỉ lông nhung dạng thùng [1, 2006.01]
- 3/44 . Sợi có công dụng đặc biệt [1, 2006.01]
- 3/46 . . Sợi bông để may và các sợi tương tự chúng [1, 2006.01]
- 3/48 . . Sợi mảnh [1, 2006.01]

D02H MẮC SỢI, CUỐN SỢI, LUỒN SỢI DỌC**Ghi chú**

Xem ghi chú sau tiêu đề của lớp D02

Nội dung phân lớp

GIÁ MẮC SỢI	1/00
MÁY MẮC SỢI, CƠ CẤU TRUNG GIAN; LIÊN HỢP CÁC	
MÁY MẮC SỢI VÀ CƠ CẤU TRUNG GIAN.....	3/00, 5/00, 7/00
LUỒN SỢI	9/00
CÁC PHƯƠNG PHÁP VÀ THIẾT BỊ KHÁC	11/00
CÁC PHẦN TỬ KẾT CẤU	13/00

-
- 1/00** **Giá mắc sợi tức là các cơ cấu để bố trí các búp sợi đánh ống [1, 2006.01]**
- 3/00** **Máy mắc sợi [1, 2006.01]**
- 5/00** **Máy trung gian [1, 2006.01]**
- 5/02 . có kết cấu liền với máy hồ sợi hoặc các máy khác để xử lý sợi dọc (hồ sợi xem D06B) [1, 2006.01]
- 7/00** **Máy mắc sợi có kết cấu liền với máy trung gian [1, 2006.01]**
- 9/00** **Luồn sợi dọc [1, 2006.01]**
- 9/02 . Thanh toán sợi và tằm tách sợi [1, 2006.01]
- 11/00** **Các phương pháp và các thiết bị không thuộc các nhóm từ D02H 1/00 đến D02H 9/00, ví dụ thiết bị để làm sạch sợi dọc [1, 2006.01]**
- 13/00** **Các kết cấu máy không thuộc các nhóm trước, ví dụ thiết bị để làm sạch sợi dọc [1, 2006.01]**
- 13/02 . Cơ cấu dừng [1, 2006.01]
- 13/04 . . làm giảm sự hoạt động khi đứt sợi, khi lực căng chỉ yếu hoặc lớn quá, tự động dừng cho từng chỉ riêng biệt hoặc nhóm chỉ [1, 2006.01]
- 13/06 . . . cơ học [1, 2006.01]
- 13/08 . . . điện [1, 2006.01]
- 13/10 . . có kết cấu liền với các bộ phận đo chiều dài của chỉ được cuốn, ví dụ dừng máy khi sợi dọc đạt được chiều dài cần thiết [1, 2006.01]
- 13/12 . Cơ cấu dẫn động có bộ phận điều chỉnh vận tốc bảo đảm sự ổn định của vận tốc mắc sợi [1, 2006.01]
- 13/14 . . được điều chỉnh tự động sức căng sợi dọc [1, 2006.01]
- 13/16 . Khở, bìa, bộ dẫn sợi và các cơ cấu khác để phân bố sợi dọc theo chiều rộng của máy [1, 2006.01]
- 13/18 . . với khoảng cách được điều chỉnh giữa các sợi [1, 2006.01]

- 13/20 . . với khoảng cách cố định giữa các sợi [**1, 2006.01**]
- 13/22 . Cơ cấu kéo căng [**1, 2006.01**]
- 13/24 . . cho từng chỉ riêng biệt [**1, 2006.01**]
- 13/26 . . cho sợi dọc (giữ ổn định vận tốc mắc sợi, cụ thể là duy trì một độ căng không đổi D02H 13/14) [**1, 2006.01**]
- 13/28 . Trục dệt (trục dệt của máy dệt D03D 49/20) [**1, 2006.01**]
- 13/30 . . có đĩa biên [**1, 2006.01**]
- 13/32 . . . điều chỉnh được [**1, 2006.01**]
- 13/34 . . phân băng [**1, 2006.01**]
- 13/36 . . Cơ cấu giữ các đầu mút của sợi dọc trên trục dệt [**1, 2006.01**]
- 13/38 . Giá đỡ cho các trục dệt [**1, 2006.01**]

D02J HOÀN TẤT HOẶC CHỈNH LÝ TƠ, CHỈ, DÂY THƯỜNG, DÂY CHẢO VÀ TƯƠNG TỰ (tạo độ xoắn D02G; xử lý bằng chất lỏng, ga hoặc hơi D06B; chỉnh lý sợi dọc bằng các phương pháp khác hơn xử lý bằng chất lỏng D06C; cho các chất hoá học, xem D06L, M, P, Q; xử lý dây chảo trong quá trình sản xuất, các thiết bị phụ trợ để xử lý dây chảo D07B)

Ghi chú

Xem ghi chú sau tiêu đề của lớp D02

Nội dung phân lớp

THAY ĐỔI CẤU TRÚC, HÌNH DẠNG HOẶC BỀ MẶT	1/00, 3/00
LOẠI BỎ CÁC CHẤT KHÔNG CẦN THIẾT	7/00
KẾT HỢP CÁC PHƯƠNG PHÁP ĐÃ NÊU Ở TRÊN KHÔNG THUỘC NHỮNG NHÓM TRÊN	11/00
ĐÓT NÓNG HOẶC LÀM LẠNH KHÔNG CHỈ ĐẶC TRƯNG CHO PHƯƠNG PHÁP ĐƯỢC NÊU TRONG PHÂN LỚP NÀY	13/00

-
- 1/00 Thay đổi cấu trúc, tính chất do cấu trúc tạo ra; Thay đổi hình dạng hoặc mặt cắt ngang, ví dụ bằng cách sử dụng các trục ép (các dạng thay đổi bề mặt D02J 3/00) [1, 2006.01]**
- 1/02 . Tăng thể tích, ví dụ bằng tạo nút (tạo độ xoắn D02G) [1, 2006.01]
- 1/04 . Làm chặt [1, 2006.01]
- 1/06 . Tạo ra độ không đều, ví dụ tạo cho các đoạn sợi có độ xoắn thấp và những đặc điểm khác, ví dụ tạo ra các đoạn có độ co khác nhau hoặc các đoạn có độ bền khác nhau [1, 2006.01]
- 1/08 . Đan các tơ phức thành phần, ví dụ bằng cách xử dụng dòng không khí xoáy [1, 2006.01]
- 1/12 . Thay đổi tính đàn hồi và tính xoắn của tơ và tương tự trong quá trình xử lý tiếp theo [1, 2006.01]
- 1/14 . Tạo cho sợi tính đồng đều hoặc làm đều sợi [1, 2006.01]
- 1/16 . Vẽ sẵn hoặc xử lý tương tự, ví dụ phân phối lại các xơ [1, 2006.01]
- 1/18 . Tách hoặc làm thẳng mép vải [1, 2006.01]
- 1/20 . Tạo các đoạn căng hoặc đoạn yếu, ví dụ bằng rung động hoặc tác động trường điện tĩnh hoặc phóng điện [1, 2006.01]
- 1/22 . Bằng việc kéo căng, bằng giảm ứng suất bên trong có sử dụng các cơ cấu có lượng cung cấp khác nhau, ví dụ bằng bộ phận làm chậm trễ hoặc vượt trước (kéo sợi xơ hoá học có kéo giãn D01D 5/12) [1, 2006.01]
- 3/00 Các dạng thay đổi bề mặt [1, 2006.01]**
- 3/02 . bằng sự mài mòn, bằng sự cạo sạch, bằng mặt cắt (cào lông xơ, ví dụ để kéo sợi D01 3/00) [1, 2006.01]
- 3/04 . bằng xử lý trên máy bàn chải [1, 2006.01]
- 3/06 . bằng đánh bóng [1, 2006.01]

- 3/08 . . bằng cách ép, ví dụ bằng cán bóng hoặc là phẳng [1, 2006.01]
- 3/10 . bằng việc tạo độ xoắn hình răng cưa [1, 2006.01]
- 3/12 . bằng việc loại bỏ các đầu xơ nhô ra [1, 2006.01]
- 3/14 . . bằng cắt [1, 2006.01]
- 3/16 . . bằng cách đốt lông [1, 2006.01]
- 3/18 . Xử lý bằng huyền phù, dạng sợi, dạng cứng, ví dụ bằng sáp (chốt paraffin cho sợi và tương tự trong quá trình kéo sợi, xe sợi D01H 13/30; trong quá trình tạo cuộn sợi B65H 71/00) [1, 2006.01]

- 7/00 Làm sạch các xơ tự do, ví dụ khử bụi, nối lỏng sợi, chống sổ ở các đầu** (kết hợp với cắt, đốt lông hoặc các phương pháp khác để loại bỏ các đầu xơ nhô ra D02J 3/12, D02J 3/14, D02J 3/16) [1, 2006.01]

- 11/00 Kết hợp các phương pháp đã nêu trên không thuộc các nhóm từ D02J 1/00 đến D02J 7/00; Thiết bị để thực hiện sự kết hợp các phương pháp tương tự** [1, 2006.01]

- 13/00 Sấy nóng hoặc làm lạnh sợi, chỉ, dây thừng, dây chao và tương tự không đặc trưng cho các phương pháp nêu trong phân lớp này** (nung nóng, làm lạnh hoặc sấy trong quá trình kéo sợi hoặc xe sợi D01H, sấy sợi nói chung F26B) [1, 2006.01]

D03 DỆT**D03C THIẾT BỊ ĐỂ TẠO MIỆNG VẢI; CÁC BÌA CẢI HOA VÀ CÁC XÍCH ĐIỀU GO; ĐỤC LỖ BÌA HOA; SẢN XUẤT ống GIẤY****Nội dung phân lớp****THIẾT BỊ TẠO MIỆNG VẢI**

Bộ phận tay kéo nâng go; Máy cải hoa; Cơ cấu cam và các cơ cấu khác	1/00, 3/00, 5/00
Lá go	9/00
Bộ phận biên vải để tạo miệng vải không có kết cấu liên với cơ cấu tạo miệng vải của nền sợi dọc	11/00
Các cơ cấu khác để tạo miệng vải	7/00, 13/00
Các bìa cải hoa và xích điều go; Cơ cấu đục lỗ bìa hoa; Các phương pháp và thiết bị dùng để thực hiện và tái tạo các hình vẽ	15/00, 17/00, 19/00

1/00 Bộ phận tay kéo nâng go [1, 2006.01]

- 1/02 . Bộ phận tay kéo nâng go một lần, trong đó một chu kỳ chuyển động của dao được thực hiện sau một vòng quay của trục khuỷu (D03C 1/10 được ưu tiên) [1, 2006.01]
- 1/04 . . Bộ phận tay kéo nâng go một lần của miệng vải mở hoàn toàn [1, 2006.01]
- 1/06 . Bộ phận tay kéo nâng go hai lần, trong đó một chu kỳ chuyển động của dao được thực hiện sau hai vòng quay của trục khuỷu [1, 2006.01]
- 1/08 . . đảo chiều, tự động tạo miệng vải trong lúc máy chuyển động ngược lại [1, 2006.01]
- 1/10 . Bộ phận tay kéo nâng go của miệng vải giữa được tạo thành nhờ nâng một số sợi dọc và nhờ hạ một số sợi dọc khác với vị trí trung tâm của miệng vải khép kín [1, 2006.01]
- 1/12 . Bộ phận tay kéo nâng go có dẫn động bằng bánh răng [1, 2006.01]
- 1/14 . Các dạng đặc biệt nói chung của các bộ phận tay kéo nâng go khác nhau (cơ cấu dừng khi máy hỏng trong khi tạo miệng vải D03D 51/46) [1, 2006.01]
- 1/16 . . Vị trí của các bộ phận tay kéo nâng go trên máy dệt [1, 2006.01]
- 1/18 . . Dao, giá dao [1, 2006.01]
- 1/20 . . Móc kéo; Cơ cấu nâng [1, 2006.01]
- 1/22 . . Kim; Bộ phận đựng kim; Tấm đỡ kim [1, 2006.01]
- 1/24 . . Lăng trụ hoa; Tấm xích điều go [1, 2006.01]
- 1/26 . . Điều chỉnh móc dẫn so với dao [1, 2006.01]
- 1/28 . . . điều chỉnh khe hở tối thiểu giữa móc kéo và dao [1, 2006.01]
- 1/30 . . . tách tất cả các móc kéo khỏi dao và cho tiếp xúc trở lại các móc được lựa chọn với dao [1, 2006.01]
- 1/32 . . . nối tất cả các móc với dao và tiếp tục tách từng móc [1, 2006.01]
- 1/34 . . Dụng cụ để tách các lớp sợi dọc khỏi nhau để tránh xù lông [1, 2006.01]

- 1/36 . . Cơ cấu sử dụng theo chu kỳ các bìa cải hoa hoặc các xích, ví dụ bộ phận tay kéo nâng go để dệt mép ngang [1, 2006.01]
- 3/00 Máy cải hoa** (kiểm tra hoạt động của máy cải hoa thông qua các bìa cải hoa D03C 17/06; cho các máy dệt ác xy min không thoi có bộ phận mang sợi ngang D03D 39/08 [1, 2006.01])
 - 3/02 . Nâng một lần [1, 2006.01]
 - 3/04 . . có miệng vải mở hoàn toàn [1, 2006.01]
 - 3/06 . Nâng hai lần [1, 2006.01]
 - 3/08 . . có miệng vải mở hoàn toàn [1, 2006.01]
 - 3/10 . Máy cải hoa tạo miệng vải ở giữa [1, 2006.01]
 - 3/12 . Máy cải hoa tạo nhiều miệng vải, ví dụ để sản xuất các sản phẩm cào tuyết [1, 2006.01]
 - 3/14 . Máy cải hoa trong đó các móc nâng được thay thế bằng các dây treo đi qua miệng cắt của băng đỡ móc [1, 2006.01]
 - 3/16 . Máy cải hoa có các kim trung gian đặt các móc và được xếp giữa các móc và trục hoa [1, 2006.01]
 - 3/18 . Máy tạo biên hoa [1, 2006.01]
 - 3/20 . Máy cải hoa chạy bằng điện [1, 2006.01]
 - 3/22 . Máy cải hoa chạy bằng thủy lực [1, 2006.01]
 - 3/24 . Các đặc điểm chung của các dạng máy cải hoa khác nhau [1, 2006.01]
 - 3/26 . . Sắp xếp các máy cải hoa nói chung và việc lắp đặt chúng trên các máy dệt [1, 2006.01]
 - 3/28 . . Dụng cụ để báo số lần chập sợi ngang vải khi đứt sợi ngang; Thiết bị ngăn ngừa việc tiếp tục mở miệng vải trong lúc máy dừng [1, 2006.01]
 - 3/30 . . Cơ cấu, có công đoạn đóng mép vải nhờ vào chuyển động cưỡng bức của các móc [1, 2006.01]
 - 3/32 . . Cơ cấu dẫn động của máy cải hoa [1, 2006.01]
 - 3/34 . . . Bộ phận điều khiển chuyển động của trục hoa (các sợi go) [1, 2006.01]
 - 3/36 . . . Truyền chuyển động tốc lực theo chiều thẳng đứng cho các giá dao [1, 2006.01]
 - 3/38 . . Băng đỡ móc [1, 2006.01]
 - 3/40 . . Kết cấu các dây treo của cơ cấu tạo miệng vải [1, 2006.01]
 - 3/42 . . Bố trí các cơ cấu treo để tạo miệng vải [1, 2006.01]
 - 3/44 . . Tụ treo của máy dệt cải hoa [1, 2006.01]
- 5/00 Cơ cấu cam và các cơ cấu khác tạo miệng vải đưa khung go vào hoạt động không có các thành phần trung gian truyền chuyển động** [1, 2006.01]
 - 5/02 . cơ cấu cam quay [1, 2006.01]
 - 5/04 . . Kết cấu và các dạng cam (cam nói chung F16H 53/00) [1, 2006.01]
 - 5/06 . thiết bị có các cơ cấu lắc khác [1, 2006.01]
- 7/00 Cơ cấu tạo miệng vải trong khi sản xuất kiểu dệt quần** [1, 2006.01]
 - 7/02 . Sợi go tạo vải kiểu dệt quần [1, 2006.01]

- 7/04 . Cơ cấu đĩa có rãnh dẫn hướng cho các sợi dọc [1, 2006.01]
- 7/06 . Cơ cấu có kim dẫn sợi để dịch chuyển sợi dọc theo một chiều không thay đổi [1, 2006.01]
- 7/08 . Cơ cấu để xe lại sợi dọc [1, 2006.01]
- 9/00 Lá go; Khung go** (cơ cấu tạo miệng vải dùng để sản xuất vải kiểu dệt quần D03C 7/00) [1, 2006.01]
- 9/02 . Lá go [1, 2006.01]
- 9/04 . . Sợi go bằng kim loại [1, 2006.01]
- 9/06 . Khung go [1, 2006.01]
- 11/00 Cơ cấu biên vải tạo miệng vải không có kết cấu liền với cơ cấu chính tạo miệng vải** (máy cái hoa biên D03C 3/184; cơ cấu biên của vải có kiểu dệt quần D03C 7/00) [1, 2006.01]
- 13/00 Cơ cấu tạo miệng vải không thuộc các nhóm khác** [1, 2006.01]
- 15/00 Các bìa cái hoa và các xích** [1, 2006.01]
- 15/02 . Cách xích từ các bìa kim loại, bìa gỗ hoặc các loại bìa khác có các thành phần nhô ra để tái tạo các hình vẽ [1, 2006.01]
- 15/04 . Các bìa đột lỗ để tái tạo các hình vẽ [1, 2006.01]
- 15/06 . Thiết bị lắp đặt và thay thế các chốt trong bìa cái hoa [1, 2006.01]
- 15/08 . Dụng cụ để liên kết, đan các dây hoặc tách các bìa cái hoa [1, 2006.01]
- 17/00 Cơ cấu đục lỗ bìa hoa** (ghi số trên vật mang tin G06K) [1, 2006.01]
- 17/02 . được điều chỉnh bằng tay, tức là người điều khiển xác định các lỗ cần phải đục [1, 2006.01]
- 17/04 . . với dẫn động bằng máy [1, 2006.01]
- 17/06 . tự động, khi mà việc đục lỗ các mẫu được thực hiện bằng phương pháp điều chỉnh quang học hoặc các phương pháp khác của máy đột lỗ hoặc của máy cái hoa [1, 2006.01]
- 19/00 Phương pháp và các thiết bị khác để sản xuất và tái tạo các mẫu** [1, 2006.01]

D03D CÁC SẢN PHẨM DỆT, CÁC PHƯƠNG PHÁP DỆT; CÁC MÁY DỆT**Ghi chú**

- (1) Trong trường hợp sáng chế đồng thời liên quan đến các phương pháp dệt, phương pháp xử lý cuối, xử lý thành phẩm thì sáng chế sẽ được ưu tiên phân vào D06
- (2) Các phương pháp dệt nên phân theo các nhóm liên quan đến sản phẩm dệt, nếu các phương pháp này được đặc trưng bởi loại máy được sử dụng thì cần phân loại chúng theo các đề mục có liên quan đến các máy dệt
- (3) Nếu khi sáng chế phân loại vào phân lớp D03D nhưng không rõ dấu hiệu nào từ các dấu hiệu cơ bản của sáng chế là dấu hiệu quan trọng nhất (thường là dấu hiệu hạn chế) thì sáng chế cần phân theo các dấu hiệu phụ theo thứ tự vào theo mức độ phụ thuộc như đã nêu trong hệ thống phân loại, trừ các nhóm của các sản phẩm dệt có lông nhưng được ưu tiên so với các sản phẩm dệt khác.

Nội dung phân lớp**VẢI VÀ CÁC PHƯƠNG PHÁP DỆT VẢI**

Khác nhau do cấu trúc của sợi hoặc vật liệu; do hình dạng, tính đàn hồi, tính co giãn 15/00, 7/00, 3/00, 17/00

CÁC LOẠI VẢI DỆT

Vải trở hoa; Các sản phẩm thuộc vải có cào lông; Vải nhẹ mỏng; Vải có vân hoa 9/00, 27/00, 19/00, 21/00

Có sự sắp xếp đặc biệt sợi dọc hoặc sợi ngang; Vải một lớp hay nhiều lớp không thuộc các đề mục khác 13/00, 11/00

Sản xuất các sản phẩm đặc biệt 1/00

Các loại vải khác 25/00

Mép vải 5/00, 47/00

Các phương pháp dệt nói chung không đề sản xuất các hàng dệt đặc biệt hoặc sử dụng các máy dệt đặc biệt 23/00

MÁY DỆT VÀ CÁC PHƯƠNG PHÁP DỆT TRÊN CÁC MÁY DỆT NÀY

Các máy dệt bằng tay khác nhau do các dạng sản phẩm được sản xuất từ các máy dệt này 29/00

Máy dệt vải the dùng để sản xuất các sản phẩm có vân hoa; Máy dệt dải băng để sản xuất dải băng, dải vải và các sản phẩm có khổ hẹp khác; để sản xuất các loại vải khác 31/00, 35/00, 39/00, 41/00

khác nhau do cấu trúc; Máy dệt tròn, nhiều thoi, tự động thay đổi các suốt ngang; Không thoi 37/00, 43/00, 45/00, 47/00

Máy dệt để sản xuất đồng thời một vài dải vải 33/00

Các chi tiết chính của các máy dệt 49/00

Dẫn động, bộ phận mở máy và dùng máy 51/00

Các sản phẩm dệt, các phương pháp dệt được tạo ra không phụ thuộc vào các đặc điểm của các máy dệt đang được sử dụng

- 1/00 Vải dùng để sản xuất các hàng đặc biệt [1, 2006.01]**
- 1/02 . Vật có thể phồng lên được [1, 2006.01]
- 1/04 . Sản phẩm dạng túi hoặc bao bì [1, 2006.01]
- 1/06 . Rèm cửa [1, 2006.01]
- 1/08 . Dải băng dùng cho cửa chớp (dải băng dùng cho cửa chớp E06B 9/382) [1, 2006.01]

- 3/00 Vải khác nhau theo hình dạng [1, 2006.01]**
- 3/02 . Vải hình ống [1, 2006.01]
- 3/04 . Dải vải nối kín hai đầu (liên tục) [1, 2006.01]
- 3/06 . Vải có chiều rộng thay đổi [1, 2006.01]
- 3/08 . Uốn sóng, cào tuyết hoặc các loại vải tương tự [1, 2006.01]

- 5/00 Mép vải [1, 2006.01]**

- 7/00 Vải có tính đàn hồi, ví dụ vải dãn nhàu [1, 2006.01]**

- 9/00 Vải trổ hoa (dải băng để dùng cho cửa chớp D03D 1/08) [1, 2006.01]**

- 11/00 Vải hai lớp hay nhiều lớp không thuộc các đề mục khác [1, 2006.01]**
- 11/02 . Vải túi, ống, có vòng nhỏ, có nếp gấp (vải cho các dải rèm cửa sổ D03D 1/06; vải một ống D03D 3/02) [1, 2006.01]

- 13/00 Vải khác nhau do sự sắp xếp đặt biệt sợi dọc hoặc sợi ngang, ví dụ vải có sợi ngang cong, có vân chéo theo sợi dọc hoặc sợi ngang, có sợi dọc gián đoạn [1, 2006.01]**

- 15/00 Vải khác nhau do vật liệu, do cấu trúc của sợi và các đặc điểm khác của sợi dọc hoặc sợi ngang [1, 2006.01]**
- 15/02 . vải có sợi dọc hoặc sợi ngang từ vật liệu cứng, ví dụ dây kim loại, cây lau sậy, thanh gỗ mỏng [1, 2006.01]
- 15/04 . vải với sợi có độ co ngang khác nhau [1, 2006.01]
- 15/06 . vải có sợi tự tan sau khi kết thúc quá trình dệt [1, 2006.01]
- 15/08 . vải có sợi đàn hồi (vải có tính đàn hồi phụ thuộc vào phương pháp dệt D03D 17/00) [1, 2006.01]
- 15/10 . vải với sợi có các hệ số ma sát khác nhau [1, 2006.01]
- 15/12 . vải với sợi chịu nhiệt và sợi chịu lửa [1, 2006.01]

- 17/00 Vải có tính đàn hồi không phụ thuộc vào phương pháp dệt (vải có các sợi đàn hồi D03D 15/08) [1, 2006.01]**

- 19/00 Vải bông mỏng và các loại vải có kiểu dệt biến đổi [1, 2006.01]**

- 21/00 Vải có vân hoa [1, 2006.01]**

- 23/00** Các phương pháp dệt nói chung không đặc trưng để sản xuất các sản phẩm đặc biệt hoặc sử dụng các máy dệt đặc biệt; Các kiểu dệt không thuộc các nhóm khác [1, 2006.01]
- 25/00** Vải dệt không thuộc các nhóm khác [1, 2006.01]
- 27/00** Vải cào tuyết [1, 2006.01]
- 27/02 . trong đó tuyết được cào từ sợi dọc hoặc sợi ngang [1, 2006.01]
- 27/04 . . Vải với tuyết cào từ sợi ngang [1, 2006.01]
- 27/06 . . Vải với tuyết cào từ sợi dọc [1, 2006.01]
- 27/08 . . . Vải có vòng lông [1, 2006.01]
- 27/10 . . Vải cắt, ví dụ nhung kép [1, 2006.01]
- 27/12 . trong đó chùm tóc được đưa vào quá trình dệt [1, 2006.01]
- 27/14 . . với chùm tuyết nhung bao quanh sợi dọc [1, 2006.01]
- 27/16 . . với chùm tuyết nhung bao quanh sợi ngang [1, 2006.01]
- 27/18 . Các sản phẩm với sợi cào tuyết dạng thừng [1, 2006.01]

Các máy dệt; Các phương pháp dệt phụ thuộc vào các đặc điểm của máy dệt đang sử dụng

- 29/00** Các máy dệt bằng tay [1, 2006.01]
- 31/00** Máy thêu hoa trên các vải mỏng dùng để sản xuất các vải có vân hoa [1, 2006.01]
- 33/00** Các máy liên hợp được tạo thành từ hai hay nhiều máy có cơ cấu chung hoặc không có cơ cấu chung (D03D 35/00 được ưu tiên) [1, 2006.01]
- 35/00** Máy dệt dải băng để sản xuất dải băng, dải vải và các sản phẩm có khổ hẹp khác (D03D 47/00 được ưu tiên) [1, 2006.01]
- 37/00** Máy dệt tròn (máy để sản xuất đồng thời 1 vải sản phẩm dệt D03D 33/00) [1, 2006.01]
- 39/00** Máy dệt để sản xuất các sản phẩm cào tuyết [1, 2006.01]
- 39/02 . Máy dệt thảm acxymin, tức là máy cào tuyết nhung bằng cách đưa chùm tuyết nhung vào trong lúc dệt [1, 2006.01]
- 39/04 . . Máy acxymin có giá ống sợi [1, 2006.01]
- 39/06 . . . Ống vân hoa cho sợi cào tuyết và giá ống sợi [1, 2006.01]
- 39/08 . . Máy kẹp acxymin [1, 2006.01]
- 39/10 . Máy dệt thảm que để sản xuất nhung, sản xuất thảm Bruxen, thảm Vilton có tuyết cào từ sợi ngang [1, 2006.01]
- 39/12 . . Cơ cấu dẫn động của các thanh dẫn sợi cào tuyết [1, 2006.01]
- 39/14 . . Kết cấu của thanh cào tuyết, ví dụ thanh cắt tuyết nhung [1, 2006.01]
- 39/16 . Máy để sản xuất nhung hai mặt [1, 2006.01]

- 39/18 . . Tách nhung hai lớp, ví dụ phương pháp cắt [1, 2006.01]
- 39/20 . Máy để sản xuất vải cào tuyết từ sợi ngang [1, 2006.01]
- 39/22 . Máy sản xuất vải vòng lông [1, 2006.01]
- 39/24 . Bộ phận cắt tuyết nhung trên máy (các thanh cắt tuyết nhung D03D 39/14, cắt nhung 2 lớp D03D 39/18) [1, 2006.01]
- 41/00 Các máy dệt không phụ thuộc các nhóm khác [1, 2006.01]**
- 43/00 Máy dệt nhiều thoi [1, 2006.01]**
 - 43/02 . có hộp thoi lên xuống [1, 2006.01]
 - 43/04 . . Cơ cấu hộp thoi lên xuống [1, 2006.01]
 - 43/06 . có hộp thoi được sắp xếp theo chu vi của trục [1, 2006.01]
 - 43/08 . . Cơ cấu thay đổi hộp thoi [1, 2006.01]
 - 43/10 . Cơ cấu phân chia và định hướng các đầu chỉ ngang [1, 2006.01]
- 45/00 Máy dệt tự động cấp sợi ngang (thay đổi tự động các suốt trên các máy dệt dài bằng D03D35/00, trên các máy dệt tròn D03D37/00; thay thế ống sợi trên các máy dệt D03J1/12) [1, 2006.01]**
 - 45/02 . Cơ cấu kiểm tra [1, 2006.01]
 - 45/04 . . Các thăm sợi ngang và các bộ phận khác để kiểm tra sự có mặt của sợi ngang (cơ cấu đĩa sợi ngang D03D 51/34) [1, 2006.01]
 - 45/06 . . . cơ khí [1, 2006.01]
 - 45/08 thuộc dạng trượt mặt bên [1, 2006.01]
 - 45/10 . . . điện [1, 2006.01]
 - 45/12 . . . quang học [1, 2006.01]
 - 45/14 . . Bộ phận kiểm tra chiều dài cần thiết của sợi ngang có màu sắc nhất định cho một chu kỳ làm việc hoàn chỉnh của thoi [1, 2006.01]
 - 45/16 . . . lựa chọn chỉ ngang có màu sắc xác định [1, 2006.01]
 - 45/18 . . Cơ cấu bảo vệ và các cơ cấu khác để ngắt cơ cấu nạp liệu khi lắp thoi không đúng trong hộp thoi (cơ cấu dừng khi thoi không chạy hết 1 vòng D03D 51/40) [1, 2006.01]
 - 45/20 . Cơ cấu thay đổi suốt ngang [1, 2006.01]
 - 45/22 . . hoạt động trong khi lắp thoi vào hộp sợi bình thường [1, 2006.01]
 - 45/24 . . hoạt động trong các điều kiện khác [1, 2006.01]
 - 45/26 . . Ổ thoi [1, 2006.01]
 - 45/28 . . . cho các suốt dự trữ một màu [1, 2006.01]
 - 45/30 dạng tang trống [1, 2006.01]
 - 45/32 . . . cho các suốt dự trữ nhiều màu [1, 2006.01]
 - 45/34 . Thay đổi thoi [1, 2006.01]
 - 45/36 . . bộ phận thay thế thoi bị hao mòn bằng thoi mới trong chính hộp thoi đó [1, 2006.01]
 - 45/38 . . Hộp thoi có buồng được sử dụng trong thời gian thay thoi [1, 2006.01]

- 45/40 . . . thoi bị hao mòn đi vào hộp thoi và thoi mới đi ra từ buồng thoi [1, 2006.01]
- 45/42 . . . thoi bị hao mòn đi vào buồng thoi và thoi mới đi ra từ hộp thoi [1, 2006.01]
- 45/44 . . Ổ thoi [1, 2006.01]
- 45/46 . . . cho các thoi có sợi ngang một màu [1, 2006.01]
- 45/48 . . . cho các thoi có sợi ngang nhiều màu [1, 2006.01]
- 45/50 . Cắt bỏ, giữ lại, phân bố và định hướng các đầu sợi ngang [1, 2006.01]
- 45/52 . . Cắt bỏ sợi ngang bị hao mòn do thoi và giữ lại các đầu sợi ngang của vải [1, 2006.01]
- 45/54 . . Cắt bỏ sợi ngang đi ra từ suốt mới và giữ lại các đầu sợi ngang của vải [1, 2006.01]
- 45/56 . . Cắt bỏ sợi ngang ở biên vải từ suốt bị hao mòn hoặc suốt mới [1, 2006.01]
- 45/58 . . Loại bỏ các đầu sợi ngang từ các ống chỉ mới [1, 2006.01]
- 45/60 . . . bằng buồng khí [1, 2006.01]
- 45/62 . . Loại bỏ các phế liệu được tạo thành trong khi cắt bỏ các sợi ngang (D03D 45/58 được ưu tiên) [1, 2006.01]

- 47/00 Máy dệt có các thoi không mang cuộn sợi ngang xuyên qua miệng vải, ví dụ máy dệt không thoi, máy dệt có thoi kẹp, máy dệt que (máy dệt tròn D03D 37/00) [1, 2006.01]**
- 47/02 . trong đó việc đặt sợi ngang được thực hiện dưới dạng vòng sợi của sợi ngang liên tục (D03D 47/27 được ưu tiên) [1, 3, 2006.01]
- 47/04 . . bằng kim có khâu chỉ và chuyển động tới lui [1, 2006.01]
- 47/06 . . bằng kim khớp có khâu chỉ [1, 2006.01]
- 47/08 . . . quỹ đạo chuyển động của kim được thay đổi bằng cơ cấu cam hoặc các cơ cấu khác [1, 2006.01]
- 47/10 . . bằng kim gàng đưa vòng sợi ngang xuyên qua miệng vải [1, 2006.01]
- 47/12 . trong đó từng sợi ngang được đặt, tức là tạo miệng vải giữa các sợi (D03D 47/27 được ưu tiên) [1, 3, 2006.01]
- 47/14 . . bằng kim kẹp đầu sợi ngang xuyên qua miệng vải [1, 2006.01]
- 47/16 . . bằng kim kẹp đi vào miệng vải kéo sợi ngang khi quay trở lại [1, 2006.01]
- 47/18 . . hai cái đặt sợi ngang gặp nhau tại giữa miệng vải và trao sợi ngang cho nhau [1, 2006.01]
- 47/20 . . Các đặc điểm về kết cấu của cơ cấu kẹp sợi của cái đặt sợi [1, 2006.01]
- 47/22 . . . dùng để vuốt thẳng sợi ngang được đưa vào miệng vải dưới dạng vòng sợi [1, 2006.01]
- 47/23 . . . Các kẹp chỉ (trong các con thoi kẹp D03J 5/06) [3, 2006.01]
- 47/24 . . bằng các thoi kẹp (máy có miệng vải chuyển động lượn sóng D03D 47/26; cơ cấu lao thoi D03D 49/24; thoi kẹp D03J 5/06) [1, 2006.01]
- 47/25 . . . được đưa vào chỉ từ một phía của máy [3, 2006.01]
- 47/26 . . Máy có miệng vải chuyển động lượn sóng [1, 2006.01]
- 47/27 . Cơ cấu định hướng và/hoặc dẫn động để đặt sợi ngang [3, 2006.01]
- 47/28 . trong đó việc đặt sợi ngang được thực hiện ở miệng vải [1, 2006.01]

- 47/30 . . bằng dòng khí [1, 2006.01]
- 47/32 . . bằng dòng chất lỏng [1, 2006.01]
- 47/34 . Cơ cấu để chuẩn bị các nguyên công trước khi sợi ngang đưa vào cái đặt sợi [1, 2006.01]
- 47/36 . . Cơ cấu đo và cắt các sợi ngang [1, 2006.01]
- 47/38 . . Cơ cấu tạo mẫu hoa theo sợi ngang [1, 2006.01]
- 47/39 . trong đó cây lau sậy, rơm rạ, cành vật liệu cho vải dạng lông và/hoặc các vật liệu tương tự được xử lý lại [3, 2006.01]
- 47/40 . Tạo biên vải [1, 2006.01]
- 47/42 . . bằng cách đan hoặc bện vòng sợi của sợi ngang [1, 2006.01]
- 47/44 . . . có thêm chỉ biên [1, 2006.01]
- 47/46 . . bằng thoi biên hoặc bằng các cơ cấu khác dẫn chỉ biên xuyên qua vòng sợi của sợi ngang(bằng đan D03D 47/44) [1, 2006.01]
- 47/48 . . bằng cách đặt đầu sợi ngang đã được cắt đưa vào miệng vải tiếp theo, ví dụ bằng thoi, bằng làm mịn [1, 2006.01]
- 47/50 . . bằng cách dán vào [1, 2006.01]
- 49/00 Các chi tiết của máy dệt nói chung (cái văng mép D03J 1/22) [1, 2006.01]**
- 49/02 . Thành máy dệt [1, 2006.01]
- 49/04 . Điều chỉnh sức căng của sợi dọc và/hoặc vải [1, 2006.01]
- 49/06 . . Cơ cấu tiếp sợi dọc (kết cấu của các trục dệt D02H) [1, 2006.01]
- 49/08 . . . Phanh của các trục dệt [1, 2006.01]
- 49/10 . . . Cơ cấu truyền động cho các trục dệt [1, 2006.01]
- 49/12 . . Cơ cấu điều chỉnh sức căng của sợi dọc khác với cơ cấu tiếp sợi dọc [1, 2006.01]
- 49/14 . . . Làm căng đầu sợi dọc trong khi tạo miệng vải [1, 2006.01]
- 49/16 . . . Đưa sợi dọc từ giá ống [1, 2006.01]
- 49/18 . . Cơ cấu xác định sức căng của sợi dọc (đo sức căng của sợi G01L 5/04) [1, 2006.01]
- 49/20 . . Cơ cấu nâng; Trục cuộn vải của các máy dệt (giá đỡ cho các trục vải DG2 H) [1, 2006.01]
- 49/22 . . Xà sau; Thành tách sợi; Xà trước của các máy dệt [1, 2006.01]
- 49/24 . Cơ cấu lao thoi (Các thoi D03J) [1, 2006.01]
- 49/26 . . Cơ cấu đập thoi, ví dụ để lao các thoi kẹp [1, 2006.01]
- 49/28 . . . Cơ cấu dẫn động của các tay đập thoi [1, 2006.01]
- 49/30 cam đập thoi [1, 2006.01]
- 49/32 được đưa vào hoạt động bằng các lò xo kéo căng trước hoặc các cơ cấu tương tự [1, 2006.01]
- 49/34 hoạt động bằng thủy lực hoặc khí nén [1, 2006.01]
- 49/36 . . . Đầu đập thoi; Vòng da giảm chấn động (đai dưới khổ D03D 49/40) [1, 2006.01]
- 49/38 . . . Các tay đập thoi; Vòng da giảm chấn động (đai dưới khổ D03D 49/40) [1, 2006.01]

- 49/40 . . . Đai dưới khổ; Cuốn thành đạ lồi của các tay dập thoi; Các thành phần đai tương tự [1, 2006.01]
- 49/42 . . khí nén hoặc thuỷ lực học [1, 2006.01]
- 49/44 . . điện hoặc từ [1, 2006.01]
- 49/46 . . cho các loại thoi có chuyển động cưỡng bức(máy dệt có mép vải chuyển động tạo sóng D03D 47/26) [1, 2006.01]
- 49/48 . . cơ cấu đặt thoi vào các hộp thoi trước khi lao thoi [1, 2006.01]
- 49/50 . . Các cơ cấu khác và các dụng cụ để đặt sợi ngang không thuộc các đề mục khác [1, 2006.01]
- 49/52 . Các hộp thoi (thay thế các hộp thoi D03D 43/00) [1, 2006.01]
- 49/54 . . Vòng da giảm chấn động; Tấm ép thoi của các hộp thoi [1, 2006.01]
- 49/56 . . . Cơ cấu nhà tấm ép thoi để giảm áp trên tấm ép thoi của các hộp thoi khi hộp thoi đi ra [1, 2006.01]
- 49/58 . Bộ phận bảo vệ thoi [1, 2006.01]
- 49/60 . Ba tầng dệt [1, 2006.01]
- 49/62 . . Khổ được đặt trên các ba tầng [1, 2006.01]
- 49/64 . . với chuyển động chậm trong lúc đặt sợi ngang [1, 2006.01]
- 49/66 . . Mặt trượt thoi của ba tầng [1, 2006.01]
- 49/68 . Khổ và lược dập sợi ngang không được đặt trên ba tầng(cơ cấu khổ quay D03D 51/42) [1, 2006.01]
- 49/70 . Cơ cấu cắt các sợi ngang (cắt sợi ngang ở các máy có bộ phận thay đổi tự động các suất sợi ngang D03D 45/50; cơ cấu cắt vải D03J 1/08) [1, 2006.01]
- 51/00 Dẫn động, cơ cấu để mở và ngắt; Ngắt tự động [1, 2006.01]**
- 51/02 . Chung cho các cơ cấu dẫn động của các thiết bị [1, 2006.01]
- 51/04 . Điều khiển bằng tay [1, 2006.01]
- 51/06 . các phương pháp đặc biệt để ngắt [1, 2006.01]
- 51/08 . . tại một điểm xác định của chu trình dệt hoặc trong khi chuyển động tới điểm này sau khi ngắt [1, 2006.01]
- 51/10 . . dừng đột ngột [1, 2006.01]
- 51/12 . cơ cấu điều chỉnh vận tốc [1, 2006.01]
- 51/14 . cơ cấu giảm tạm thời vận tốc [1, 2006.01]
- 51/16 . cơ cấu thay đổi vận tốc một cách có chu kỳ [1, 2006.01]
- 51/18 . Dừng tự động [1, 2006.01]
- 51/20 . . Bộ phận dừng máy khi đứt sợi dọc [1, 2006.01]
- 51/22 . . . cơ học [1, 2006.01]
- 51/24 trong đó có các lá mỏng (la men) được treo lên trên từng sợi hoặc một vài sợi dọc [1, 2006.01]
- 51/26 Bộ tìm sợi go [1, 2006.01]
- 51/28 . . . điện [1, 2006.01]
- 51/30 trong đó có các lá mỏng (la men) được treo trên từng sợi hoặc một số sợi dọc [1, 2006.01]

- 51/32 Bộ tìm sợi go [**1, 2006.01**]
- 51/34 . . Cơ cấu đĩa sợi gang [**1, 2006.01**]
- 51/36 . . . Đĩa sợi ngang đặt giữa [**1, 2006.01**]
- 51/38 . . . Đĩa sợi ngang đặt bên [**1, 2006.01**]
- 51/40 . . Cơ cấu dừng máy, ngắt điện khi thoi chưa đi đến nơi [**1, 2006.01**]
- 51/42 . . . Cơ cấu khở quay [**1, 2006.01**]
- 51/44 . . cơ cấu dừng máy, hoạt động khi máy hỏng hóc [**1, 2006.01**]
- 51/46 . . . của cơ cấu tạo miệng vải [**1, 2006.01**]

D03J CÁC THIẾT BỊ PHỤ TRỢ CHO NGÀNH DỆT; CÁC CÔNG CỤ VÀ THIẾT BỊ DỆT; CÁC THOI**1/00 Các thiết bị phụ trợ cho ngành dệt [1, 2006.01]**

- 1/02 . cơ cấu xử lý sợi dọc, ví dụ làm sạch, làm ẩm [1, 2006.01]
- 1/04 . cơ cấu xử lý sợi ngang [1, 2006.01]
- 1/06 . cơ cấu xử lý vải (cắt lông nhung trên các máy dệt D03D 39/24) [1, 2006.01]
- 1/08 . . để cắt vải [1, 2006.01]
- 1/10 . thiết bị cho phép thợ dệt quan sát mẫu dệt [1, 2006.01]
- 1/12 . vận chuyển ống giữa các máy và gian đánh ống (máy đánh ống B65N) [1, 2006.01]
- 1/13 . để luồn sợi dọc (luồn sợi dọc xem D02H 9/00) [2, 2006.01]
- 1/14 . Cơ cấu để luồn dọc và la men, sợi go và lược [1, 2006.01]
- 1/16 . Cơ cấu để nối các đầu sợi dọc (kéo nối sợi D03J 3/00) [1, 2006.01]
- 1/18 . . bằng cách nối các đầu sợi của sợi dọc mới với đầu sợi dọc cũ [1, 2006.01]
- 1/20 . Máy đếm để đo chiều dài vải hoặc dự tính số lượng sợi ngang được dệt [1, 2006.01]
- 1/22 . Cái vắng mép [1, 2006.01]
- 1/24 . Gương và các thiết bị khác để kiểm tra các chi tiết máy [1, 2006.01]

3/00 Các dụng cụ và các thiết bị dệt, ví dụ bộ nối [1, 2006.01]

- 3/02 . Móc dẫn sợi để luồn sợi dọc vào khổ và sợi go [1, 2006.01]
- 3/04 . Dụng cụ để sâu sợi vào thoi (cơ cấu để sâu sợi vào thoi D03J 5/20) [1, 2006.01]

5/00 Thoi (thoi thêu D03D 31/00; thoi cho các máy dệt dây băng D03D 35/00; thoi cho các máy dệt tròn D03D 37/00; thoi biên D03D 47/46) [1, 2006.01]

- 5/02 . Các chi tiết của thoi [1, 2006.01]
- 5/04 . . Mũi thoi [1, 2006.01]
- 5/06 . Thoi kẹp [1, 2006.01]
- 5/08 . Giá đỡ suốt và ống sợi [1, 2006.01]
- 5/10 . . Lõi thoi [1, 2006.01]
- 5/12 . . . thay đổi được [1, 2006.01]
- 5/14 . . . quay [1, 2006.01]
- 5/16 . . Giá đỡ suốt, ví dụ đối với thoi của các máy dệt thay suốt tự động [1, 2006.01]
- 5/18 . . cho các ống sợi hình ống, ví dụ trong các thoi không có lõi [1, 2006.01]
- 5/20 . Cơ cấu để luồn sợi ngang có kết cấu liền với thoi (dụng cụ để luồn sợi vào thoi D03J 3/04) [1, 2006.01]
- 5/22 . . Cơ cấu tự động sâu sợi khi lao thoi [1, 2006.01]
- 5/24 . Cơ cấu kéo căng (cơ cấu kéo căng sợi nói chung B65H) [1, 2006.01]

D04 SỰ ĐAN TẾT; SẢN XUẤT ĐĂNG TEN; SẢN XUẤT HÀNG DỆT KIM; CÁC SẢN PHẨM TRANG SỨC; VẬT LIỆU KHÔNG DỆT**D04B SẢN XUẤT HÀNG DỆT KIM****Ghi chú**

Trong phân lớp này gồm:

Các sản phẩm dệt kim, ví dụ vải dệt kim và các mặt hàng được sản xuất đặc trưng bằng các phương pháp dệt kim

Các máy móc, thiết bị, dụng cụ và các phương pháp sản xuất các sản phẩm dệt kim, sản phẩm may sẵn được sản xuất chính trên các máy móc, thiết bị đó.

Nội dung phân lớp**CÁC PHƯƠNG PHÁP VÀ THIẾT BỊ DỆT KIM ĐAN NGANG**

Các phương pháp dệt kim đan ngang nói chung
và các sản phẩm dệt kim..... 1/00

Các dụng cụ cầm tay và công cụ; Máy dệt gia đình.....3/00, 5/00, 7/00

MÁY DỆT KIM PHẪNG

Có các kim chuyển động riêng biệt; có các kim cố định..... 7/00, 11/00

MÁY DỆT KIM TRÒN

Có các kim chuyển động riêng biệt; có các kim
móc cố định 9/00, 13/00

Các chi tiết máy và các cơ cấu phụ trợ cho máy dệt len 15/00, 35/00

CÁC PHƯƠNG PHÁP VÀ THIẾT BỊ DỆT KIM ĐAN DỌC

Các phương pháp nói chung và các sản phẩm dệt kim 21/00

Các máy

Phẳng

Các máy khác 23/00, 25/00

Các chi tiết máy và các thiết bị phụ trợ cho máy dệt kim 27/00, 35/00

CƠ CẤU PHỤ TRỢ CHO MÁY DỆT KIM.....37/00**CÁC PHƯƠNG PHÁP VÀ THIẾT BỊ DỆT VÒNG:**

Các phương pháp và thiết bị.....31/00, 33/00

Các chi tiết và các cơ cấu phụ trợ cho máy dệt kim..... 35/00

SỬA CHỮA; LÀM TUỘT VÒNG VẢI DỆT KIM17/00, 19/00**CÁC PHƯƠNG PHÁP VÀ THIẾT BỊ KHÔNG THUỘC CÁC NHÓM KHÁC.....39/00****Các phương pháp dệt kim đan ngang; Các thiết bị**

1/00 Các phương pháp dệt kim ngang để sản xuất các sản phẩm đan dệt không do các đặc điểm về kết cấu của máy dạng sử dụng tạo ra; Các sản phẩm được sản xuất bằng các phương pháp nêu trên [1, 2006.01]

1/02 . Vải dệt kim cao tuyết và các sản phẩm tương tự [1, 2006.01]

1/04 . . đặc trưng bởi vật liệu sợi [1, 2006.01]

1/06 . Vải và sản phẩm không tuột vòng [1, 2006.01]

1/08 . . đặc trưng bởi vật liệu sợi [1, 2006.01]

1/10 . Vải và sản phẩm có vân hoa [1, 2006.01]

- 1/12 . . đặc trưng bởi vật liệu sợi [1, 2006.01]
- 1/14 . Vải và hàng dệt khác nhau do sử dụng các sợi đặc biệt [1, 2006.01]
- 1/16 . . của các sợi tổng hợp [1, 2006.01]
- 1/18 . . của các sợi đàn hồi [1, 2006.01]
- 1/20 . . . của các sợi có các vòng uốn khúc [1, 2006.01]
- 1/22 . các phương pháp dệt kim ngang các sản phẩm theo mẫu [1, 2006.01]
- 1/24 . . của các mặt hàng quần áo [1, 2006.01]
- 1/26 . . . của các tất dài [1, 2006.01]
- 1/28 . . . của các găng tay [1, 2006.01]

- 3/00 Các công cụ cầm tay và dụng cụ [1, 2006.01]**
- 3/02 . Kim [1, 2006.01]
- 3/04 . Cơ cấu bảo vệ bộ dẫn sợi; Dụng cụ kéo căng sợi [1, 2006.01]
- 3/06 . Giá đỡ cuộn len [1, 2006.01]

- 5/00 Máy dệt len không có kim dùng trong gia đình (có kim D04B 7/08) [1, 2006.01]**

- 7/00 Máy dệt kim phẳng có các kim chuyển động từng chiếc (máy dệt kim phẳng có các kim cố định D04B 11/00) [1, 2006.01]**
- 7/02 . có một hàng kim [1, 2006.01]
- 7/04 . có hai hàng kim [1, 2006.01]
- 7/06 . . để đan hai mặt trái [1, 2006.01]
- 7/08 . dùng trong đời sống [1, 2006.01]
- 7/10 . có các bộ phận thêm kim hoặc bớt kim để sản xuất các sản phẩm theo mẫu [1, 2006.01]
- 7/12 . có cơ cấu đặt sợi cào tuyệt [1, 2006.01]
- 7/14 . có cơ cấu đặt sợi tách [1, 2006.01]
- 7/16 . để sản xuất các sản phẩm từ sợi đàn hồi hoặc chứa sợi đàn hồi [1, 2006.01]
- 7/18 . . như sợi ngang hoặc sợi tách [1, 2006.01]
- 7/20 . có cơ cấu thay đổi cấu trúc của sản phẩm, ví dụ thay đổi kiểu dệt kim tròn thành dệt kim chun [1, 2006.01]
- 7/22 . có cơ cấu để bắt đầu đan các sản phẩm, ví dụ với các mép vải không tuột vòng [1, 2006.01]
- 7/24 . để sản xuất các sản phẩm dệt hoa [1, 2006.01]
- 7/26 . . với vân hoa phối màu [1, 2006.01]
- 7/28 . . có vân hoa nổi vòng [1, 2006.01]
- 7/30 . để sản xuất các sản phẩm theo mẫu [1, 2006.01]
- 7/32 . . của các sản phẩm hình ống [1, 2006.01]
- 7/34 . . . của các găng tay [1, 2006.01]

- 9/00 Các máy dệt kim tròn có các kim chuyển động từng chiếc (có các kim cố định D04B 13/00) [1, 2006.01]**

- 9/02 . có một hàng kim [1, 2006.01]
- 9/04 . . của kim móc [1, 2006.01]
- 9/06 . có ống kim hoặc đĩa kim để đan các sản phẩm với các kiểu đan chun [1, 2006.01]
- 9/08 . . của hàng dệt kim cài [1, 2006.01]
- 9/10 . có hai ống kim để đan hai mặt trái [1, 2006.01]
- 9/12 . có cơ cấu đặt sợi tách [1, 2006.01]
- 9/14 . có cơ cấu đặt các xơ xé toí, ví dụ để sản xuất vải cào tuyết [1, 2006.01]
- 9/16 . có bộ phận đặt sợi tách [1, 2006.01]
- 9/18 . có bộ phận để đặt các sợi tăng bền [1, 2006.01]
- 9/20 . có bộ phận thêm và bớt kim; với chuyển động tới - lui, ví dụ để đan các phần tron [1, 2006.01]
- 9/22 . có cơ cấu thay đổi cấu trúc của sản phẩm, ví dụ đan tron thành đan chun [1, 2006.01]
- 9/24 . có bộ phận để bắt đầu đan các sản phẩm, ví dụ với các mép vải không tuột vòng [1, 2006.01]
- 9/26 . để sản xuất các sản phẩm có vân hoa [1, 2006.01]
- 9/28 . . có vân hoa màu [1, 2006.01]
- 9/30 . . . trong sọc nhỏ [1, 2006.01]
- 9/32 trong sọc dọc [1, 2006.01]
- 9/34 . . . với các phương pháp thêm sợi vòng kép [1, 2006.01]
- 9/36 . . . với các sản phẩm khảm nhận được trong chuyển động tới - lui [1, 2006.01]
- 9/38 . . có vân hoa nổi vòng [1, 2006.01]
- 9/40 . có bộ phận để vận chuyển sản phẩm giữa các máy [1, 2006.01]
- 9/42 . để sản xuất các sản phẩm theo mẫu [1, 2006.01]
- 9/44 . . của các sản phẩm hình ống kéo dài có đường kính không lớn, ví dụ của các dải bện cho dây cáp (các dải bên của các dây cáp điện H01B 13/22) [1, 2006.01]
- 9/46 . . của các loại bít tắt và các phần của chúng [1, 2006.01]
- 9/48 . . . không tuột vòng [1, 2006.01]
- 9/50 của tắt hình mạng lưới [1, 2006.01]
- 9/52 . . . phẫu thuật [1, 2006.01]
- 9/54 . . . của miệng tắt, ví dụ miệng tắt hai lớp hoặc miệng tắt lộn ra [1, 2006.01]
- 9/56 . . . của phần mũi tắt và gót tắt [1, 2006.01]
- 9/58 . . của các găng tay [1, 2006.01]

- 11/00 Các máy dệt kim phẳng có kim cố định** (có các loại kim di động từng chiếc D04B 7/00) [1, 2006.01]
- 11/02 . có một hàng kim [1, 2006.01]
- 11/04 . có hai hàng kim [1, 2006.01]
- 11/06 . có cơ cấu thêm hoặc bớt kim để sản xuất các sản phẩm theo mẫu [1, 2006.01]
- 11/08 . có bộ phận đặt sợi cào tuyết [1, 2006.01]
- 11/10 . có bộ phận đặt sợi tách [1, 2006.01]

- 11/12 . để sản xuất các sản phẩm từ sợi đàn hồi [1, 2006.01]
- 11/14 . có bộ phận để thay đổi cấu trúc của sản phẩm, ví dụ thay kiểu dệt kim trơn thành dệt kim chun [1, 2006.01]
- 11/16 . có bộ phận để bắt đầu đan sản phẩm [1, 2006.01]
- 11/18 . để sản xuất sản phẩm có vân hoa [1, 2006.01]
- 11/20 . . có vân hoa phối màu [1, 2006.01]
- 11/22 . . có vân hoa nổi vòng [1, 2006.01]
- 11/24 . có bộ phận để vận chuyển sản phẩm giữa các máy [1, 2006.01]
- 11/26 . để sản xuất các sản phẩm theo mẫu [1, 2006.01]
- 11/28 . . của các loại tất hoặc các phần của chúng [1, 2006.01]
- 11/30 . . . của các loại tất không tuột vòng [1, 2006.01]
- 11/32 . . . của miệng tất, ví dụ miệng tất hai lớp hoặc miệng tất lộn ra [1, 2006.01]
- 11/34 . . . của phần mũi tất hoặc gót tất [1, 2006.01]
- 11/36 . . của các mặt hàng may mặc khác [1, 2006.01]

- 13/00 Máy dệt kim tròn có các kim móc cố định, ví dụ máy dệt với các bánh xe uốn sợi (có các hàng kim chuyển động từng chiếc D04B 9/00) [1, 2006.01]**
- 13/02 . có các kim được xếp theo chiều ngang [1, 2006.01]

- 15/00 Các chi tiết máy và các thiết bị phụ trợ của máy dệt kim ngang (các chi tiết máy và các thiết bị phụ trợ không thuộc các nhóm D04B 35/00) [1, 2006.01]**
- 15/02 . Các kim để chuyển sợi vòng [1, 2006.01]
- 15/04 . . trong các máy dệt kim phẳng [1, 2006.01]
- 15/06 . Platin [1, 2006.01]
- 15/08 . Cá mở lưỡi kim; Bàn chải [1, 2006.01]
- 15/10 . Giường kim [1, 2006.01]
- 15/12 . . Bộ phận để di chuyển giường kim hoặc lược [1, 2006.01]
- 15/14 . Các ống kim [1, 2006.01]
- 15/16 . . Cơ cấu dẫn động thực hiện chuyển động tới lui [1, 2006.01]
- 15/18 . Các đĩa kim [1, 2006.01]
- 15/20 . Thanh giường kim [1, 2006.01]
- 15/22 . . Cơ cấu dẫn động cho các thanh kim [1, 2006.01]
- 15/24 . Đầu platin [1, 2006.01]
- 15/26 . Cam nâng [1, 2006.01]
- 15/28 . Cái đè kim [1, 2006.01]
- 15/30 . Cơ cấu dẫn động cho cái dẫn sợi [1, 2006.01]
- 15/32 . Hệ thống cam để truyền chuyển động trên các máy dệt kim [1, 2006.01]
- 15/34 . . cho các đĩa kim [1, 2006.01]
- 15/36 . . cho các máy dệt kim phẳng [1, 2006.01]
- 15/38 . Cơ cấu để đặt sợi vào kim (đặt sợi nói chung B65H) [1, 2006.01]
- 15/40 . . Giá cắm ống sợi [1, 2006.01]

- 15/42 . . . Giá đỡ cho một vài gàng [1, 2006.01]
- 15/44 . . Cơ cấu để kéo căng từng sợi [1, 2006.01]
- 15/46 . . . đàn hồi [1, 2006.01]
- 15/48 . . Cơ cấu tiếp sợi [1, 2006.01]
- 15/50 . . . đàn hồi [1, 2006.01]
- 15/52 . . . cho máy dệt kim phẳng có các kim cố định [1, 2006.01]
- 15/54 . . Các dẫn sợi [1, 2006.01]
- 15/56 . . . cho máy dệt kim phẳng có kim chuyển động từng chiếc [1, 2006.01]
- 15/58 . . . cho máy dệt kim tròn; Cơ cấu thay sợi [1, 2006.01]
- 15/60 có cơ cấu để kẹp hoặc cắt sợi [1, 2006.01]
- 15/61 bên trong ống kim [1, 2006.01]
- 15/62 với bộ nối [1, 2006.01]
- 15/64 . . . cho máy dệt kim phẳng có các kim cố định [1, 2006.01]
- 15/66 . Cơ cấu tạo hoa [1, 2006.01]
- 15/68 . . có sử dụng các chi tiết đan [1, 2006.01]
- 15/70 . . . trong các máy dệt kim phẳng; có các kim di động từng chiếc [1, 2006.01]
- 15/72 . . . trong các máy dệt kim phẳng dạng cô-tôn với các kim cố định [1, 2006.01]
- 15/74 . . . Thùng (ống) tạo hoa [1, 2006.01]
- 15/76 . . . Đĩa tạo hoa [1, 2006.01]
- 15/78 . . . Cơ cấu điện [1, 2006.01]
- 15/80 . . có sử dụng cái dẫn sợi [1, 2006.01]
- 15/82 . . có sử dụng cá cam của kim [1, 2006.01]
- 15/84 . . Cơ cấu cải hoa hoặc các bìa tạo hoa (cơ cấu dán nhãn sản phẩm bằng khuôn D03C) [1, 2006.01]
- 15/86 . . . trong máy dệt kim phẳng có kim di động từng chiếc [1, 2006.01]
- 15/88 . Bộ dẫn vải [1, 2006.01]
- 15/90 . . của các máy dệt kim phẳng [1, 2006.01]
- 15/92 . . thuộc khí nén [1, 2006.01]
- 15/94 . Cơ cấu dẫn động không thuộc các phân nhóm khác [1, 2006.01]
- 15/96 . . của các máy dệt kim phẳng có kim di động từng chiếc [1, 2006.01]
- 15/98 . . của máy dệt kim phẳng có kim cố định [1, 2006.01]
- 15/99 . . có bộ điều chỉnh, bằng điện [1, 2006.01]

Sửa chữa và tháo hàng dệt kim

- 17/00** Sửa chữa các hàng dệt kim trong quá trình đan [1, 2006.01]
- 17/02 . mạng [1, 2006.01]
- 17/04 . móc các vòng tuột [1, 2006.01]

- 19/00** Tháo các sản phẩm dệt kim [1, 2006.01]

Các phương pháp dệt kim dọc; Các máy dệt kim dọc

- 21/00 Các phương pháp dệt kim dọc để sản xuất các sản phẩm dệt kim không do các nét đặc biệt về kết cấu của máy được sử dụng tạo ra; Các sản phẩm được sản xuất bằng phương pháp nêu trên [1, 2006.01]**
- 21/02 . Các sản phẩm cào tuyết [1, 2006.01]
 - 21/04 . . đặc trưng bởi vật liệu sợi [1, 2006.01]
 - 21/06 . Các sản phẩm cài hoa (các sản phẩm hoa rua lỗ D04B 21/10) [1, 2006.01]
 - 21/08 . . đặc trưng bởi vật liệu sợi [1, 2006.01]
 - 21/10 . Các sản phẩm hoa rua lỗ [1, 2006.01]
 - 21/12 . . đặc trưng bởi vật liệu sợi [1, 2006.01]
 - 21/14 . Các sản phẩm khác nhau do trong lúc đan đưa vào 1 vài sợi cào tuyết, sợi tăng bền, sợi liên kết hoặc sợi trang trí; Các sản phẩm chứa các thành phần bổ sung được đưa vào với mục đích trang trí (các sản phẩm cào tuyết D04B 21/02; các vật liệu không dệt D04H) [1, 2006.01]
 - 21/16 . . của các sợi tổng hợp [1, 2006.01]
 - 21/18 . . của các sợi đàn hồi [1, 2006.01]
 - 21/20 . để sản xuất các sản phẩm theo mẫu [1, 2006.01]
- 23/00 Máy dệt kim dọc phẳng [1, 2006.01]**
- 23/02 . có hai hàng kim [1, 2006.01]
 - 23/04 . có các kim chuyển động từng chiếc [1, 2006.01]
 - 23/06 . để sản xuất các sản phẩm từ sợi đàn hồi [1, 2006.01]
 - 23/08 . có bộ phận đặt sợi cào tuyết [1, 2006.01]
 - 23/10 . có bộ phận đan xuyên qua các lớp sợi, các màng xơ hoặc đan vòng các nguyên liệu có lõi kéo dài [1, 2006.01]
 - 23/12 . có cơ cấu để đệm sợi ngang trên toàn khổ vải [1, 2006.01]
 - 23/14 . có cơ cấu để đưa các thành phần phụ vào vì mục đích trang trí [1, 2006.01]
 - 23/16 . để sản xuất các sản phẩm theo mẫu và các bán thành phẩm [1, 2006.01]
 - 23/18 . . có cơ cấu thêm kim và bớt kim [1, 2006.01]
 - 23/20 . . để sản xuất các bán thành phẩm của bít tất [1, 2006.01]
 - 23/22 . có bộ dẫn sợi chuyên dùng [1, 2006.01]
 - 23/24 . có dầm dè kim đặc biệt tạo vân hoa [1, 2006.01]
- 25/00 Máy đan dọc không phụ thuộc các nhóm khác [1, 2006.01]**
- 25/02 . Máy dệt kim dọc tròn [1, 2006.01]
 - 25/04 . Máy dệt kim dọc Milan nes [1, 2006.01]
 - 25/06 . Máy dệt vòng [1, 2006.01]
 - 25/08 . . để sản xuất các sản phẩm cào tuyết [1, 2006.01]
 - 25/10 . . để sản xuất các sản phẩm có vân hoa [1, 2006.01]
 - 25/12 . . . có vỏ đặt sợi ngang chuyển động độc lập và được điều chỉnh bởi cơ cấu giắc-ca [1, 2006.01]
 - 25/14 . . để sản xuất các sản phẩm theo mẫu [1, 2006.01]

- 27/00 Các chi tiết máy và các thiết bị phụ trợ của máy dệt kim dọc** (các chi tiết máy và thiết bị phụ trợ không thuộc các nhóm khác D04B 35/00) [1, 2006.01]
- 27/02 . Bộ phận dẫn hướng cho sợi dọc [1, 2006.01]
- 27/04 . Platin [1, 2006.01]
- 27/06 . Thanh kim; Thanh platin [1, 2006.01]
- 27/08 . . Cơ cấu dẫn động của chúng [1, 2006.01]
- 27/10 . Cơ cấu tiếp sợi cho kim (tiếp sợi nói chung B65H) [1, 2006.01]
- 27/12 . . Cơ cấu kéo năng cho từng sợi [1, 2006.01]
- 27/14 . . Thanh cảm ứng sức căng [1, 2006.01]
- 27/16 . . Trục sợi dọc; ổ gối đỡ của chúng [1, 2006.01]
- 27/18 . . . Cơ cấu hãm của các trục dệt để điều chỉnh độ căng của sợi [1, 2006.01]
- 27/20 . . . Cơ cấu dẫn động của trục dệt [1, 2006.01]
- 27/22 điều chỉnh bằng điện [1, 2006.01]
- 27/24 . . Các thanh lược (thanh kim lỗ) [1, 2006.01]
- 27/26 . . . Bộ phận truyền chuyển động tới - lui cho các thanh lược [1, 2006.01]
- 27/28 có cơ cấu làm giảm số mắt xích của bìa giác-ca [1, 2006.01]
- 27/30 có cơ cấu dẫn động để điều chỉnh vận tốc chuyển động [1, 2006.01]
- 27/32 . . . có bộ dẫn sợi chuyển động độc lập được điều chỉnh bằng cơ cấu Giác ca [1, 2006.01]
- 27/34 . Bộ kéo căng vải [1, 2006.01]
- 27/36 . . có cái vắng mép [1, 2006.01]

Dệt vòng; Các thiết bị dùng cho nó

- 31/00 Các phương pháp dệt vòng để sản xuất vải dệt kim và sản phẩm** [1, 2006.01]
- 31/02 . Sợi dệt (chỉ đan) [1, 2006.01]
- 33/00 Các thiết bị và dụng cụ dệt vòng** [1, 2006.01]
- 35/00 Các chi tiết và thiết bị phụ trợ của máy và máy dệt tròn không phụ thuộc các nhóm khác** [1, 2006.01]
- 35/02 . Các dụng cụ đan không được nêu trong các nhóm D04B 15/00 và D04B 27/00 (sản xuất kim B21G 1/00) [1, 2006.01]
- 35/04 . . Kim lưỡi [1, 2006.01]
- 35/06 . . Kim có lưỡi trượt [1, 2006.01]
- 35/08 . . Kim móc [1, 2006.01]
- 35/10 . Bộ phận bảo vệ, ví dụ bộ tự động ngừng máy [1, 2006.01]
- 35/12 . . dừng máy khi nổi sợi [1, 2006.01]
- 35/14 . . dừng máy khi đứt sợi [1, 2006.01]
- 35/16 . . . cơ cấu ngắt cho nhiều sợi chỉ [1, 2006.01]
- 35/18 . . dừng máy khi các chi tiết máy bị sút mẻ hoặc làm việc không bình thường [1, 2006.01]

- 35/20 . . dùng máy khi xuất hiện các lỗi dệt, ví dụ lỗ thủng trên mặt vải [1, 2006.01]
- 35/22 . Cơ cấu xử lý sơ bộ sợi [1, 2006.01]
- 35/24 . . nhờ tăng độ ẩm hoặc bôi trơn [1, 2006.01]
- 35/26 . . nhờ hấp nóng [1, 2006.01]
- 35/28 . Cơ cấu bôi trơn các chi tiết máy (bôi trơn nói chung F16N) [1, 2006.01]
- 35/30 . Thiết bị điều khiển nhiệt độ của các bộ phận máy móc [1, 2006.01]
- 35/32 . Cơ cấu khử bụi [1, 2006.01]
- 35/34 . Cơ cấu cắt rời các sản phẩm đan [1, 2006.01]
- 35/36 . Cơ cấu cuốn hoặc tạo tuyết các sản phẩm đan [1, 2006.01]

- 37/00 Các thiết bị hỗ trợ của các máy dệt** (các bìa cải hoa và các xích hoa, cơ cấu bìa đục lỗ dệt hoa D03C) [1, 2006.01]
- 37/02 . của các máy dệt kim ngang [1, 2006.01]
- 37/04 . . để cố định hoặc điều chỉnh các đỉnh vân hoa của các thùng tạo hoa của các cơ cấu tạo vân hoa hoặc các đĩa đè kim [1, 2006.01]
- 37/06 . của máy dệt kim dọc [1, 2006.01]

- 39/00 Các phương pháp đan khác nhau; cơ cấu và thiết bị không thuộc các nhóm khác** [1, 2006.01]
- 39/02 . các thoi (bánh xe) với các rãnh xiên để đặt sợi, ví dụ thoi đặt sợi [1, 2006.01]
- 39/04 . dùng để sản xuất các sản phẩm bằng kết hợp phương pháp dệt kim và dệt thoi [1, 2006.01]
- 39/06 . dùng để sản xuất các sản phẩm bằng kết hợp phương pháp dệt kim và dệt thoi [1, 2006.01]
- 39/08 . Máy khâu được biến đổi để tạo nên vải dệt kim [1, 2006.01]

D04C SẢN XUẤT HÀNG ĐAN TẾT VÀ ĐĂNG TEN VÀ SẢN XUẤT ĐĂNG TEN BẰNG PHƯƠNG PHÁP RÚT BỐT SỢI DỌC; CÁC MÁY ĐAN CÁC SẢN PHẨM ĐAN TẾT VÀ ĐĂNG TEN (máy để sản xuất để tết từ các dải vụn của vải A43D 29/00; gia công sợi chập thô B27J 1/00)

- 1/00 Các sản phẩm đan tết và đăng ten, ví dụ được sản xuất cho chăn gối; các phương pháp sản xuất chúng [1, 2006.01]**
- 1/02 . được sản xuất từ các vật liệu đặc biệt [1, 2006.01]
- 1/04 . . Phương pháp rút sợi dọc [1, 2006.01]
- 1/06 . Các sản phẩm đan tết và đăng ten có công dụng khác nhau [1, 2006.01]
- 1/08 . . Vải tuyền [1, 2006.01]
- 1/10 . . . Vải tuyền vân hoa [1, 2006.01]
- 1/12 . . Các dây, dậu thừng, dây băng [1, 2006.01]
- 3/00 Máy đan dệt và máy sản xuất biên hoa [1, 2006.01]**
- 3/02 . với các giá suốt được định hướng bằng các tấm chạy hoặc đầu suốt [1, 2006.01]
- 3/04 . . với các giá trị suốt có dây chuyển động tới - lui [1, 2006.01]
- 3/06 . . với các giá suốt chuyển động một hướng theo một chu trình [1, 2006.01]
- 3/08 . . có bộ phận để sản xuất các sản phẩm có vân hoa lấp bên trên [1, 2006.01]
- 3/10 . . có bộ phận để tạo các vòng biên, tạo biên, lỗ biên [1, 2006.01]
- 3/12 . . có bộ phận để đưa vào các sợi lõi [1, 2006.01]
- 3/14 . . Giá suốt [1, 2006.01]
- 3/16 . . . cho các suốt ngang [1, 2006.01]
- 3/18 . . . cho các suốt dọc [1, 2006.01]
- 3/20 . . Sắp xếp các đầu suốt và các tấm chạy trong máy [1, 2006.01]
- 3/22 . . Các tấm chạy có các mặt cắt định hướng (có bộ phận để điều chỉnh giá suốt D04C 3/24) [1, 2006.01]
- 3/24 . . Bộ phận tạo vân hoa bằng các điều chỉnh giá suốt, ví dụ đồ gá trên các tấm chạy [1, 2006.01]
- 3/26 . . . bằng cách ngắt các đầu suốt [1, 2006.01]
- 3/28 . . . bằng cách ngắt các giá suốt [1, 2006.01]
- 3/30 . . . bằng cách ngắt các tấm chạy [1, 2006.01]
- 3/32 . . Dẫn động của các bộ phận tạo vân hoa [1, 2006.01]
- 3/34 . . Cơ cấu chỉ [1, 2006.01]
- 3/36 . . Khung viền [1, 2006.01]
- 3/38 . . Dẫn động, bộ ngắt và khởi động [1, 2006.01]
- 3/40 . để sản xuất các hàng đan dệt dạng ống bằng cách đưa chỉ từ các suốt quay trên một khoảng cách như nhau từ tấm đan [1, 2006.01]
- 3/42 . . có cơ cấu tạo miệng vải được điều chỉnh chuyển động của bộ dẫn từng chỉ [1, 2006.01]

- 3/44 . . có cơ cấu tạo miệng vải được điều chỉnh sự ngắt chỉ xuyên qua một bộ dẫn chỉ [1, 2006.01]
- 3/46 . . có bộ dẫn chỉ được giữ bằng các trục [1, 2006.01]
- 3/48 . Các thiết bị phụ trợ [1, 2006.01]
- 5/00 Máy sản xuất đăng ten xoắn hoặc đăng ten lưới [1, 2006.01]**
- 5/02 . Để sản xuất dạng tuyn [1, 2006.01]
- 5/04 . Máy để sản xuất các sản phẩm dạng lưới hoặc rèm cửa dạng đăng ten [1, 2006.01]
- 5/06 . Để sản xuất đăng ten xoắn [1, 2006.01]
- 5/08 . Khung cọc sợi (cọc sợi B65H 75/02) [1, 2006.01]
- 5/10 . Định hướng các khung cọc sợi [1, 2006.01]
- 5/12 . Cơ cấu dẫn động cho chuyển động tịnh tiến của khung cọc sợi [1, 2006.01]
- 5/14 . . Dẫn động của các bộ phận tạo vân [1, 2006.01]
- 5/16 . Cơ cấu tiếp sợi và định hướng cho các sợi dọc [1, 2006.01]
- 5/18 . . Các thanh dẫn; Bộ dẫn sợi; Điều chỉnh quá trình tạo vân bằng cách lắp đặt các bộ dẫn sợi và điều khiển chúng bằng chuyển chuyển động [1, 2006.01]
- 5/20 . . Đầu đập thoi; Điều chỉnh quá trình tạo vân bằng cách lắp đặt các đầu đập và điều chỉnh chúng bằng chuyển động [1, 2006.01]
- 5/22 . Bộ phận đưa ra [1, 2006.01]
- 5/24 . Dẫn động; Bộ phận khởi động và bộ phận ngắt [1, 2006.01]
- 5/26 . Các thiết bị phụ trợ [1, 2006.01]
- 7/00 Các dụng cụ và các phụ tùng để sản xuất đăng ten bằng tay [1, 2006.01]**

D04D CÁC SẢN PHẨM BIÊN TRANG SỨC; DẢI BĂNG, DÂY, BĂNG VẢI KHÔNG THUỘC CÁC PHÂN LỚP KHÁC (vật liệu trang trí cho mũ, ví dụ các dải băng của mũ A42C 5/00; các sản phẩm dùng để trang trí B44; sợi và chỉ D02G; các sản phẩm dệt D03; các sản phẩm đan tết và đăng ten D04C; vật liệu không dệt D04H)

Ghi chú

Trong phân lớp này khái niệm "sản phẩm biên trang sức" được hiểu như các sản phẩm dùng để trang trí, được sản xuất từ các vật liệu dệt hoặc vật liệu khác không thuộc các phân lớp khác.

- 1/00 Dây và các sản phẩm trang trí tương tự được sản xuất từ sợi của các loại xơ thiên nhiên hoặc nhân tạo** (dây thừng nói chung D07B) [1, 2006.01]
- 1/02 . bằng cách bện sợi, chỉ bao quanh chỉ lõi [1, 2006.01]
- 1/04 . bằng cách khâu hạt cườm hoặc tua vào chỉ [1, 2006.01]
- 3/00 Dây nhung** (sợi lông nhung D02G; sản xuất các sản phẩm lông nhung bằng phương pháp dệt D03D) [1, 2006.01]
- 5/00 Tua** (tua từ chổi lông D04D 7/08) [1, 2006.01]
- 7/00 Các sản phẩm dệt dùng để trang trí** [1, 2006.01]
- 7/02 . Dạng phẳng [1, 2006.01]
- 7/04 . Dạng khối (cúc áo trang trí A44B 1/04) [1, 2006.01]
- 7/06 . . Quả bông [1, 2006.01]
- 7/08 . . Chổi lông hoặc tua chổi lông [1, 2006.01]
- 7/10 . . Nơ trang trí (calavat có thắt nút hoặc thắt nơ A41D 25/02) [1, 2006.01]
- 9/00 Ruy băng, dây đai, viền mép, dải nẹp, mép gấp hoặc các dải trang trí không thuộc các nhóm khác** (sản phẩm dạng lớp B32B ; vật liệu dùng để quần dành cho các mục đích bao gói 65D; băng dính C09J7/20; sản phẩm dệt D03; sản phẩm đan tết D04C) [1, 2006.01]
- 9/02 . được sản xuất bằng cách sắp xếp các vân sọc theo chiều dọc [1, 2006.01]
- 9/04 . được sản xuất từ một vài vân sọc hoặc vải thành phần [1, 2006.01]
- 9/06 . được sản xuất từ chất dẻo [1, 2006.01]
- 11/00 Thiết bị khâu các dải băng** (các kim D05B) [1, 2006.01]

D04G SẢN XUẤT LƯỚI BẰNG CÁCH ĐAN CÁC CHỈ XE TỪ XƠ TỰ NHIÊN HOẶC XƠ TỔNG HỢP; SẢN XUẤT THẢM HOA VÀ THẢM THÊU BẰNG CÁCH ĐAN CÁC NÚT; CÁC PHƯƠNG PHÁP ĐAN NÚT KHÔNG THUỘC CÁC ĐỀ MỤC KHÁC (bộ nối của các máy thu hoạch A01D 59/04; đan lưới từ dây kim loại B21F; buộc các sản phẩm bằng nút B65B; đan nút kết hợp với cuộn hoặc gờ B65H 69/00; đan nút trong quá trình dệt D03J; sản xuất lưới, thảm hoặc thảm treo bằng các phương pháp khác, xem các phân lớp tương ứng)

1/00 Sản xuất lưới bằng cách đan các sợi xe từ xơ sợi dệt tự nhiên hoặc tổng hợp [1, 2006.01]

1/02 . bằng máy [1, 2006.01]

1/04 . . có sử dụng một chỉ [1, 2006.01]

1/06 . . có sử dụng một chỉ hoặc một nhóm chỉ [1, 2006.01]

1/08 . . có sử dụng hai nhóm chỉ [1, 2006.01]

3/00 Sản xuất thảm hoa và goleben bằng cách đan nút [1, 2006.01]

3/02 . bằng tay; Các công cụ [1, 2006.01]

3/04 . bằng máy [1, 2006.01]

5/00 Các phương pháp đan nút khác [1, 2006.01]

D04H SẢN XUẤT CÁC SẢN PHẨM DỆT; VÍ DỤ TỪ VẬT LIỆU XƠ HOẶC TƠ ĐƠN (đan D03; dệt D04B; đan D04C; đan lưới D04G; dệt D03; may D05B; may chèn D05G; hoàn tất vật liệu không dệt D06); **SẢN XUẤT SỢI TỪ NHIỀU QUY TRÌNH HAY THIẾT BỊ, VÍ DỤ PHỐT; VẬT LIỆU KHÔNG DỆT; BÔNG VÀ TƯƠNG TỰ** (vật liệu không dệt với lớp giữa hoặc lớp ngoài từ vật liệu khác, ví dụ từ vải B32B)

Ghi chú [2014.01]

1. Trong phân lớp này, các thuật ngữ sau được dùng với ý nghĩa:
 - khái niệm "vật liệu không dệt" là các sản phẩm của các quá trình sản xuất có các công đoạn khác với quá trình dệt, đan, móc, dệt ten, dệt sợi, chỉ hoặc tơ đơn đã được nêu trong các phân lớp khác của phần D. Các thuật ngữ này bao gồm ni, len, bông;
 - "xơ" là một phần tử tương đối ngắn có thể kéo dài được từ vật liệu tự nhiên hoặc do con người làm ra;
 - "tơ đơn" là phần tử kéo dài không giới hạn từ vật liệu tự nhiên hoặc do con người làm ra;
 - "sợi" tập hợp các xơ liên kết với nhau trong quá trình kéo sợi;
 - "chỉ" tập hợp các sợi hoặc tơ đơn liên kết với nhau trong quá trình xe sợi;
 - xơ hoặc tơ đơn "tổng hợp" là xơ hoặc tơ đơn hoặc tương tự được tạo ra từ quá trình tổng hợp polyme hoặc các phân tử nhỏ. Ví dụ xơ polyamide, acrylic, polyester hoặc cacbon;
 - xơ hoặc tơ đơn "nhân tạo" là xơ hoặc tơ đơn hoặc tương tự được tạo ra bởi con người từ các polyme tự nhiên hoặc dẫn xuất của chúng. Ví dụ các xơ xenlulô tái sinh hoặc các xơ bán tổng hợp;

xơ hoặc tơ đơn "do con người làm ra" là xơ hoặc tơ đơn được tạo ra bởi con người bao gồm xơ "tổng hợp" hay "nhân tạo".
2. Trong phân lớp này:
 - Một vài vật liệu kể trên có thể thuộc các nhóm về "vật liệu dạng lớp" của phân lớp B32B thì khi đó trong phân lớp này sẽ được đưa vào các phân loại bổ sung phù hợp với ghi chú nêu trên
 - Trong trường hợp khi phương pháp sản xuất vật liệu không dệt có đề cập tới sử dụng các cấu tử hoá học, ví dụ trong khi xử lý hoặc dán xơ, tơ đơn và sợi thì có thể phân loại một lần nữa trong các phân lớp khác
3. Tùy thuộc vào tỷ lệ xơ, sợi và hợp chất hoá học thành phẩm sẽ là giấy, các tông, da và tương tự.

Nội dung phân lớp

CÁC LOẠI VÀ TÍNH CHẤT CỦA CÁC SẢN PHẨM KHÔNG DỆT,
CÁC PHƯƠNG PHÁP VÀ THIẾT BỊ SẢN XUẤT CHÚNG

Vật liệu không dệt từ xơ ngắn, từ xơ dài; từ kết hợp hai loại xơ trên.....	1/00, 3/00, 5/00
Vật liệu cao tuyết.....	11/00
Các nguyên liệu không dệt khác.....	13/00

Máy đan

Máy khâu đan 19/00, 18/00

Các loại vật liệu không dệt; Các phương pháp và thiết bị sản xuất chúng

- 1/00** Các nguyên vật liệu không dệt được sản xuất từ xơ dệt thiên nhiên, xơ stapen hoặc xơ nhân tạo có chiều dài nhỏ [1, 2006.01]
- 1/02 . Bông; Bông lót [1, 2006.01]
- 1/04 . từ lông cừu hoặc các lớp xơ nén có các đặc tính dính kết sẵn có hoặc tiềm năng, ví dụ xơ tự nhiên, xơ sợi nhỏ nhân tạo (thiết bị làm nỉ D04H 17/00) [1, 2006.01, 2012.01]
- 1/06 . . bằng cách xử lý tạo độ co ngang, độ nở, độ uốn sóng, hoặc độ săn của xơ [1, 2006.01, 2012.01]
- 1/067 . . . Chuỗi xenlulo được tái chế [2012.01]
- 1/073 . . . Chuỗi acrylonitrin [2012.01]
- 1/08 . . và được làm cứng bằng cách đan; Các sản phẩm đan [1, 2006.01, 2012.01]
- 1/09 . . . Tơ tầm [2012.01]
- 1/10 . . . Phốt len, được sản xuất từ hỗn hợp xơ [1, 2006.01]
- 1/12 . . . và kết hợp các sợi hữu cơ nhân tạo nhân tạo [1, 2006.01]
- 1/14 . . . bằng cách thêm vào xơ không hữu cơ [1, 2006.01]
- 1/16 . . . Phốt len nhiều lớp, mà lớp của phốt len đó được liên kết trong quá trình co nhưng [1, 2006.01]
- 1/20 . . . Phốt len chứa các thành phần được đưa vào với mục đích trang trí [1, 2006.01]
- 1/22 . . . Các sản phẩm hình khối [1, 2006.01]
- 1/24 . . . Các sản phẩm không dệt được sản xuất từ các lớp xơ không [1, 2006.01]
- 1/26 . . Bột gỗ [2012.01]
- 1/28 . . Chuỗi xenlulo được tái chế [2012.01]
- 1/30 . . Collagen [2012.01]
- 1/32 . . Bột giấy tổng hợp [2012.01]
- 1/40 . các sản phẩm không dệt được sản xuất từ các lớp xơ không có khả năng ép nhưng [1, 2006.01, 2012.01]
- 1/407 . . chứa các chất hấp thụ, ví dụ than hoạt tính [2012.01]
- 1/413 . . chứa các hạt nhỏ không phải là chất hấp thụ [2012.01]
- 1/42 . . đặc trưng bởi sự sử dụng xơ, tính chất của các lớp xơ đó không ảnh hưởng tới việc ép các tầng xơ [1, 2006.01, 2012.01]
- 1/4209 . . . Xơ vô cơ [2012.01]
- 1/4218 Xơ thủy tinh [2012.01]
- 1/4226 đặc trưng bởi thiết bị sản xuất các tầng xơ thủy tinh [2012.01]
- 1/4234 Xơ kim loại [2012.01]
- 1/4242 Xơ cacbon [2012.01]
- 1/425 . . . Chuỗi xenlulo [2012.01]

- 1/4258 Chuỗi xenlulo được tái chế **[2012.01]**
- 1/4266 . . . Các xơ tự nhiên chưa được đề cập trong nhóm D04H 1/425 **[2012.01]**
- 1/4274 . . . Vải vụn; Mẫu vải phế liệu **[2012.01]**
- 1/4282 . . . Bổ sung polyme **[2012.01]**
- 1/4291 Chuỗi olefin **[2012.01]**
- 1/43 Chuỗi acrylonitrin **[2012.01]**
- 1/4309 Rượu polyvinyl **[2012.01]**
- 1/4318 Chuỗi fluorin **[2012.01]**
- 1/4326 . . . Ngưng tụ hoặc phản ứng polyme **[2012.01]**
- 1/4334 Polyamit **[2012.01]**
- 1/4342 Polyamit thom **[2012.01]**
- 1/435 Polyeste **[2012.01]**
- 1/4358 Polyurethan **[2012.01]**
- 1/4366 Chuỗi phenol **[2012.01]**
- 1/4374 . . . sử dụng các kiểu lưới khác nhau, ví dụ bằng lưới phân lớp **[2012.01]**
- 1/4382 . . . Các xơ màng mỏng được căng dạng mắt lưới; Xơ composit; Xơ hỗn hợp; Xơ siêu mịn; Xơ dùng cho da nhân tạo **[2012.01]**
- 1/4391 . . . đặc trưng bởi hình dạng của sợi **[2012.01]**
- 1/44 . . bằng phương pháp cơ khí ép hoặc kẹp chặt các lớp xơ, ví dụ bằng nện chặt **[1, 2006.01]**
- 1/45 . . . bằng cách tạo vùng hoặc vòng sợi liên kết nhau từ một số xơ **[4, 2006.01]**
- 1/46 . . . bằng công nghệ đâm kim làm chắc màng xơ hoặc tương tự để cố định xơ (D04H 1/45 được ưu tiên; máy đâm kim làm chắc màng xơ D04H 18/00) **[1, 4, 2006.01, 2012.01]**
- 1/48 kết hợp với các phương pháp ép khác **[1, 2006.01, 2012.01]**
- 1/482 kết hợp với co rút **[2012.01]**
- 1/485 kết hợp với liên kết hàn **[2012.01]**
- 1/488 kết hợp với chất kết dính **[2012.01]**
- 1/49 sự tạo rối bằng cách phun chất lỏng kết hợp với các phương tiện cố kết khác **[2012.01]**
- 1/492 bằng cách phun chất lỏng (D04H 1/49 được ưu tiên) **[2012.01]**
- 1/495 để tạo mẫu, ví dụ khoan hoặc sắp xếp lại **[2012.01]**
- 1/498 sự tạo rối của lưới phân lớp **[2012.01]**
- 1/50 . . . bằng cách xử lý tạo độ co ngang, độ nở, độ uốn sóng hoặc độ sần của xơ (kết hợp với đâm kim làm chắc màng xơ D04H 1/482) **[1, 2006.01, 2012.01]**
- 1/52 . . . bằng cách đưa vào các chỉ móc chéo **[1, 2006.01]**
- 1/54 . . bằng cách hàn xơ, ví dụ bằng cách nấu chảy từng phần hoặc hoà tan xơ (kết hợp với đâm kim làm chắc màng xơ D04H 1/485) **[1, 2006.01, 2012.01]**
- 1/541 . . . Xơ composit, ví dụ sheath-core, sea-island or side-by-side; Xơ hỗn hợp **[2012.01]**
- 1/542 . . . Xơ dính kết **[2012.01]**

- 1/544 Chuỗi olefin **[2012.01]**
- 1/545 Rượu polyvinyl **[2012.01]**
- 1/546 Polyvinyl axetat **[2012.01]**
- 1/548 Chuỗi acrylonitrin **[2012.01]**
- 1/549 Polyamit **[2012.01]**
- 1/55 Polyeste **[2012.01]**
- 1/551 Nhựa của chúng không thuộc các nhóm D04H 1/544-D04H 1/55 **[2012.01]**
- 1/552 . . . bằng cách đưa vào các dung môi hoặc chất phụ trợ **[2012.01]**
- 1/554 . . . bằng cách gia nhiệt bằng tần số vô tuyến **[2012.01]**
- 1/555 . . . bằng cách gia nhiệt bằng sóng siêu âm **[2012.01]**
- 1/556 . . . bằng cách gia nhiệt bằng tia hồng ngoại **[2012.01]**
- 1/558 . . . kết hợp với các phương pháp cơ học hoặc vật lý khác với việc dập nổi **[2012.01]**
- 1/559 . . . các xơ nằm trong lưới phân lớp **[2012.01]**
- 1/56 . . . phối hợp với quá trình tạo xơ, ví dụ trực tiếp sau khi ép các xơ ngắn **[1, 2006.01]**
- 1/58 . . bằng cách đưa lên, bổ sung hoặc hoạt hoá hoặc nhiệt dẻo các chất liên kết, ví dụ chất kết dính (kết hợp với đâm kim làm chắc màng xơ D04H 1/488) **[1, 2006.01, 2012.01]**
- 1/587 . . . đặc trưng bởi các chất liên kết được sử dụng **[2012.01]**
- 1/593 . . . cho lưới phân lớp **[2012.01]**
- 1/60 . . . bằng việc đưa các chất liên kết dưới dạng khô, ví dụ các chất được nhiệt hoạt ở trạng thái rắn hoặc trạng thái nóng chảy với sự nung nóng tiếp theo **[1, 2006.01]**
- 1/62 có khoảng cách giữa các điểm đưa **[1, 2006.01]**
- 1/64 . . . đưa vào các chất liên kết ở trạng thái ướt, ví dụ đưa các chất hoá học ở thể phân tán hoặc dung dịch **[1, 2006.01, 2012.01]**
- 1/645 Sự ngâm tẩm theo sau bởi quá trình hóa rắn **[2012.01]**
- 1/65 Sử dụng xơ hỗn hợp hoặc xơ composit **[2012.01]**
- 1/655 đặc trưng bởi thiết bị để đưa vào các chất liên kết **[2012.01]**
- 1/66 có khoảng cách giữa các điểm hoặc vị trí đưa vào (D04H 1/68 được ưu tiên) **[1, 2006.01, 2012.01]**
- 1/68 bằng cách đưa chất liên kết dạng bột **[1, 2012.01]**
- 1/70 . đặc trưng bởi phương pháp tạo màng hoặc lớp, ví dụ định hướng lại các xơ **[1, 4, 2006.01, 2012.01]**
- 1/72 . . với việc sắp xếp xơ ngẫu nhiên **[1, 2006.01, 2012.01]**
- 1/724 . . . Tạo các lưới trong quá trình tạo thành xơ, ví dụ flash-spinning **[2012.01]**
- 1/728 . . . bằng cách electro-spinning **[2012.01]**
- 1/732 . . . bằng dòng chất lỏng, ví dụ air-lay **[2012.01]**
- 1/736 . . . đặc trưng bởi thiết bị sắp xếp các xơ (D04H 1/728, D04H 1/732 được ưu tiên) **[2012.01]**

- 1/74 . . với việc sắp xếp xơ theo hướng, ví dụ với các xơ được sắp xếp song song [1, 2006.01]
- 1/76 . . không trong một mặt phẳng, ví dụ trong một ống [2012.01]
- 3/00 Vật liệu không dệt được sản xuất hoàn toàn hoặc chủ yếu từ tơ đơn hoặc sợi tương tự có chiều dài vừa đủ [1, 2006.01, 2012.01]**
 - 3/002 . Sợi hoặc tơ đơn vô cơ [2012.01]
 - 3/004 . . Sợi hoặc tơ đơn thủy tinh [2012.01]
 - 3/005 . Sợi hoặc tơ đơn tổng hợp (D04H 3/013 được ưu tiên) [2012.01]
 - 3/007 . . Bổ sung polyme [2012.01]
 - 3/009 . . Ngưng tụ hoặc phản ứng polyme [2012.01]
 - 3/011 . . . Polyeste [2012.01]
 - 3/013 . Chuỗi xenlulo tái chế [2012.01]
 - 3/015 . Sợi hoặc tơ đơn tự nhiên [2012.01]
 - 3/016 . đặc trưng bởi độ mịn [2012.01]
 - 3/018 . đặc trưng bởi hình dạng [2012.01]
 - 3/02 . đặc trưng bởi phương pháp tạo màng hoặc lớp, ví dụ định hướng lại các sợi hoặc tơ đơn [1, 4, 2006.01]
 - 3/03 . . không theo thứ tự [1, 2006.01, 2012.01]
 - 3/033 . . . không theo thứ tự [1, 2006.01, 2012.01]
 - 3/037 . . . định hướng lại bằng chất lỏng [2012.01]
 - 3/04 . . thẳng hàng, ví dụ định hướng sợi hoặc tơ đơn dưới một góc vuông [1, 2006.01, 2012.01]
 - 3/045 . . . để sản xuất lưới [2012.01]
 - 3/05 . . hình chữ chi, hình sin và tương tự [1, 2006.01]
 - 3/07 . . không trong một mặt phẳng, ví dụ trong một ống [1, 2006.01, 2012.01]
 - 3/073 . . . Dạng hình trụ rỗng [2012.01]
 - 3/077 . . . Dạng thanh, que hoặc hình trụ rắn [2012.01]
 - 3/08 . đặc trưng bởi phương pháp ép [1, 2006.01]
 - 3/10 . . với liên kết cơ học giữa các sợi hoặc tơ đơn [1, 2006.01, 2012.01]
 - 3/105 . . . bằng cách đâm kim (máy đâm kim D04H 18/00) [2012.01]
 - 3/11 . . . bằng cách phun chất lỏng [2012.01]
 - 3/115 . . . bằng cách đưa vào hoặc chen các yếu tố liên kết sợi [2012.01]
 - 3/12 . . bằng cách ghép sợi và chỉ đơn bằng các chất liên kết hoá học hoặc nhiệt hoạt, ví dụ bằng keo dán được sử dụng dưới dạng rắn hoặc lỏng [1, 2006.01]
 - 3/14 . . với liên kết giữa các sợi hoặc tơ đơn nhiệt dẻo bằng cách hàn [1, 2006.01, 2012.01]
 - 3/147 . . . Sợi hoặc tơ đơn composit [2012.01]
 - 3/153 . . . Sợi hoặc tơ đơn hỗn hợp [2012.01]
 - 3/16 . . . có các mối liên kết giữa các tơ đơn nhiệt dẻo được sản xuất cùng với quá trình hình thành tơ đơn, ví dụ ngay sau khi ép đùn [1, 4, 2006.01]

- 5/00 Vật liệu không dệt được sản xuất từ hỗn hợp sợi nhỏ hoặc tơ đơn có chiều dài vừa đủ [1, 2006.01, 2012.01]**
- 5/02 . được tăng cứng hoặc cố kết bằng phương pháp cơ học, ví dụ đâm kim (máy đâm kim D04H 18/00) [1, 2006.01, 2012.01]
- 5/03 . . bằng cách phun chất lỏng [2012.01]
- 5/04 . bằng cách đưa vào các chất liên kết được nhiệt hoạt và các chất hoá học dưới dạng rắn hoặc lỏng để ép [1, 2006.01]
- 5/06 . bằng cách hàn các xơ của chỉ mônô [1, 2006.01]
- 5/08 . . . được đặc trưng bởi phương pháp tạo màng hoặc lớp, ví dụ định hướng lại các sợi hoặc tơ đơn [1, 4, 2006.01, 2012.01]
- 5/10 . . không trong một mặt phẳng, ví dụ trong một ống [2012.01]
- 5/12 . Sợi thủy tinh [2012.01]
- 11/00 Vật liệu trải thảm không dệt** (các sản phẩm dạng lớp để tạo thành vật liệu trải thảm không dệt B32B) [1, 2006.01]
- 11/04 . được sản xuất bằng cách chập theo hình sin các lớp xơ được cắt ngắn, chỉ mônô hoặc sợi bằng cách ép và cố định các nếp gấp [1, 2006.01]
- 11/08 . được sản xuất bằng cách tạo tuyết trên bề mặt vật liệu không dệt, không cân bằng các vật liệu tạo tuyết, ví dụ bằng khâu đan hoặc bằng độ vi sai (máy dệt lỗ bằng kim D04H 18/00) [1, 2006.01]
- 13/00 Các loại nguyên liệu không dệt khác [1, 2006.01]**
- 13/02 . Sản xuất vải không dệt bằng cách tách sợi từng phần các màng mỏng nhiệt dẻo định hướng [4, 2006.01]
- 17/00 Máy đan [1, 2006.01]**
- 17/10 . để làm co nhưng giữa các trục bằng cách gia nhiệt [1, 2006.01]
- 17/12 . . Máy làm co có nhiều trục [1, 2006.01]
- 18/00 Máy đâm kim [1, 2006.01, 2012.01]**
- 18/02 . với kim [2012.01]
- 18/04 . với vòi phun nước [2012.01]

D05 MAY; THÊU; SẢN XUẤT HÀNG CÓ CẢM LÔNG

D05B MAY (Các phương tiện dùng để may A41H; các loại bàn dùng để may A47B 29/00; may trong việc đóng sách B42B 2/00; máy may được cải tiến để dệt kim D04B 39/08)

Ghi chú

Trong phân lớp này gồm các máy và thiết bị may đồng thời cả các phương pháp may, các dạng mũi chỉ và đường may

Nội dung phân lớp**CÁC LOẠI MÁY**

Các máy may nói chung không có
sự dịch chuyển ngang của kim D05B1/00
Các máy may có công dụng đặc biệt hoặc tự động
có sự dịch chuyển ngang của kim hoặc của sản
phẩm D05B3/00
dùng để may chần đệm, bao tải và đồ da D05B11/00, D05B13/00, D05B15/00
dùng để ghép nối tạm thời các sản phẩm D05B5/00
máy dệt xích; máy vắt sổ; máy tạo D05B7/00, D05B9/00;
đường chỉ và đường hàn D05B17/00
điều khiển bằng chương trình D05B19/00, D05B21/00
Các loại máy may khác D05B23/00
Tổ hợp máy; máy có đồ gá dùng cho các mục
đích khác ngoài may D05B25/00; D05B81/00

SẢN PHẨM GIA CÔNG; CÁC BỘ PHẬN CỦA MÁY**LIÊN QUAN ĐẾN SẢN PHẨM GIA CÔNG**

Dùng để dịch chuyển, ép, giữ, đưa hoặc tách D05B27/00, D05B29/00,
sản phẩm gia công D05B 31/00, D05B33/00
Các bộ phận tạo đường cắt dọc, đường xẻ rãnh
hoặc cắt sản phẩm D05B37/00
Giá giữ sản phẩm gia công, các thiết bị thu gom
sản phẩm gia công D05B39/00, D05B41/00
Các bộ phận khác của máy liên quan đến sản
phẩm D05B35/00

CHỈ MAY; CÁC BỘ PHẬN CỦA MÁY LIÊN QUAN**ĐẾN CHỈ MAY**

Chỉ trên cọc ống chỉ D05B43/00
đo chiều dài chỉ đã dùng; điều chỉnh sức căng của
chỉ D05B45/00; D05B47/00;
cắt chỉ D05B65/00
bộ phận tiếp chỉ, bộ phận bảo vệ chỉ, bộ phận tự
hãm D05B49/00, D05B51/00,
khí đứt chỉ trên, cái dẫn chỉ; cái giữ kim D05B53/00; D05B55/00
Chỉ dưới chao tạo vòng; tay máy vòng D05B57/00; D05B61/00;
đồ gá dùng để làm căng chỉ; cắt chỉ D05B63/00; D05B65/00
đánh suốt hoặc thay suốt D05B59/00

Bôi dầu, bôi sáp hoặc nhuộm chỉ	D05B67/00
CÁC CHI TIẾT KHÁC CỦA MÁY MAY; CÁC PHỤ KIỆN CỦA NÓ	
Dẫn động hoặc điều khiển; bôi trơn hoặc làm nguội	D05B69/00; D05B71/00;
dụng cụ chiếu sáng	D05B79/00
Các phụ kiện bộ phận bảo vệ người may	D05B83/00
thùng; khung hoặc bàn; nắp đậy hoặc	D05B73/00; D05B75/00;
hộp xách tay.....	D05B77/00
MAY THỦ CÔNG	
Dụng cụ hoặc phụ kiện; mũi chỉ, đường may	D05B91/00; D05B93/00
Các thao tác chuẩn bị hoặc hoàn tất	D05B95/00
Các phương pháp may thủ công và dụng cụ dùng cho các sản phẩm đặc biệt khác hoặc không thuộc các đề mục khác	D05B97/00
KIM; DỤNG CỤ ĐỂ XÂU CHỈ VÀO KIM; THÁO ĐƯỜNG MAY	D05B85/00; D05B87/00; D05B89/00

1/00	Máy và thiết bị may nói chung không có sự dịch chuyển ngang của kim [1, 2006.01]
1/02	. để may một chỉ [1, 2006.01]
1/04	. . Mũi vắt [1, 2006.01]
1/06	. . Mũi móc xích một chỉ [1, 2006.01]
1/08	. để may nhiều chỉ [1, 2006.01]
1/10	. . Mũi móc xích hai chỉ [1, 2006.01]
1/12	. . Mũi may thoi [1, 2006.01]
1/14	. . Phối hợp hoặc lần lượt may mũi móc xích và mũi may thoi [1, 2006.01]
1/16	. . Mũi may thoi giả với vòng chỉ không chặt (máy may giấy hoặc may dây đai D05B 15/02) [1, 2006.01]
1/18	. . Vắt mép (máy may zíc zắc D05B 3/02, D05B 3/04) [1, 2006.01]
1/20	. . . Các đường vắt [1, 2006.01]
1/22 được phối hợp với các đường may [1, 2006.01]
1/24	. để may dấu mũi [1, 2006.01]
1/26	. để tạo ra các đường may kín (máy may dùng để thực hiện đồng thời đường may chỉ và đường hàn D05B 17/00) [1, 2006.01]

Máy và thiết bị máy có công dụng khác biệt

3/00	Thiết bị hoặc máy khâu có cơ cấu dịch chuyển kim hoặc sản phẩm gia công hoặc cả hai theo hướng ngang để thực hiện các đường may hoa văn trang trí, thừa khuyết, tăng cường miệng vải đính các sản phẩm, ví dụ khuy (máy khâu được điều chỉnh bằng chương trình D05B 19/00; có cơ cấu tự động điều khiển sự dịch chuyển của giá giữ sản phẩm D05B 21/00) [1, 6, 2006.01]
3/02	. tự động dịch chuyển trục kim [1, 2006.01]

- 3/04 . tự động đưa sản phẩm [1, 2006.01]
- 3/06 . dùng để thừa khuyết (các kiểu khuyết thừa A41F 1/02) [1, 2006.01]
- 3/08 . . dùng để thừa khuyết có mắt [1, 2006.01]
- 3/10 . dùng để gia công lỗ [1, 2006.01]
- 3/12 . dùng để may linh kiện [1, 2006.01]
- 3/14 . . khuy có lỗ thủng [1, 2006.01]
- 3/16 . . khuy có tai [1, 2006.01]
- 3/18 . . của khoá móc hoặc khuy bấm [1, 2006.01]
- 3/20 . . của móc, nhãn (các phương pháp gắn nhãn khác B65C 5/00; các nhãn hiệu và phương tiện dùng để gắn chúng G09F 3/00) [1, 2006.01]
- 3/22 . . Cơ cấu đưa linh kiện phụ - ví dụ khuy [1, 2006.01]
- 3/24 . máy may nói chung được cải tiến với các đồ gá đặc biệt, tháo được [1, 2006.01]

- 5/00 Máy may dùng để ghép nối tạm thời các sản phẩm, ví dụ dùng để nối đôi bút tất [1, 2006.01]**

- 7/00 Máy khuy mũi, thí dụ dùng để ghép nối các sản phẩm dệt kim [1, 2006.01]**

- 9/00 Máy may dùng để may đường may lót [1, 2006.01]**

- 11/00 Máy may chần hoặc đệm (Với các bộ phận đặc biệt để may theo hình đã định D05B 21/00) [1, 2006.01]**

- 13/00 Máy may bao [1, 2006.01]**
- 13/02 . dùng để may bao đã đựng đầy (kết cấu liên với các cơ cấu đóng bao B65B) [1, 2006.01]

- 15/00 Máy may da (dùng để may đường chỉ giả D05B 1/16) [1, 2006.01]**
- 15/02 . Máy may giày [1, 2006.01]
- 15/04 . . của mũi may thoi (D05B 15/08 được ưu tiên) [1, 2006.01]
- 15/06 . . Máy may dây đai [1, 2006.01]
- 15/08 . . . của mũi may thoi [1, 2006.01]
- 15/10 . . Máy dùng để may tấm lót [1, 2006.01]

- 17/00 Máy tạo đồng thời đường chỉ và đường hàn (dùng để tạo đường may kín D05B 1/26) [1, 2006.01]**

- 19/00 Máy may điều khiển theo chương trình [1, 2006.01]**
- 19/02 . Máy may có bộ nhớ điện tử hoặc bộ vi xử lý [6, 2006.01]
- 19/04 . . đặc trưng bởi bộ nhớ [6, 2006.01]
- 19/06 . . . Thay đổi vật lý của bộ nhớ [6, 2006.01]
- 19/08 . . . Cơ cấu nhập dữ liệu mũi khâu hoặc hoa văn vào bộ nhớ [6, 2006.01]
- 19/10 . . . Cơ cấu lựa chọn tổ hợp dữ liệu mũi khâu hoặc hoa văn vào bộ nhớ [6, 2006.01]
- 19/12 . . đặc trưng bởi sự điều khiển các thao tác của bộ máy [6, 2006.01]

- 19/14 . . . Điều khiển sự dịch chuyển kim, ví dụ làm thay đổi biên độ hoặc chu kỳ dịch chuyển kim [6, 2006.01]
- 19/16 . . . Điều khiển sự dịch chuyển chi tiết gia công, ví dụ điều biến của vấu cấp liệu [6, 2006.01]
- 21/00 Máy may với bộ phận tự động, dịch chuyển tương đối giữa sản phẩm với cơ cấu đưa kim, dùng để tạo đường may theo hình đã định trước, ví dụ máy có điều khiển chương trình dùng để may cổ áo, may túi [1, 2006.01]**
- 23/00 Máy và các thiết bị may không thuộc các đề mục khác (dùng để may các móc A44B 19/00) [1, 2006.01]**
- 25/00 Tổ hợp máy may (đưa các vật liệu mảnh vào máy và đưa ra khỏi máy B65H) [1, 2006.01]**

Các bộ phận trong máy dùng để đưa, xếp, dịch chuyển hoặc gia công sản phẩm

- 27/00 Cơ cấu dịch chuyển sản phẩm [1, 2006.01]**
- 27/02 . bộ đẩy vải với chuyển động nằm ngang và thẳng đứng [1, 2006.01]
- 27/04 . . tác dụng ở trên [1, 2006.01]
- 27/06 . . tác dụng ở trên và ở dưới [1, 2006.01]
- 27/08 . . với cơ cấu vi sai [1, 2006.01]
- 27/10 . với thành phần quay đưa vải [1, 2006.01]
- 27/12 . . tác dụng liên tục [1, 2006.01]
- 27/14 . . tác dụng theo chu kỳ [1, 2006.01]
- 27/16 . . với cơ cấu vi sai [1, 2006.01]
- 27/18 . . Trục đưa vải [1, 2006.01]
- 27/20 . dịch chuyển sản phẩm bằng kim [1, 2006.01]
- 27/22 . có đồ gá để định chiều dài mũi may [1, 2006.01]
- 27/24 . Có đồ gá nâng và hạ [1, 2006.01]
- 27/26 . trong máy may da [1, 2006.01]
- 29/00 Các đồ gá dùng để ép sản phẩm; Chân vịt (dùng để dịch chuyển sản phẩm D05B 27/04) [1, 2006.01]**
- 29/02 . Điều chỉnh được [1, 2006.01]
- 29/04 . Trong máy may da [1, 2006.01]
- 29/06 . Chân vịt [1, 2006.01]
- 29/08 . . kiểu bản lề [1, 2006.01]
- 29/10 . . kiểu con lăn [1, 2006.01]
- 29/12 . Kẹp giữ chân vịt [1, 2006.01]
- 31/00 Bộ phận giữ sản phẩm trên máy da [1, 2006.01]**
- 31/02 . Có bộ phận đưa vành, đai [1, 2006.01]

- 33/00 Bộ phận đưa sản phẩm vào và đưa ra có kết cấu liền với máy** (đưa vào và đẩy sản phẩm nói chung B65H) [1, 2006.01]
- 33/02 . với cơ cấu có tác dụng thực hiện đồng thời các nguyên công [1, 2006.01]
- 35/00 Các cơ cấu phụ trợ dùng để đưa vào và đẩy sản phẩm ra không phụ thuộc các đề mục khác** [1, 2006.01]
- 35/02 . quá trình may rút ngọn; Đồ gá dùng để gấp mép, chân vịt để lót [1, 2006.01]
- 35/04 . . tháo được [1, 2006.01]
- 35/06 . để may dây, băng, nẹp [1, 2006.01]
- 35/08 . để hoàn tất gắn tên, gia công áo bọc, cắm vòng, gấp nếp nhăn, làm gọn sóng [1, 2006.01]
- 35/10 . Bộ phận định hướng vải [1, 2006.01]
- 35/12 . Bảng chỉ vị trí của sản phẩm, ví dụ với bảng chia độ [1, 2006.01]
- 37/00 Các bộ phận trên máy dùng để tạo đường cắt dọc, đường khoét lỗ; Cắt mép** [1, 2006.01]
- 37/02 . Tạo đường cắt dọc hoặc đường khoét lỗ [1, 2006.01]
- 37/04 . Cắt mép [1, 2006.01]
- 37/06 . . với dao cắt chuyển động lắc [1, 2006.01]
- 37/08 . . với dao cắt chuyển động quay [1, 2006.01]
- 37/10 . . với dao cắt được đốt nóng [1, 2006.01]
- 39/00 Bộ phận giữ sản phẩm gia công** (với sự tự động dịch chuyển của bộ phận giữ sản phẩm để tạo đường may theo hình đã định D05B 21/00; bộ giữ vải A41H 15/00) [1, 2006.01]
- 41/00 Đồ gá dùng để lắp ráp các chi tiết của sản phẩm gia công** [1, 2006.01]

Các bộ phận dùng để kéo, tạo sức căng, chuyển dịch chỉ trên máy may

- 43/00 Cọc ống chỉ có kết cấu liền với máy** [1, 2006.01]
- 45/00 Các bộ phận trong máy dùng để đo chiều dài chỉ** (dụng cụ đo trên máy thêu D05C; dụng cụ đo nói chung G01B) [1, 2006.01]
- 47/00 Các bộ phận dùng để tạo sức căng chỉ trên; áp dụng dụng cụ đo tenzômet** [1, 2006.01]
- 47/02 . Bộ phận tạo sức căng được điều chỉnh bằng tay [1, 2006.01]
- 47/04 . Bộ phận tạo sức căng điều chỉnh tự động [1, 2006.01]
- 47/06 . Áp dụng tenzômet (dùng cho máy thêu D05C 11/08; áp dụng bảng chỉ sức căng khi gia công vật liệu mảnh hoặc xơ B65H 59/40; tenzômet xem G01) [1, 2006.01]
- 49/00 Bộ phận kéo chỉ, ví dụ kéo chỉ trên** [1, 2006.01]
- 49/02 . dạng cam hoặc bản lề [1, 2006.01]
- 49/04 . dạng quay [1, 2006.01]

- 49/06 . trong máy may da [1, 2006.01]
- 51/00 Áp dụng bộ phận kiểm tra chỉ trên; Bộ phận tự hãm làm việc khi đứt chỉ** (dùng cho máy thêu D05C 11/00; các bộ tự hãm nói chung B65H) [1, 2006.01]
- 53/00 Cơ cấu đặt chỉ, cái dẫn chỉ** [1, 2006.01]
- 55/00 Cái giữ kim** (kim nói chung D05B 85/00) [1, 2006.01]
 - 55/02 . Đồ gá dùng để kẹp giữ kim [1, 2006.01]
 - 55/04 . Đồ gá dùng để lắp kim [1, 2006.01]
 - 55/06 . Cái giữ kim; Cái bảo vệ kim (bộ phận bảo vệ ngón tay D05B 83/00) [1, 2006.01]
 - 55/08 . Trục đưa kim dùng cho kim cong [1, 2006.01]
 - 55/10 . Cái giữ kim của máy nhiều kim [1, 2006.01]
 - 55/12 . . có điều chỉnh được khoảng cách giữa các kim [1, 2006.01]
 - 55/14 . Bộ truyền động cho cái giữ kim [1, 2006.01]
 - 55/16 . . ngắt từng cái giữ kim [1, 2006.01]
- 57/00 Các bộ phận dùng để bắt móc chỉ, ví dụ cò móc** [1, 2006.01]
 - 57/02 . trong máy may mũi móc xích, ví dụ lắc [1, 2006.01]
 - 57/04 . . quay [1, 2006.01]
 - 57/06 . trong máy vắt sổ [1, 2006.01]
 - 57/08 . trong máy may mũi quay thoi [1, 2006.01]
 - 57/10 . . Thoi [1, 2006.01]
 - 57/12 . . . lắc [1, 2006.01]
 - 57/14 . . . có móc quay [1, 2006.01]
 - 57/16 . . . có bộ giữ suốt thực hiện chuyển động trong rãnh [1, 2006.01]
 - 57/18 . . . có bộ giữ suốt với hộp suốt tháo được [1, 2006.01]
 - 57/20 . . . có bộ giữ suốt từ [1, 2006.01]
 - 57/22 . . với bộ-bin có kích thước bằng suốt chỉ dưới [1, 2006.01]
 - 57/24 . . . có đồ gá để tơ đều chỉ dưới [1, 2006.01]
 - 57/26 . Hộp suốt; Đồ gá để lấy suốt [1, 2006.01]
 - 57/28 . Suốt chỉ dưới (suốt nói chung B65H 75/00) [1, 2006.01]
 - 57/30 . Bộ truyền động cho cò [1, 2006.01]
 - 57/32 . . trong máy may mũi móc xích [1, 2006.01]
 - 57/34 . . trong máy may - vắt sổ [1, 2006.01]
 - 57/36 . . trong máy may mũi quay thoi [1, 2006.01]
 - 57/38 . . . Bộ truyền động cho thoi [1, 2006.01]
- 59/00 Các bộ phận dùng để đánh suốt hoặc thay suốt; Các bộ phận kiểm tra làm việc phối hợp với chúng** [1, 2006.01]
 - 59/02 . Dụng cụ dùng để xác định chiều dài chỉ trong suốt [1, 2006.01]
 - 59/04 . Dụng cụ dùng để thay suốt [1, 2006.01]

- 61/00** Cò giữ móc chỉ, cò mở rộng móc chỉ; Cò kéo chỉ [1, 2006.01]
- 63/00** Đồ gá có quan hệ làm việc với chỉ của cò, ví dụ đồ gá dùng để làm căng chỉ [1, 2006.01]
- 63/02 . Bộ tạo sức căng chỉ cò [1, 2006.01]
- 63/04 . Bộ bảo vệ chỉ trong cò [1, 2006.01]
- 65/00** Các bộ phận dùng để cắt chỉ trên hoặc chỉ dưới [1, 2006.01]
- 65/02 . được điều chỉnh bởi cơ quan làm việc của máy [1, 2006.01]
- 65/04 . được điều chỉnh bởi các chi tiết của sản phẩm may [1, 2006.01]
- 65/06 . có đồ gá để loại trừ đuôi chỉ đã cắt [1, 2006.01]
- 67/00** Các bộ phận dùng để bôi dầu, bôi xáp hoặc nhuộm chỉ có kết cấu liền với máy may [1, 2006.01]

Bộ truyền động, các bộ phận trong máy may dùng để kiểm tra, bôi trơn và làm nguội

- 69/00** Bộ truyền động; Các bộ phận kiểm tra [1, 2006.01]
- 69/02 . Bộ truyền cơ [1, 2006.01]
- 69/04 . . Bảng tay [1, 2006.01]
- 69/06 . . Bảng bàn đạp [1, 2006.01]
- 69/08 . Bộ truyền khí nén hoặc thuỷ lực [1, 2006.01]
- 69/10 . Bộ truyền lực hoặc điện từ [1, 2006.01]
- 69/12 . . với động cơ quay [1, 2006.01]
- 69/14 . Các bộ phận dùng để điều chỉnh vận tốc thay đổi hướng chuyển động [1, 2006.01]
- 69/16 . . bằng cơ [1, 2006.01]
- 69/18 . . bằng điện [1, 2006.01]
- 69/20 . Bộ phận dùng để kiểm tra số lượng mũi may đã định trước [1, 2006.01]
- 69/22 . Bộ phận dùng để dừng máy ở vị trí xác định của cơ quan làm việc (các hệ thống điều chỉnh động cơ điện nói chung H02P) [1, 2006.01]
- 69/24 . . Các bộ phận dùng để định cơ quan làm việc vào vị trí xác định [1, 2006.01]
- 69/26 . . các bộ phận tự động dùng để giảm vận tốc của dụng cụ máy [1, 2006.01]
- 69/28 . Các bộ phận phụ trợ định vị dụng cụ may [1, 2006.01]
- 69/30 . Các chi tiết (cơ cấu đẩy sản phẩm D05B 27/00; bộ truyền động cho trục kim D05B 55/14; bộ truyền động cho cò (móc) D05B 57/30) [1, 2006.01]
- 69/32 . . Đồ gá dùng để giảm rung [1, 2006.01]
- 69/34 . . Khớp nối với bánh đà [1, 2006.01]
- 69/36 . Các bộ phận dùng để ngắt máy, ví dụ như đứt chỉ (khi may chỉ mảnh hoặc dạng xơ B65H 63/00) [1, 2006.01]
- 71/00** Các bộ phận dùng để bôi trơn hoặc làm nguội [1, 2006.01]
- 71/02 . Thiết bị dùng để bôi trơn cò (móc) [1, 2006.01]
- 71/04 . Thiết bị dùng để làm nguội kim [1, 2006.01]

Thùng, bệ, nắp đáy và các phụ kiện khác của máy; Các bộ phận phụ có kết cấu liên với máy**73/00 Thùng [1, 2006.01]**

73/02 . Thùng trên [1, 2006.01]

73/04 . Thùng dưới [1, 2006.01]

73/06 . . dùng cho máy may có đầu kiểu cánh tay với khẩu độ tự do [1, 2006.01]

73/08 . . dùng cho máy may có đầu kiểu tháp [1, 2006.01]

73/10 . . Bộ phận dùng để chuyển máy có đầu kiểu cánh tay với khẩu độ tự do thành máy có bộ máy thẳng [1, 2006.01]

73/12 . . Khoá; Chốt [1, 2006.01]

75/00 Khung, giá đỡ, bàn và các bộ phận khác dùng để đặt máy may (đồ gỗ A47B, A47C) [1, 2006.01]

75/02 . máy có đầu lật được [1, 2006.01]

75/04 . có bộ phận giảm tiếng ồn [1, 2006.01]

75/06 . Đồ gá, ví dụ móc, dùng để chốt giữ các thùng của máy may vào khung, vào giá đỡ hoặc bàn [1, 2006.01]

77/00 Nắp hay hộp xách tay dùng cho máy may [1, 2006.01]**79/00 Dụng cụ chiếu sáng cho máy may [1, 2006.01]****81/00 Các bộ phận phụ trợ không sử dụng trong quá trình may, ví dụ để thổi không khí, dùng để mài [1, 2006.01]****83/00 Các bộ phận bảo vệ (các vật chắn nói chung F16P) Kim; Dụng cụ dùng để khâu chỉ vào kim; Các đồ gá dùng để tháo đường may [1, 2006.01]****85/00 Kim (kim phẫu thuật A61B 17/06; C chế tạo kim B21C 1/00) [1, 2006.01]**

85/02 . kim có lỗ mở [1, 2006.01]

85/04 . Kim lỗ hẹp [1, 2006.01]

85/06 . Kim cong [1, 2006.01]

85/08 . Kim mềm [1, 2006.01]

85/10 . Kim rỗng [1, 2006.01]

85/12 . Kim có lớp mạ [1, 2006.01]

85/14 . Kim riêu lưỡi [1, 2006.01]

87/00 Dụng cụ khâu chỉ vào kim [1, 2006.01]

87/02 . cơ khí [1, 2006.01]

87/04 . quang học [1, 2006.01]

89/00 Đồ gá dùng để tháo đường may [1, 2006.01]

- 91/00 Dụng cụ, phụ kiện và đồ gá dùng để may thủ công** (kim; dụng cụ dùng để khâu chỉ vào kim D05B 85/00, D05B 87/00; phụ kiện dùng cho ngành may A41H) [**1, 2006.01**]
- 91/02 . Dùi [**1, 2006.01**]
- 91/04 . Mũi bít ngón tay; Đồ gá để bảo vệ ngón y tay; Đồ gá để bảo vệ lòng bàn tay [**1, 2006.01**]
- 91/06 . Đồ gá dùng để giữ sản phẩm gia công [**1, 2006.01**]
- 91/08 . . Đồ gá dùng để vá [**1, 2006.01**]
- 91/10 . . Khung thêu hoặc giàn (dùng để thêu D05C) [**1, 2006.01**]
- 91/12 . Hộp đựng dụng cụ [**1, 2006.01**]
- 91/14 . Giá để ống chỉ [**1, 2006.01**]
- 91/16 . Hộp đựng ống chỉ [**1, 2006.01**]
- 93/00 Mũi chỉ; Đường may** [**1, 2006.01**]
- 93/02 . linh kiện tăng bền phụ, ví dụ đinh tán, đinh bấm [**1, 2006.01**]
- 95/00 Các nguyên công phụ, và hoàn tất khi may thủ công** [**1, 2006.01**]
- 95/04 . Làm mềm vải trước khi may [**1, 2006.01**]
- 95/06 . Làm phẳng; ép đường may (trong ngành đóng giày A43D 7/18) [**1, 2006.01**]
- 97/00 Các phương pháp may thủ công và đồ gá dùng để thực hiện các nguyên công đặc biệt không thuộc các đề mục khác** [**1, 2006.01**]
- 97/02 . Dụng cụ dẫn hướng thủ công [**1, 2006.01**]
- 97/04 . dùng để vá [**1, 2006.01**]
- 97/06 . . có sử dụng đồ gá với kim kiểm móc hoặc kiểm lưỡi [**1, 2006.01**]
- 97/08 . áp dụng chỉ hoặc xơ đặc biệt [**1, 2006.01**]
- 97/10 . dùng để đơm khuy hoặc đính móc khoá [**1, 2006.01**]
- 97/12 . dùng để đính lớp lót hoặc miếng vải nhỏ [**1, 2006.01**]

D05C THÊU; SẢN XUẤT MẶT HÀNG CÓ LÔNG CẮM (sản xuất vật liệu không dệt D04H; may D05B)**Nội dung phân lớp**

THÊU THỦ CÔNG (bằng tay)	1/00
MÁY THÊU	
Các máy thêu nói chung	3/00
Các máy thêu có bộ phận điều khiển tự động hoặc	
dùng để thực hiện các dạng thêu đặc biệt	5/00, 7/00
Các cơ kiện	9/00, 11/00, 13/00
Các bộ phận phụ	13/00
CHẾ TẠO VẢI CÀO TUYẾT BẰNG CÁCH TẠO VÒNG	15/00
CÁC SẢN PHẨM THÊU HOẶC CÓ LÔNG CẮM	17/00

Thêu thủ công

- 1/00 Thiết bị, đồ gá và dụng cụ dùng để thêu thủ công [1, 2006.01]**
- 1/02 . Khung thêu [1, 2006.01]
- 1/04 . . tròn [1, 2006.01]
- 1/06 . Kim dùng để thêu thủ công (kim may D05B 85/00); Giá giữ kim hoặc chỉ [1, 2006.01]
- 1/08 . Các mẫu hoa thêu thủ công; Chế tạo chúng [1, 2006.01]

Các máy thêu

- 3/00 Máy thêu nói chung [1, 2006.01]**
- 3/02 . với các kim bố trí thẳng đứng [1, 2006.01]
- 3/04 . với các kim bố trí nằm ngang [1, 2006.01]
- 5/00 Máy thêu có bộ phận điều khiển tự động một số nguyên công [1, 2006.01]**
- 5/02 . với bộ điều khiển bằng điện hoặc từ [1, 2006.01]
- 5/04 . với bộ điều khiển theo phương trình, ví dụ điều khiển bằng băng có lỗ [1, 2006.01]
- 5/06 . . có phương tiện ghi thông tin [1, 2006.01]
- 7/00 Máy thêu tự động và máy thêu có công dụng đặc biệt [1, 2006.01]**
- 7/02 . với các đồ gá đặc biệt [1, 2006.01]
- 7/04 . dùng để tạo hình trên vải dưới dạng lỗ thủng [1, 2006.01]
- 7/06 . dùng để thêu tràng hoa [1, 2006.01]
- 7/08 . dùng để thêu bằng tay, hàng băng và tương tự [1, 2006.01]
- 7/10 . với các bộ phận dùng để tách và đốt sợi nền (tạo hoa trên vải bằng cách đốt hoặc ăn mòn D06C 23/02) [1, 2006.01]
- 7/12 . dùng để chế tạo các khuy từ chỉ bông [1, 2006.01]
- 9/00 Các bộ phận dùng để giữ và đẩy vải trong máy thêu [1, 2006.01]**

- 9/02 . trong máy với các kim bố trí thẳng đứng [1, 2006.01]
- 9/04 . . Giá giữ sản phẩm gia công, ví dụ khung, giá [1, 2006.01]
- 9/06 . . . Bộ phận truyền động cho giá giữ sản phẩm, ví dụ di động theo hình vẽ bằng cơ cấu vẽ truyền [1, 2006.01]
- 9/08 . trong máy với các kim bố trí nằm ngang [1, 2006.01]
- 9/10 . . Giá giữ sản phẩm gia công [1, 2006.01]
- 9/12 . . . Các bộ phận dùng để giữ và căng vải nền [1, 2006.01]
- 9/14 . . . Các bộ phận treo hoặc cân bằng [1, 2006.01]
- 9/16 . . . Các bộ phận đẩy [1, 2006.01]
- 9/18 . Chuyển dịch vải nền bằng kim thêu theo một vài hướng [1, 2006.01]
- 9/20 . Chuyển dịch vải nền bằng chân vịt; Bộ phận đẩy vải [1, 2006.01]
- 9/22 . Đồ gá dùng để định vị vải nền, ví dụ ở vị trí đã định sơ với kim (đặt vải ở vị trí đã định B65H 23/00) [1, 2006.01]

- 11/00 Các bộ phận dùng để định hướng, đưa và điều khiển chỉ bằng tay trên máy thêu; Kim dùng cho máy thêu; Cơ cấu truyền động và kiểm tra dùng cho chúng [1, 2006.01]**
- 11/02 . Kim dùng cho máy thêu [1, 2006.01]
- 11/04 . . Bộ phận dùng để giữ và lắp kim [1, 2006.01]
- 11/06 . . Trục đưa kim [1, 2006.01]
- 11/08 . Bộ phận dùng để kéo chỉ (kéo căng chỉ nói chung B65H) [1, 2006.01]
- 11/10 . . Cái dẫn chỉ, ví dụ kiểu đàn hồi [1, 2006.01]
- 11/12 . . Kiểu con lăn [1, 2006.01]
- 11/14 . . Bộ phận làm việc khi thay đổi sức căng hoặc đứt chỉ [1, 2006.01]
- 11/16 . Các bộ phận dùng để xen kẽ hoặc thay chỉ khi thêu [1, 2006.01]
- 11/18 . Thoi [1, 2006.01]
- 11/20 . Bộ phận dùng để cắt chỉ trên hoặc chỉ dưới [1, 2006.01]
- 11/22 . Bộ phận dùng để cắt chỉ bị đứt [1, 2006.01]
- 11/24 . Bộ phận dùng để nhuộm hoặc thấm ướt chỉ [1, 2006.01]

- 13/00 Các bộ phận phụ trợ có kết cấu liên với máy thêu, hoặc các đồ gá đặc biệt dùng cho máy không thuộc các đề mục khác [1, 2006.01]**
- 13/02 . Các bộ phận đếm, đo, kiểm tra và bảo vệ [1, 2006.01]
- 13/04 . Đồ gá dùng để bôi trơn [1, 2006.01]
- 13/06 . Đồ gá dùng để nạp thoi [1, 2006.01]

- 15/00 Sản xuất vải cào tuyết và các sản phẩm tương tự bằng cách tạo các móc trên vải nền (vải không dệt, vải cào tuyết D04 H 11/00, vải nhiều lớp B32B) [1, 2006.01]**
- 15/02 . Cắm tóc lên đầu búp bê hoặc lên cốt bộ tóc giả (bộ tóc giả A41G 3/00; tóc hoặc tóc giả cho búp bê A63H 3/44) [1, 2006.01]
- 15/04 . Chế tạo các sản phẩm có lông cắm [1, 2006.01]
- 15/06 . . Kim dùng để cắm lông thủ công [1, 2006.01]

- 15/08 . . Máy cắm lông [1, 2006.01]
- 15/10 . . . có nhiều kim, ví dụ có một hàng kim [1, 2006.01]
- 15/12 có vài hàng kim [1, 2006.01]
- 15/14 . . . Bộ phận dùng để ổn định lượng đẩy vải nền (D05C 15/26 được ưu tiên) [1, 2006.01]
- 15/16 . . . Bộ phận dùng để đưa, kéo căng và dịch chuyển chỉ (D05C 15/26 được ưu tiên) [1, 2006.01]
- 15/18 Dùng để đưa hoặc kéo căng chỉ [1, 2006.01]
- 15/20 Dùng để tạo móc, ví dụ kim; Cơ cấu truyền động cho nó [1, 2006.01]
- 15/22 Bộ phận dùng để bắt móc chỉ, ví dụ cò móc chỉ, cơ cấu truyền động cho nó [1, 2006.01]
- 15/24 Dao dùng để cắt móc chỉ; Cơ cấu truyền động cho nó [1, 2006.01]
- 15/26 . . . tạo lại mẫu hình [1, 2006.01]
- 15/28 bằng cách dịch chuyển ngang vải nền [1, 2006.01]
- 15/30 bằng cách dịch chuyển dụng cụ cắm theo chiều ngang [1, 2006.01]
- 15/32 bằng cách thay đổi chiều dài móc chỉ [1, 2006.01]
- 15/34 bằng cách tạo móc chỉ khác nhau theo cấu trúc và màu sắc [1, 2006.01]
- 15/36 bằng cách cắt móc chỉ đã chọn [1, 2006.01]
- 15/38 . bằng cách cắm lông kiểu zíc zắc được bố trí theo khoảng cách xa nhau trên vải nền với cắt tiếp theo ở mặt phẳng trung tâm [1, 2006.01]
- 17/00 Các sản phẩm thêu hoặc có lông cắm, nền vải để thêu; Các thành phần bổ xung khi thêu để tạo các hình thêu nổi (vải không dệt cao tuyết D04H 11/00; vải lớp B32B) [1, 2006.01]**
- 17/02 . Các mặt hàng có lông cắm [1, 2006.01]

D06 XỬ LÝ CÁC SẢN PHẨM DỆT; GIẶT; VẬT LIỆU ĐÀN HỒI KHÔNG THUỘC CÁC LỚP KHÁC

D06B XỬ LÝ VẬT LIỆU DỆT BẰNG CHẤT LÔNG, KHÍ HOẶC HƠI (đưa chất lông lên bề mặt nói chung B05; vận chuyển vật liệu mỏng và vật liệu sợi nói chung B65; gia công da C14C; xử lý cơ học các tạp chất ra khỏi xơ có nguồn gốc động vật D01B; giặt D06F; phân hoá D06L - D06G) [2]

Ghi chú [2,3]

- Trong phân lớp này: "Sản phẩm" được hiểu là sợi và các sản phẩm gia công từ chúng.
- "Vật liệu dệt" được hiểu là hàng dệt, sợi và vật liệu xơ khác.
- "Chiều dài không xác định" được sử dụng đối với các vật liệu có chiều dài không giới hạn trong các công đoạn dịch chuyển vật liệu.

Nội dung phân lớp**XỬ LÝ VẬT LIỆU DỆT BẰNG CHẤT LÔNG, KHÍ HOẶC HƠI**

Đưa lên bề mặt hoặc thổi qua vật liệu dệt	1/00; 5/00
Dẫn vật liệu dệt đi qua chất lông, khí hoặc hơi	3/00
Xử lý vật liệu dệt bằng dung môi	9/00
Xử lý từng phần của vật liệu dệt	11/00
Xử lý làm bóng	7/00
Các loại xử lý khác	13/00, 17/00, 19/00, 21/00
TÁCH CHẤT LÔNG, HƠI KHÍ KHỎI VẬT LIỆU DỆT	15/00
CƠ CẤU XỬ LÝ VẬT LIỆU DỆT NÓI CHUNG	23/00

-
- 1/00 Xử lý vật liệu dệt bằng chất lông, chất khí hoặc hơi, ví dụ giặt, nhuộm, tẩy trắng, hồ sợi, ngâm tẩm** (xử lý kiểm bóng D06B 7/00; xử lý bằng dung môi D06B 9/00; xử lý các phần đã chọn của vật liệu dệt D06B 11/00; xử lý bằng rung D06B 13/00 sử dụng các chất hồ hoàn tất D06M 23/00) [4, 2006.01]
- 1/02 . bằng phun mạ hoặc vẩy** (D06B 1/08 được ưu tiên; phun bụi nói chung B05) [2, 2006.01]
- 1/04 . bằng cách rót hoặc đưa dung dịch xử lý lên bề mặt vật liệu dệt** [2, 2006.01]
- 1/06 . . bằng cách đưa dung dịch xử lý lên bề mặt nghiêng** [2, 2006.01]
- 1/08 . phương tiện xử lý đi vào cửa thoát tiếp giáp với vật liệu dệt** [2, 2006.01]
- 1/10 . bằng cách cho vật liệu dệt tiếp xúc với cơ cấu chứa chất đang xử lý** [2, 2006.01]
- 1/12 . . bằng cách dùng ma sát, ví dụ có xử dụng bàn chải hoặc tấm lát** [2, 2006.01]
- 1/14 . . với trục** [2, 2006.01]
- 1/16 . . . trong khi đó chất đang xử lý được đưa từ mặt trong của trục** [2, 2006.01]
- 3/00 Đưa vật liệu dệt qua chất lông, khí hoặc hơi, ví dụ giặt, nhuộm, tẩy trắng, hồ hoàn tất hồ sợi, ngâm** (xử lý làm bóng D06B 7/00; xử lý bằng dung môi D06B 9/00; xử lý từng phần trên bề mặt vải dệt D06B 11/00; xử lý bằng rung D06B 13/00) [2, 2006.01]

- 3/02 . của xơ, băng chải, sợi thô [2, 2006.01]
- 3/04 . sợi con, sợi chỉ đơn [2, 2006.01]
- 3/06 . . với sự định hướng từng chỉ [2, 2006.01]
- 3/08 . . trong cuộn [2, 2006.01]
- 3/09 . . trong các cuộn sợi, ví dụ trong ống [3, 2006.01]
- 3/10 . của vải (D06B 3/24, D06B 3/28,, D06B 3/23 được ưu tiên, máy nhuộm trực D06B 3/32) [2, 2006.01]
- 3/12 . . răng cưa qua một hàng dẫn hướng [2, 2006.01]
- 3/14 . . dưới dạng vòng sợi [2, 2006.01]
- 3/16 . . chất lên nhau, ví dụ một tập vải [2, 2006.01]
- 3/18 . . kết hợp với ép, ví dụ trong các máy ngâm ép [2, 2006.01]
- 3/20 . . có xử dụng phương tiện làm tăng sự luân chuyển của môi trường xử lý trên bề mặt sản phẩm dưới dạng băng vải [2, 2006.01]
- 3/22 . . chỉ tiếp giáp một phía với phương tiện dẫn hướng [2, 2006.01]
- 3/24 . của sản phẩm dưới dạng vải xoắn [2, 2006.01]
- 3/26 . . chồng lên nhau, ví dụ thành xếp vải [2, 2006.01]
- 3/28 . của các sản phẩm được dịch chuyển bằng buồng chất xử lý [2, 2006.01]
- 3/30 . của các tất dài [2, 2006.01]
- 3/32 . có chỉnh lý chiều rộng của vật liệu bằng trục lăn trong quá trình xử lý; Các máy nhuộm trực [2, 2006.01]
- 3/34 . Cơ cấu dẫn động của máy và thiết bị [2, 2006.01]
- 3/36 . . Cơ cấu điều chỉnh [2, 2006.01]
- 5/00 Đưa chất lỏng, khí hoặc hơi qua vật liệu dệt, ví dụ giặt, tẩy trắng, hồ hoàn tất, hồ sợi, ngâm** (Xử lý làm bóng D06B 7/00; xử lý bằng dung môi D06B 9/00; xử lý từng phần trên bề mặt vải dệt D06B 11/00; xử lý bằng rung D06B 13/00) [2, 2006.01]
- 5/02 . xuyên qua vật liệu có chiều dài không giới hạn [2, 2006.01]
- 5/04 . . các cúi chải và sợi thô [2, 2006.01]
- 5/06 . . qua sợi con, chỉ hoặc chỉ mônô [2, 2006.01]
- 5/08 . . qua vải [2, 2006.01]
- 5/10 . . có xử dụng lực ly tâm [2, 2006.01]
- 5/12 . qua các sản phẩm có chiều dài giới hạn [2, 2006.01]
- 5/14 . . xơ, cúi chải và sợi thô [2, 2006.01]
- 5/16 . . qua sợi con, chỉ hoặc chỉ mônô [2, 2006.01]
- 5/18 . . . trực dệt [2, 2006.01]
- 5/20 . . . cuộn [2, 2006.01]
- 5/22 . . qua vải [2, 2006.01]
- 5/24 . . qua tất dài [2, 2006.01]
- 5/26 . . có sử dụng lực ly tâm [2, 2006.01]
- 7/00 Làm bóng, ví dụ tăng độ bóng trong quá trình làm bóng [2, 2006.01]**

- 7/02 . của các cú chải [2, 2006.01]
- 7/04 . của sợi con, của chỉ và chỉ mônô [2, 2006.01]
- 7/06 . . của các cuộn sợi con [2, 2006.01]
- 7/08 . của các sản phẩm có chiều dài không giới hạn [2, 2006.01]
- 7/10 . của các vải ống và các sản phẩm tương tự [2, 2006.01]
- 9/00 Xử lý vật liệu dệt bằng dung môi** (làm sạch bằng phương pháp khô D06F 43/00) [2, 2006.01]
- 9/02 . bằng các dung môi nhuộm [2, 2006.01]
- 9/04 . Sử dụng tiếp theo một vài môi trường xử lý khác nhau trên cơ sở của các dung môi [2, 2006.01]
- 9/06 . với sự hoàn nguyên dung môi [2, 2006.01]
- 11/00 Xử lý từng phần vật liệu, ví dụ khoang sấy** [2, 2006.01]
- 13/00 Xử lý vật liệu dệt bằng chất lỏng, chất khí hoặc hơi nhờ rung** [2, 2006.01]
- 15/00 Loại chất lỏng, khí hoặc hơi khỏi vật liệu dệt trong khi xử lý các vật liệu này bằng chất lỏng, khí hoặc hơi (sấy F26B)** [2, 2006.01]

Ghi chú [2]

Phân nhóm D06B 15/12 được ưu tiên so với các phân nhóm D06B 15/02 - D06B 15/10

- 15/02 . bằng trục ép [2, 2006.01]
- 15/04 . bằng hút [2, 2006.01]
- 15/06 . bằng rung vật liệu dệt [2, 2006.01]
- 15/08 . bằng cao sạch [2, 2006.01]
- 15/09 . bằng luồng khí [3, 2006.01]
- 15/10 . có sử dụng lực li tâm [2, 2006.01]
- 15/12 . trước khi khôi phục độ ẩm ban đầu của vật liệu dệt [2, 2006.01]
- 17/00 Sắp xếp vật liệu dệt trong khi xử lý chúng bằng chất lỏng, chất khí hoặc hơi** (cơ cấu giữ và cơ cấu mang cho mục đích trên D06B 23/04) [2, 2006.01]
- 17/02 . chất lên nhau, ví dụ thành xếp; thùng J [2, 2006.01]
- 17/04 . dưới dạng vòng sợi [2, 2006.01]
- 17/06 . dưới dạng tròn [3, 2006.01]
- 19/00 Xử lý vật liệu dệt bằng chất lỏng, khí hoặc hơi chưa được nêu trong các đề mục từ D06B 1/00 -D06B 17/00** [2, 2006.01]
- 21/00 Xử lý cuối vật liệu dệt bằng chất lỏng, khí hoặc hơi** (xử lý tiếp theo được đặc trưng bằng đặc điểm của 1 loại xử lý, hoặc xử lý tiếp theo, trong đó các đặc điểm của từng loại xử lý được nêu trong một đề mục phân loại, xem các nhóm tương ứng cho từng loại xử lý đó) [2, 2006.01]
- 21/02 . xử lý trong bể chứa [2, 2006.01]

- 23/00** Các chi tiết và các phụ kiện để xử lý vật liệu dệt, việc sử dụng các vật liệu này không bị giới hạn vào thiết bị xử lý đã được nêu trong các nhóm D06B 1/00 - D06B 21/00 [2, 2006.01]
- 23/02 . Các thùng quay [2, 2006.01]
- 23/04 . Cơ cấu mang và cơ cấu giữ vật liệu dệt trong quá trình xử lý (guồng và các cơ cấu giữ tương tự cho vật liệu tạo chỉ nói chung B65H) [2, 2006.01]
- 23/06 . Cơ cấu dẫn hướng để ngăn sự dính của chỉ, sợi, chỉ tổng hợp [2, 2006.01]
- 23/08 . Cơ cấu tổ [2, 2006.01]
- 23/10 . Cơ cấu nhuộm màu (D06B 23/12 được ưu tiên) [2, 2006.01]
- 23/12 . Thiết bị để lựa chọn mẫu trong quá trình xử lý hoặc sau khi kết thúc quá trình [2, 2006.01]
- 23/14 . Bể chứa, ví dụ thùng, bể [2, 2006.01]
- 23/16 . . có cơ cấu để đưa vào dẫn di vật liệu dệt không cần thay đổi áp suất của bể chứa [2, 2006.01]
- 23/18 . . Cơ cấu bít kín [2, 2006.01]
- 23/20 . Sử dụng cơ cấu để xử lý môi trường làm việc (chất lỏng, khí, hơi) ví dụ cơ cấu làm sạch, lọc, chưng cất (các cơ cấu nói chung xem các lớp tương ứng) [2, 2006.01]
- 23/22 . . để tăng nhiệt [2, 2006.01]
- 23/24 . Phương tiện để điều chỉnh mức độ hấp thụ của vật liệu đang xử lý bằng vật liệu dệt trong quá trình xử lý [2, 2006.01]
- 23/26 . . phụ thuộc vào đặc tính của vật liệu được xử lý [2, 2006.01]
- 23/28 . . phụ thuộc vào đặc tính của vật liệu đang xử lý [2, 2006.01]
- 23/30 . Phương tiện làm sạch máy và các chi tiết máy [2, 2006.01]

D06C HỒ VẢI, LÀM NHẪN, CĂNG KHÔ VẢI, LÀM PHẪNG VÀ CÁC PHƯƠNG PHÁP GIA CÔNG TÍNH SỬA VẬT LIỆU DỆT KHÁC (D06L-D06Q phân hoá; sáo F26B) [2]

Ghi chú

Trong phân lớp này, thuật ngữ "sản phẩm" bao gồm sợi và các sản phẩm gia công của chúng

Nội dung phân lớp

CÁC PHƯƠNG PHÁP XỬ LÝ NÓI CHUNG

Không tách vật liệu; Bằng cách làm lạnh hoặc tăng nhiệt 7/00
 Căng khô, làm phẳng, làm co bằng ép 3/00; 5/00; 21/00
 Cán là phẳng hoặc cán bóng, làm mịn, làm mềm 15/00; 17/00; 19/00
 Tách từng phần vật liệu; Bằng cách đốt sém, bằng
 chải bằng xén 9/00; 11/00; 13/00

CÁC LOẠI XỬ LÝ ĐẶC BIỆT

đề tạo vân hoa trên sản phẩm 23/00
 Xử lý biên vải và tương tự 25/00

CÁC PHƯƠNG PHÁP CHỈNH LÝ VẬT LIỆU DỆT KHÔNG

THUỘC CÁC NHÓM KHÁC

Tổ hợp các phương pháp và các trang thiết bị để
 chỉnh lý vật liệu dệt; Các loại xử lý khác 27/00; 29/00

3/00 Căng khô và làm phẳng sản phẩm dệt, tạo tính đàn hồi cho vật liệu dệt (tạo hình, làm phẳng các sản phẩm dệt kim tròn trên khuôn hoặc trên giá sợi D06C 5/00; chữa sợi ngang của sản phẩm dệt D06H 3/12, kéo căng mặt vải, dẫn vải B65H) [1, 2006.01]

3/02 . bằng các xích dài vô tận hoặc các cơ cấu tương tự (móc dẫn sợi hoặc khối kim D06C 3/10) [1, 2006.01]

3/04 . . Bằng các kẹp kéo căng mở khô vải [1, 2006.01]

3/06 . bằng các đĩa quay, trục lăn hoặc các cơ cấu tương tự [1, 2006.01]

3/08 . bằng giá máy hoặc các cơ cấu tương tự [1, 2006.01]

3/10 . Bằng móc sợi, bằng bloc kéo căng hoặc các cơ cấu tương tự [1, 2006.01]

5/00 Tạo hình hoặc căng các sản phẩm dệt kim tròn trên các lõi hoặc các khung bên trong (cơ cấu giữ trong lúc sấy D06F 59/00) [1, 2006.01]

7/00 Tăng nhiệt hoặc làm lạnh các sản phẩm dệt (trong quá trình thao tác-xem các nhóm tương ứng cho các thao tác này, các loại tất dệt D06C 5/00; đốt sém D06C 9/00; xử lý bằng chất lỏng, khí hoặc hơi D06B) [1, 2006.01]

7/02 . Định hình [1, 2006.01]

7/04 . Cacbon hoá hoặc ôxy hoá (xử lý bằng chất hoá học kết hợp với xử lý cơ học D06M) [1, 2006.01]

- 9/00 Đốt sém (để tạo vân hoa D06C 23/02) [1, 2006.01]**
 9/02 . bằng lửa [1, 2006.01]
 9/04 . bằng tiếp xúc với chi tiết nung nóng [1, 2006.01]
- 11/00 Cào lông và các phương pháp tạo nhung khác lên bề mặt sản phẩm dệt (để tạo vân hoa D06C 3/00) [1, 2006.01]**
- 13/00 Xén lông trên bề mặt vật liệu dệt; Cắt bỏ các vòng lông; Xử lý các đường khâu (để tạo vân hoa D06C 23/00; cắt rời vật liệu dệt D06H) [1, 2006.01]**
 13/02 . Bộ phận trong máy xén lông để nâng chi tiết cắt trong khi đường khâu đi qua [1, 2006.01]
 13/04 . Cắt biên hoa hoặc đồ thêu, ví dụ cắt các chỉ thừa [1, 2006.01]
 13/06 . Loại bỏ sự nhảy sợi [1, 2006.01]
 13/08 . Cắt bỏ các vòng lông (trên các máy dệt D03D 39/24) [1, 2006.01]
 13/10 . Cắt bỏ các sản phẩm cào lông đôi (trên các máy dệt D03D 39/16) [1, 2006.01]
 13/12 . Xén sửa các sản phẩm dệt kim và các mép khâu sản phẩm [1, 2006.01]
- 15/00 Cán bóng, ép, là, đánh bóng hoặc làm bóng sản phẩm dệt (tạo độ co bằng ép D06C 21/00; để tạo vân hoa D06C 23/00; giặt ở nhà và ở hiệu, là, ép D06F) [1, 2006.01]**
 15/02 . giữa các tấm ép hoặc trực ép [1, 2006.01]
 15/04 . giữa các thùng quay và bề mặt lõm tiếp xúc với nó (D06C 15/06 được ưu tiên) [1, 2006.01]
 15/06 . giữa các thùng quay và bề mặt chuyển động tiếp xúc với nó làm từ vật liệu đàn hồi ví dụ đai cao su [1, 2006.01]
 15/08 . Trực và thùng quay cho các thao tác này [1, 2006.01]
 15/10 . giữa các tấm phẳng của máy ép [1, 2006.01]
 15/12 . để định hướng sản phẩm đã cào lông [1, 2006.01]
 15/14 . Các thiết bị làm bóng [1, 2006.01]
- 17/00 Làm mịn mặt [1, 2006.01]**
 17/02 . bằng trực [1, 2006.01]
 17/04 . bằng ép dẹp hoặc bằng đập [1, 2006.01]
- 19/00 Làm mềm sản phẩm (gỡ phẳng; cán bóng; ép hoặc các thiết bị là bóng D06C 15/00; ép da D06C 17/00) [1, 2006.01]**
- 21/00 Làm co bằng ép [1, 2006.01]**
- 23/00 Tạo vân hoa trên sản phẩm (bằng in B41; trang trí nói chung B44) [1, 2006.01]**
 23/02 . bằng đốt lông, bằng cào lông, bằng cắt, bằng khắc hoặc chải [1, 2006.01]
 23/04 . bằng co, bằng nổi vân sóng, bằng tạo vân lan sóng hoặc hiệu ứng crep [1, 2006.01]

- 25/00** **Xử lý biên vải tương tự, ví dụ bằng hồ tinh bột** (xử lý các đường đã khâu D06C 13/12; tạo đường nối vải trên máy dệt; ví dụ rằng các chất dán D03D 47/40) [**1, 2006.01**]
- 27/00** **Tổ hợp các phương pháp và các trang thiết bị để chỉnh lý sản phẩm dệt không được ưu tiên trong các nhóm khác** [**1, 2006.01**]
- 29/00** **Các phương pháp chỉnh lý vải không được nêu trong các nhóm trên** [**1, 2006.01**]

D06F GIẶT, SẤY KHÔ, LÀ ÉP HOẶC GẤP CÁC SẢN PHẨM DỆT (thiết bị để vào khuôn, ép, làm căng mũ A42C; xử lý vật liệu dệt bằng chất lỏng, ga, hơi D06B)

Ghi chú

Phân lớp này bao gồm:

1. Các máy làm sạch bằng phương pháp khô ở nhà và các hiệu giặt có sử dụng các dung môi dễ bay hơi
2. Các phương pháp ép nóng vải, đồ lót và các sản phẩm dệt khác ở nhà và ở hiệu giặt
3. Còn các thiết bị vắt, giặt, làm sạch bằng phương pháp khô, là và tương tự, ép nóng sản phẩm dệt được sử dụng trong các công đoạn sản xuất được đưa vào D06B và D06C.

Nội dung phân lớp

BỂ CHỨA, THIẾT BỊ NÂNG ĐỂ SỬ DỤNG VỚI CÁC BỂ CHỨA KHÁC NHAU; CƠ CẤU ĐỂ GIẶT TAY

Bể chứa, dụng cụ để giặt tay, các công cụ và các thiết bị khác nhau 1/00, 3/00, 5/00

MÁY GIẶT

có bàn chải, với trục có thùng chứa bất động; có máy trộn, có dụng cụ để vắt; có sự chuyển động tuần hoàn của dung dịch giặt 13/00, 15/00, 17/00

Có bể chứa di động; Thực hiện chuyển động quay hoặc dao động; để giặt và vắt; Để giặt và vắt có phương tiện để sấy 21/00, 23/00, 25/00

Thực hiện chuyển động tới lui hoặc lắc lư 27/00
dạng rung 19/00

Các chi tiết máy 1/00, 7/00, 37/00, 39/00

Phối hợp các thiết bị khác; Liên hợp các máy giặt 29/00, 31/00

Thiết bị điều khiển liên tục các thao tác trong khi giặt 33/00

Các phương pháp và các cơ cấu khác 35/00

THIẾT BỊ GIỮ; LÀM SẠCH BẰNG PHƯƠNG PHÁP KHÔ, PHƯƠNG PHÁP VẮT ĐỒ LÓT, PHƯƠNG PHÁP LÀM PHẪNG NGUỘI

Bằng trục, bằng ép 45/00, 47/00

Vắt bằng máy ly tâm trong bể chứa 23/00, 25/00, 49/00

Các thiết bị không thuộc các nhóm khác 51/00

SẤY

Dây đồ lót, móc treo, các loại khác 53/00, 55/00

Cơ cấu giữ 57/00

Máy sấy trong sinh hoạt 58/00

Cơ cấu giữ để bảo vệ dạng của sản phẩm sấy 59/00

LÀ, ÉP

Là phẳng; Bằng tay; Bằng bàn là; các thiết bị, Các tấm để là 75/00, 77/00, 79/00, 81/00

Bảng các máy có trục, có trục cùng tác động với bề mặt; bảng trục cùng tác động với bề mặt cong	61/00; 63/00
Các chi tiết máy	65/00; 67/00
Các máy là khác	69/00
Ép	
Ép nóng hoặc nguội; Làm mất nếp trên khuôn nhờ nung nóng hoặc nhờ hơi	71/00; 73/00
Mạ các thiết bị là	
Các chi tiết để lột giữa vải và bề mặt là	83/00; 85/00
CÁC THIẾT BỊ PHỤ TRỢ, HỆ THỐNG GIẶT	
Làm ẩm, Gấp; Hồ tinh bột	
Cơ cấu phân loại và dán nhãn có đếm được	87/00; 89/00; 91/00; 93/00
Hệ thống giặt sắp xếp các trang thiết bị trong hệ thống	95/00

Giặt, giũ, làm sạch bằng phương pháp khô

1/00	Các bể giặt (của các máy giặt D06F 37/00, D06F 39/00) [1, 2006.01]
1/02	. Thùng giặt; Giá đỡ của thùng giặt [1, 2006.01]
1/04	. . với thành và đáy có lỗ (bàn giặt D06F 3/02) [1, 2006.01]
1/06	. Bể giặt nấu luyện [1, 2006.01]
1/08	. . có cơ cấu để đun nóng và tuần hoàn nước, ví dụ theo dạng đài phun [1, 2006.01]
1/10	. Nắp đáy; Tay cầm [1, 2006.01]
1/12	. Cột chống và các bể chứa dạng lưới cứng dùng để giữ quần áo trong các bể mặt [1, 2006.01]
3/00	Thiết bị giặt tay (máng với thành có lỗ D06F 1/04) [1, 2006.01]
3/02	. Bàn giặt [1, 2006.01]
3/04	. Các dụng cụ khác, ví dụ găng tay có mặt xếp [1, 2006.01]
5/00	Các thiết bị phụ trợ để giặt, ví dụ sào (dụng cụ giặt tay D06F 3/00; bàn chải A46B) [1, 2006.01]
5/02	. Thiết bị đẩy, trục vải, máy khuấy và tương tự [1, 2006.01]
5/04	. . để tháo và được cố định với máng giặt, với thùng giặt và tương tự [1, 2006.01]
5/06	. Bể giặt nấu luyện [1, 2006.01]
7/00	Thiết bị giặt dễ lắp và dễ tháo khỏi các bể giặt, ví dụ khỏi các máng giặt, máng giũ và tương tự [1, 2006.01]
7/02	. có chi tiết quay [1, 2006.01]
7/04	. dạng rung [1, 2006.01]
7/06	. để đảo dịch giặt bằng không khí [1, 2006.01]
9/00	Máy giặt dạng bàn chải [1, 2006.01]
11/00	Máy giặt có trục, ví dụ kiểu vắt [1, 2006.01]

- 13/00 Máy giặt với bể chứa không di động để giặt các sản phẩm bằng máy khuấy** (thiết bị đẩy và tương tự, cơ cấu nâng cao cho các bể giặt D06F 5/04; thiết bị giặt cho các bể giặt khác nhau D06F 7/00) [1, 2006.01]
- 13/02 . có máy trộn thực hiện chuyển động dao động - quay [1, 2006.01]
- 13/04 . có máy trộn thực hiện chuyển động tới lui [1, 2006.01]
- 13/06 . có máy trộn thực hiện hai chuyển động, ví dụ dao động-quay và dọc theo trục [1, 2006.01]
- 13/08 . với máy khuấy có chuyển động quay hoặc tròn [1, 2006.01]
- 15/00 Máy giặt có thiết bị đập, cọ xát hoặc vắt trong bể chứa không di động** (chày giặt hoặc tương tự tháo được với máng giặt D06F5/04; máy giặt có trục D06F11/00) [1, 2006.01]
- 15/02 . trong đó đồ giặt được vắt nhờ các màng ngăn linh hoạt hoặc túi [1, 2006.01]
- 17/00 Máy giặt có bể chứa không di động để giặt bằng phương pháp tuần hoàn dung dịch giặt** (thiết bị giặt cho các loại bể chứa khác nhau D06F 7/00; máy giặt rung D06F 19/00) [1, 2006.01]
- 17/02 . nhờ máy bơm (D06F 17/04 được ưu tiên) [1, 2006.01]
- 17/04 . nhờ tia nước [1, 2006.01]
- 17/06 . nhờ cánh quay [1, 2006.01]
- 17/08 . . Dẫn động cho các cánh quay [1, 2006.01]
- 17/10 . . Cánh [1, 2006.01]
- 17/12 . được thực hiện bằng khí, ví dụ bằng không khí hoặc hơi đưa vào dung dịch giặt [1, 2006.01]
- 18/00 Máy giặt với bể chứa bất động có phương tiện để sấy** (các chi tiết chỉ liên quan đến sấy D06F 58/00) [1, 2006.01]
- 19/00 Máy giặt rung** (thiết bị rung cho các bể giặt khác nhau D06F 7/00; phát sinh dao động âm và siêu âm nói chung B06B) [1, 2006.01]
- 21/00 Máy giặt có bể chứa, ví dụ được đột lỗ, thực hiện chuyển động quay hoặc chuyển động có chấn động** (có bể làm sạch và vắt ly tâm D06F 23/00; D06F 25/00, có bể chứa thực hiện chuyển động tới lui D06F 27/00; máy giặt có chương trình điều khiển D06F 33/00) [1, 2006.01]
- 21/02 . so với trục ngang [1, 2006.01]
- 21/04 . . của bể giặt [1, 2006.01]
- 21/06 . so với trục đứng [1, 2006.01]
- 21/08 . . của bể giặt [1, 2006.01]
- 21/10 . so với trục nghiêng [1, 2006.01]
- 21/12 . có bể chứa thực hiện chuyển động có chấn động [1, 2006.01]
- 21/14 . với thiết bị cào và đập không liên kết về mặt kết cấu với bể chứa [1, 2006.01]

- 23/00** **Máy giặt có bể chứa, ví dụ được đột lỗ thực hiện chuyển động quay hoặc chuyển động có chấn động và máy giặt có bộ phận vắt ly tâm** (có phương tiện sấy D06F 25/00, điều chỉnh bằng chương trình D06F 33/00) [1, 2006.01]
- 23/02 . bằng chuyển động quay hoặc lắc lư so với trục ngang [1, 2006.01]
- 23/04 . bằng chuyển động quay hoặc lắc lư so với trục đứng [1, 2006.01]
- 23/06 . bằng chuyển động quay hoặc lắc lư so với trục nghiêng [1, 2006.01]
- 25/00** **Máy giặt có bể chứa, ví dụ được đục lỗ, thực hiện chuyển động quay hoặc chuyển động có chấn động có bộ phận vắt ly tâm, có phương tiện để sấy, cơ sử dụng khí nóng** (có chương trình điều khiển D06F 33/00; chi tiết chỉ liên quan đến sấy D06F 58/00) [1, 2006.01]
- 27/00** **Máy giặt có bể chứa di động thực hiện chuyển động tới lui hoặc lắc lư** [1, 2006.01]
- 29/00** **Thiết bị giặt được tạo thành từ liên hợp các máy giặt với các thiết bị khác trong một thân máy, ví dụ với thiết bị giữ** [1, 2006.01]
- 29/02 . có thiết bị tách chất lỏng (có trục vắt D06F 45/12) [1, 2006.01]
- 31/00** **Máy giặt liên hợp được tạo từ các loại máy giặt khác nhau, ví dụ máy giặt hoạt động liên tục** [1, 2006.01]
- 33/00** **Cơ cấu điều khiển liên tục các thao tác của máy giặt, ví dụ máy giặt điều khiển chu kỳ giặt và sấy bằng chương trình** (D06F 31/00 được ưu tiên; hệ thống điều khiển bằng chương trình nói chung G05B 19/00; G05G 21/00) [1, 2006.01]
- 33/02 . chạy điện [1, 2006.01]
- 33/04 . không chạy bằng điện [1, 2006.01]
- 33/06 . . cơ khí [1, 2006.01]
- 33/08 . . thủy lực [1, 2006.01]
- 33/10 . . động lực học [1, 2006.01]
- 35/00** **Máy giặt, cơ cấu và phương pháp giặt không được đưa vào nhóm khác** [1, 2006.01]
- 37/00** **Các chi tiết của máy giặt chỉ thuộc các nhóm từ D06F 21/00-D06F 25/00** (các chi tiết nói chung D06F 39/00; các chi tiết chỉ liên quan đến sấy D06F 58/00) [1, 2006.01]
- 37/02 . Các bể chứa quay, ví dụ thùng [1, 2006.01]
- 37/04 . . quay hoặc lắc lư so với trục ngang và trục nghiêng [1, 2006.01]
- 37/06 . . . Khô, cơ cấu nâng, cơ cấu tạo ma sát không liên kết với các bể chứa [1, 2006.01]
- 37/08 . . . Tấm ngăn [1, 2006.01]
- 37/10 . . . Nắp đậy và cánh cửa; Phương tiện để khoá chúng [1, 2006.01]
- 37/12 . . quay hoặc lắc lư so với trục thẳng [1, 2006.01]
- 37/14 . . . Khô hoặc cơ cấu tạo ma sát liên kết về mặt kết cấu với các bể chứa [1, 2006.01]
- 37/16 . . . Tấm ngăn [1, 2006.01]

- 37/18 . . . Cửa và nắp; Phương tiện để khoá chúng [1, 2006.01]
- 37/20 . Giá đỡ, ví dụ có tính đàn hồi cho các bể chứa quay, cho mô tơ, cho thùng hoặc vỏ bọc; Phương pháp hấp thụ bằng nung (hấp thụ bằng nung nói chung F16F) [1, 2006.01]
- 37/22 . . trong các máy có bể chứa quay hoặc lắc so với trục ngang [1, 2006.01]
- 37/24 . . trong các máy có bể chứa quay hoặc lắc sơ trục thẳng [1, 2006.01]
- 37/26 . Thân; Thùng [1, 2006.01]
- 37/28 . . Nắp và cửa; Phương tiện để khoá chúng [1, 2006.01]
- 37/30 . Dẫn động [1, 2006.01]
- 37/32 . . cho các bể chứa quay với vận tốc không đổi [1, 2006.01]
- 37/34 . . . với hướng ngược lại, ví dụ để đưa các bể chứa vào chuyển động quay [1, 2006.01]
- 37/36 . . cho các bể chứa quay với vận tốc biến đổi [1, 2006.01]
- 37/38 . . . với hướng ngược lại [1, 2006.01]
- 37/40 . . để đưa các bể chứa, các máy khuấy và các cánh quay vào khởi động theo thứ tự [1, 2006.01]
- 37/42 . Cơ cấu bảo vệ, ví dụ để tắt chuyển động của bể chứa khi nắp thân máy mở [1, 2006.01]

- 39/00 Các chi tiết nói chung của máy giặt thuộc các nhóm D06F 21/00 - D06F 25/00, cho các máy giặt có công dụng đặc biệt thuộc các nhóm từ D06F 9/00 - D06F 19/00 và D06F 27/00 [1, 2006.01]**
- 39/02 . Cơ cấu để đưa xà phòng và các phương tiện tẩy rửa khác vào máy [1, 2006.01]
- 39/04 . Cơ cấu đun nóng [1, 2006.01]
- 39/06 . Cơ cấu để ngăn ngừa sự tạo cặn và tiêu huỷ chúng [1, 2006.01]
- 39/08 . Cơ cấu rót và tháo chất lỏng (thêm các phương tiện tẩy rửa dạng lỏng D06F 39/02) [1, 2006.01]
- 39/10 . Cơ cấu lọc [1, 2006.01]
- 39/12 . Thân máy; Thùng [1, 2006.01]
- 39/14 . . Cửa hoặc nắp; Phương tiện để khoá chúng [1, 2006.01]

- 41/00 Thiết bị giữ [1, 2006.01]**

- 43/00 Cơ cấu làm sạch bằng phương pháp khô có sử dụng các dung môi bay hơi (D06F 9/00 - D06F 41/00 được ưu tiên) [1, 2006.01]**
- 43/02 . có một bể chứa quay [1, 2006.01]
- 43/04 . có vài bể chứa quay [1, 2006.01]
- 43/06 . trong đó sản phẩm được làm sạch bằng cách xử lý trong buồng hoặc bể làm sạch [1, 2006.01]
- 43/08 . Thiết bị phụ trợ để đưa và tái sinh các dung môi (cơ cấu làm sạch các dung môi để làm sạch khô B01B) [1, 2006.01]

Vắt đồ vải lanh bằng các trục nguôi

- 45/00 Các máy vắt có nhiều trục; Các thiết bị gỡ phẳng nguội tương tự [1, 2006.01]**
- 45/02 . có tải trọng bằng lò xo [1, 2006.01]
 - 45/04 . . điều khiển bằng tay [1, 2006.01]
 - 45/06 . . điều khiển tự động [1, 2006.01]
 - 45/08 . có tải trọng bằng thuỷ lực [1, 2006.01]
 - 45/10 . có ba hoặc nhiều trục trở lên [1, 2006.01]
 - 45/12 . được kết hợp với các máy giặt [1, 2006.01]
 - 45/14 . có dụng cụ kẹp chặt vào máy giặt, vào bàn giặt và các giá đỡ khác (được kết hợp với bàn A47B) [1, 2006.01]
 - 45/16 . Các chi tiết kết cấu [1, 2006.01]
 - 45/18 . . Cơ cấu dẫn động và cơ cấu kiểm tra các trục [1, 2006.01]
 - 45/20 . . Tay gạt dạng khuỷu và các dụng cụ tay gạt khác để truyền áp lực lên trục [1, 2006.01]
 - 45/22 . . Trục [1, 2006.01]
 - 45/24 . . Thân chống; Bộ máy [1, 2006.01]
 - 45/26 . . Thải nước; Cơ cấu cấp liệu và đưa ra [1, 2006.01]
 - 45/28 . . Cơ cấu dẫn đồ lót giữa các trục [1, 2006.01]
- 47/00 Thiết bị ép dùng để vắt đồ vải lanh [1, 2006.01]**
- 47/02 . pittông dẫn động bằng cơ khí [1, 2006.01]
 - 47/04 . pittông dẫn động bằng thuỷ lực [1, 2006.01]
 - 47/06 . màng ngăn linh hoạt [1, 2006.01]
 - 47/08 . Nắp đáy; Phương tiện để khoá chúng [1, 2006.01]
- 49/00 Máy vắt dùng trong gia đình và các thiết bị tương tự không dùng trong công nghiệp (máy ly tâm B04B) [1, 2006.01]**
- 49/02 . Kết cấu của các thùng [1, 2006.01]
 - 49/04 . Dẫn động của máy vắt [1, 2006.01]
 - 49/06 . Trụ đỡ, ví dụ trụ đàn hồi của thùng hoặc thân máy; Hấp thụ rung (hấp thụ rung nói chung F16F) [1, 2006.01]
 - 49/08 . Cơ cấu rót chất lỏng [1, 2006.01]
- 51/00 Cơ cấu vắt đồ vải lanh không được nêu trong các nhóm từ D06F 45/00 đến D06F 49/00 [1, 2006.01]**
- 51/02 . bằng khuấy động [1, 2006.01]

Sấy; Phơi trong không khí

- 53/00 Dây phơi ; giá đỡ cho các dây phơi (dụng cụ phơi đồ có dây D06F 57/00; chảo; cáp D07B; cơ cấu bảo vệ, tái sử dụng, cuộn lại dây B65H 75/34) [1, 2006.01]**
- 53/02 . Dây phơi quần áo [1, 2006.01]
 - 53/04 . Giá đỡ, ví dụ cọc, cột cho dây phơi quần áo (cột móng nói chung E04H) [1, 2006.01]

- 55/00** **Mắc áo [1, 2006.01]**
- 55/02 . có chi tiết kẹp chặt [1, 2006.01]
- 57/00** **Cơ cấu giữ, trừ cơ cấu giữ dây phơi dùng để phơi vải lanh hoặc quần áo ngoài trời (được kết hợp với phương tiện để sấy nóng hoặc luân chuyển cưỡng bức không khí D06F 58/00, F26B, cơ cấu giữ để bảo toàn dạng của sản phẩm trong quá trình sấy D06F 59/00; móc A47J) [1, 2006.01]**
- 57/02 . được lắp đặt trên các trụ, ví dụ trên trụ quay [1, 2006.01]
- 57/04 . . với nhánh xuyên tâm, ví dụ gấp được [1, 2006.01]
- 57/06 . tạo từ chi tiết thẳng đứng được liên kết bằng các thanh ngang [1, 2006.01]
- 57/08 . Các đế gấp (D06F 57/06 được ưu tiên) [1, 2006.01]
- 57/10 . . của dạng kim xếp [1, 2006.01]
- 57/12 . được dùng để kẹp vào tường, vào trần, vào lò, và các đối tượng khác [1, 2006.01]
- 58/00** **Máy sấy trong gia đình (sấy nói chung F26B) [2, 2006.01]**
- 58/02 . có thùng sấy quay quanh trục nằm ngang [3, 2006.01]
- 58/04 . . Các chi tiết máy (cơ cấu điều khiển hoặc điều chỉnh D06F 58/28) [3, 2006.01]
- 58/06 . . . Trụ để thùng quay [3, 2006.01]
- 58/08 . . . Cơ cấu chuyển động [3, 2006.01]
- 58/10 . Tủ sấy hoặc buồng sấy có phương tiện sấy nóng hoặc thông gió [3, 2006.01]
- 58/12 . . có phương tiện để dịch chuyển vải, ví dụ trên đường dài vô hạn [3, 2006.01]
- 58/14 . . Tủ sấy tháo được; Các nắp tháo được lắp với thành tủ [3, 2006.01]
- 58/16 . Có bề mặt sấy tiếp xúc với quần áo (D06F 59/00 được ưu tiên) [3, 2006.01]
- 58/18 . Cơ cấu sấy của máy giặt được tháo và được lắp trên cánh cửa [3, 2006.01]
- 58/20 . Các chi tiết máy nói chung của máy sấy dùng trong gia đình (D06F 59/00 được ưu tiên) [3, 2006.01]
- 58/22 . . Dụng cụ thu thập xơ nhưng [3, 2006.01]
- 58/24 . . Dụng cụ để ngưng tụ [3, 2006.01]
- 58/26 . . Dụng cụ để sấy nóng, ví dụ trang thiết bị để sấy nóng khí (D06F 58/18 được ưu tiên) [3, 2006.01]
- 58/28 . . Điều khiển và điều chỉnh (điều khiển hoặc điều chỉnh nói chung G05) [3, 2006.01]
- 59/00** **Cơ cấu giữ để bảo toàn dạng của sản phẩm trong quá trình sấy, ví dụ cơ cấu sấy nóng [1, 2006.01]**
- 59/02 . cho từng loại quần áo [1, 2006.01]
- 59/04 . . cho găng tay [1, 2006.01]
- 59/06 . . cho các loại tất [1, 2006.01]
- 59/08 . cho rèm cửa sổ, khăn trải bàn, vải trải giường và các sản phẩm tương tự [1, 2006.01]
- 60/00** **Sấy không được đề cập đến trong các nhóm từ D06F 53/00 đến D06F 59/00 [2009.01]**

Là; Ép

- 61/00 Máy là phẳng với một vài trục ép [1, 2006.01]**
- 61/02 . có hai trục [1, 2006.01]
- 61/04 . có ba trục trở lên được lắp chồng lên nhau [1, 2006.01]
- 61/06 . có các đôi trục được sắp xếp nối tiếp nhau [1, 2006.01]
- 61/08 . có một thùng chính cùng tác động với trục bao quanh nó [1, 2006.01]
- 61/10 . có một vài thùng chính cùng tác động với trục bao quanh chúng [1, 2006.01]
- 63/00 Máy là phẳng có một hoặc vài trục cùng tác động với mặt phẳng chuyển động hoặc không chuyển động (phủ hoặc đệm mềm D06F 83/00) [1, 2006.01]**
- 63/02 . có một vài trục cùng tác động với mặt phẳng chuyển động hoặc không chuyển động [1, 2006.01]
- 65/00 Máy là có các trục cùng tác động với bề mặt cong [1, 2006.01]**
- 65/02 . có một trục [1, 2006.01]
- 65/04 . . có tấm phẳng được đưa vào khởi động bằng tay hoặc bằng chân so với trục [1, 2006.01]
- 65/06 . . có tấm phẳng dẫn động bằng cơ khí [1, 2006.01]
- 65/08 . . có trục được đưa vào khởi động so với tấm phẳng [1, 2006.01]
- 65/10 . có một vài trục cùng tác động với mặt cong [1, 2006.01]
- 67/00 Các chi tiết của máy là thuộc các nhóm D06F 61/00, D06F 63/00 và D06F 65/00 [1, 2006.01]**
- 67/02 . Trục, thiết bị sấy nóng cho trục (nắp đáy hoặc đệm mềm D06F 83/00) [1, 2006.01]
- 67/04 . Cơ cấu cấp hoặc trải vải lạnh [1, 2006.01]
- 67/06 . Cơ cấu lấy vải lạnh từ trục [1, 2006.01]
- 67/08 . Tấm phẳng; Cơ cấu sấy nóng cho các tấm phẳng (mà các chi tiết là hoặc ép D06F 83/00) [2, 2006.01]
- 67/10 . Dẫn động [2, 2006.01]
- 69/00 Máy là không thuộc các nhóm khác [1, 2006.01]**
- 69/02 . có sử dụng dải băng dài vô tận hoặc các chi tiết là có dạng tương tự [1, 2006.01]
- 69/04 . với mặt là phẳng trượt tương đối với nhau [1, 2006.01]
- 71/00 Thiết bị ép nóng quần áo, vải lạnh và các hàng dệt khác không có sự chuyển động tương đối của các chi tiết ép và sản phẩm được xử lý; Các cơ cấu tương tự để ép nguội quần áo, vải lạnh và các sản phẩm dệt tương tự (thiết bị dân dụng để ép nguội quần áo A47J) [1, 2006.01]**
- 71/02 . với dẫn động bằng tay hoặc bằng pêđan (D06F 71/08 được ưu tiên) [1, 2006.01]
- 71/04 . cơ khí (D06F 71/08 được ưu tiên) [1, 2006.01]
- 71/06 . . có dẫn động bằng thủy lực [1, 2006.01]
- 71/08 . có chuyển động cạnh của một hoặc vài chi tiết ép trong khoảng thời gian giữa các công đoạn ép [1, 2006.01]

- 71/10 . . tương đối so với trục đứng [1, 2006.01]
- 71/12 . . tương đối so với trục ngang [1, 2006.01]
- 71/14 . . với đường thẳng [1, 2006.01]
- 71/16 . có chi tiết ép là trụ đỡ bên trong cho quần áo trong lúc ép (D06F 71/18 được ưu tiên) [1, 2006.01]
- 71/18 . để ép quần áo và các phần của chúng (ép mép D06F 71/30) [1, 2006.01]
- 71/20 . . của áo lót nam, áo ngắn nữ sợi mảnh [1, 2006.01]
- 71/22 . . của cổ áo [1, 2006.01]
- 71/24 . . của măng séc [1, 2006.01]
- 71/26 . . của vai hoặc cổ áo [1, 2006.01]
- 71/28 . . của ống tay áo, quần và các quần áo dạng ống tương tự [1, 2006.01]
- 71/29 . . . Quần [4, 2006.01]
- 71/30 . ép mép [1, 2006.01]
- 71/32 . Kết cấu [1, 2006.01]
- 71/34 . . Thiết bị nung nóng; Thiết bị đưa vào và đưa hơi ra hoặc các loại khí khác [1, 2006.01]
- 71/36 . . Các chi tiết ép (được sử dụng khi ép quần áo hoặc các phần của chúng D06F 71/18; phủ hoặc đệm cho chúng D06F 83/00) [1, 2006.01]
- 71/38 . . Cơ cấu nạp liệu (tiếp liệu nhờ chuyển động cạnh của chi tiết ép D06F 71/08) [1, 2006.01]
- 71/40 . . Cơ cấu giữ để làm căng sản phẩm được sử dụng trong khi ép [1, 2006.01]
- 73/00 Cơ cấu là phẳng quần áo hoặc các sản phẩm tương tự trên khuôn, mẫu và các trụ đỡ khác có sấy nóng bên trong** (cơ cấu giữ để sấy D06F 59/00; được kết hợp với phương tiện ép bên ngoài D06F 71/00; cơ cấu giữ được sử dụng trong khi ép D06F 71/40; người mẫu trong may mặc A41H; cơ cấu giữ quần áo không cần sấy nóng A47J 51/00) [1, 2006.01]
- 73/02 . có một hay nhiều khoang xử lý [4, 2006.01]
- 75/00 Bàn là cầm tay [1, 2006.01]**
- 75/02 . Bàn là cầm tay được sấy nóng bên ngoài; Bàn là cầm tay được sấy nóng bên trong không dùng điện, ví dụ bằng nguyên liệu hoá thạch, bằng hơi [1, 2006.01]
- 75/04 . . bằng tấm đệm được sấy nóng sơ bộ [1, 2006.01]
- 75/06 . . có dụng cụ làm ẩm - hấp sản phẩm trong quá trình là (D06F 75/32 được ưu tiên) [1, 2006.01]
- 75/08 . Bàn là cầm tay chạy điện [1, 2006.01]
- 75/10 . . có cơ cấu làm ẩm - hấp sản phẩm trong quá trình là (D06F 75/32 được ưu tiên) [1, 2006.01]
- 75/12 . . . bằng hơi tạo thành khi nước bay hơi và được đưa từ bên ngoài vào bàn là [1, 2006.01]
- 75/14 . . . bằng hơi được tạo thành từ nước trong bể chứa và được đưa vào bên trong bàn là [1, 2006.01]
- 75/16 . . . bằng sấy nóng bể chứa [1, 2006.01]

- 75/18 với việc cung cấp nước dần dần từ bể tới nồi hơi [1, 2006.01]
- 75/20 . . . Dụng cụ hấp sản phẩm trong quá trình là [1, 2006.01]
- 75/22 . . có cơ cấu làm ẩm sản phẩm trong quá trình là (D06F 75/10 được ưu tiên) [1, 2006.01]
- 75/24 . . Bố trí các phương tiện sấy nóng bên trong bàn là; Cơ cấu phân chia, cung cấp hoặc bảo toàn nhiệt lượng (sấy nóng bằng điện nói chung H05B) [1, 2006.01]
- 75/26 . . Thiết bị điều chỉnh nhiệt (cái đóng nhiệt xem H01H) [1, 2006.01]
- 75/28 . . Cơ cấu liên kết, bảo vệ, giữ dây dẫn điện [1, 2006.01]
- 75/30 . Bàn là cầm tay có hình dạng bên ngoài đặc biệt [1, 2006.01]
- 75/32 . Cơ cấu sấy nóng bàn là cầm tay bằng hơi của chúng [1, 2006.01]
- 75/34 . Núm vặn; Hộp cho núm vặn [1, 2006.01]
- 75/36 . Hộp [1, 2006.01]
- 75/38 . Mặt dưới (D06F 75/20 được ưu tiên) [1, 2006.01]
- 75/40 . Đế hoặc giá đỡ liên kết về mặt kết cấu với bàn là [1, 2006.01]

77/00 Cơ cấu nâng và dẫn bàn là, tăng áp lực lên bàn là [1, 2006.01]

79/00 Các chi tiết của bàn là tay [1, 2006.01]

- 79/02 . Đế hoặc giá đỡ liên kết về mặt kết cấu với bàn là và tấm là [1, 2006.01]
- 79/04 . Thiết bị nung nóng và lò đốt nóng bàn là (lò nói chung F24) [1, 2006.01]
- 79/06 . Thiết bị làm lạnh cho bàn là không có kết cấu liên với chúng [1, 2006.01]

81/00 Các tấm là (phủ các tấm là D06F 83/00; kết hợp với bàn làm bếp A47B; bàn nói chung A47B; kết hợp với thang E06C) [1, 2006.01]

- 81/02 . có đế bản lề [1, 2006.01]
- 81/04 . . có thiết bị điều chỉnh độ cao [1, 2006.01]
- 81/06 . được kẹp với các chân chống đứng tự do, ví dụ với tường, bàn là [1, 2006.01]
- 81/08 . có cơ cấu sấy nóng hơi hoặc cơ cấu làm lạnh không khí [1, 2006.01]
- 81/10 . Các chi tiết làm việc của tấm là [1, 2006.01]
- 81/12 . Tấm là dùng cho tay áo; Phương tiện để kẹp tấm là [1, 2006.01]
- 81/14 . Dụng cụ để kẹp các mặt phủ [1, 2006.01]

83/00 Mạ các chi tiết là và ép [1, 2006.01]

85/00 Các chi tiết xen giữa sản phẩm và bề mặt đế là [1, 2006.01]

Hệ thống hoặc thiết bị khác dùng trong việc giặt là

87/00 Cơ cấu làm ẩm sản phẩm trong quá trình là hoặc ép [1, 2006.01]

89/00 Cơ cấu gấp quần áo có hoặc không có móc cài [1, 4, 2006.01]

- 89/02 . quần áo thường mặc, ví dụ áo sơ mi [4, 2006.01]

91/00 Cơ cấu lên hồ [1, 2006.01]

- 93/00** **Cơ cấu đếm, phân loại hoặc đánh dấu chuyên dùng cho mục đích giặt là [1, 2006.01]**
- 95/00** **Hệ thống máy giặt và phân bố các trang thiết bị trong chúng; Máy giặt di động (D06F 31/00 được ưu tiên; nhà cho hiệu giặt E04H) [1, 2006.01]**

- D06G** **LÀM SẠCH BẰNG PHƯƠNG PHÁP CƠ KHÍ CÁC THẢM, KHĂN CHOÀNG LEN, ÁO BÀNH TÔ, DA LÔNG VÀ CÁC SẢN PHẨM VỀ DỆT VÀ DA, LẬT CÁC SẢN PHẨM ĐÀN HỒI DẠNG ỐNG VÀ CÁC SẢN PHẨM RỒNG KHÁC** (xử lý bằng cơ khí đệm lông chim B68G 3/00)
- 1/00** **Gỗ, làm sạch bằng bàn chải và các phương pháp làm sạch cơ học thảm, áo choàng, da sống hoặc da lông khác hoặc các sản phẩm dệt hoặc vải** (bàn chải A46B; máy hút bụi A47L; các thiết bị làm sạch trong gia đình A47L; làm sạch nói chung B08B; thiết bị làm sạch đệm lông vũ B68G3/00) [**1, 2006.01**]
- 3/00** **Lật các sản phẩm dẻo dạng ống và các sản phẩm rồng khác** (có kết hợp với kiểm tra D06H 3/16) [**1, 2006.01**]
- 3/02 . bằng phương tiện cơ khí [**1, 2006.01**]
- 3/04 . bằng phương tiện khí nén [**1, 2006.01**]
- 5/00** **Làm sạch bằng cơ khí, chân không có phối hợp với lật các sản phẩm dẻo dạng ống hoặc các sản phẩm rộng khác** [**1, 2006.01**]

D06H DÁN NHÃN, KIỂM TRA, KHÂU HOẶC CẮT VẬT LIỆU DỆT (khâu thêm trong khi may D05B; trong quá trình sản xuất xem các phân lớp liên quan)

Nội dung phân lớp

DÁN NHÃN, ĐO, KIỂM TRA.....	1/00, 3/00
KHÂU BẰNG CÁC PHƯƠNG PHÁP KHÔNG THUỘC CÁC	
ĐỀ MỤC KHÁC	5/00
CÁC PHƯƠNG PHÁP VÀ THIẾT BỊ ĐỂ CẮT HOẶC CHIA	7/00

-
- 1/00 Dán nhãn các sản phẩm dệt; Dán nhãn phối hợp với đo và kiểm tra [1, 2006.01]**
- 1/02 . In và các phương pháp tương tự [1, 2006.01]
- 1/04 . bằng kẹp chỉ, kẹp nhãn và tương tự [1, 2006.01]
- 3/00 Kiểm tra vật liệu dệt (xác định tính chất lý học của vật liệu G01N) [1, 2006.01]**
- 3/02 . bằng mắt thường (D06H 3/12, D06H 3/14, D06H 3/16 được ưu tiên) [1, 2006.01]
- 3/04 . . trên bàn đỡ vật liệu [1, 2006.01]
- 3/06 . . trên thùng đỡ vật liệu [1, 2006.01]
- 3/08 . có sử dụng các phương tiện quang điện hay vô tuyến (D06H 3/12, D06H 3/14, D06H 3/16 được ưu tiên) [1, 2006.01]
- 3/10 . có sử dụng các thiết bị không quang học (D06H 3/12, D06H 3/14, D06H 3/16 được ưu tiên) [1, 2006.01]
- 3/12 . Tìm kiếm hoặc sửa chữa tự động sự lệch chỉ ngang trên vải [1, 2006.01]
- 3/14 . Tìm kiếm hoặc loại bỏ các hạt kim loại từ vải, ví dụ các kim gãy của kiểu dệt vân điểm hình kim [1, 2006.01]
- 3/16 . Kiểm tra các sản phẩm tất và các sản phẩm dệt tròn khác; Kiểm tra có phối hợp với lật, lựa bỏ và tương tự (lật D06G 3/00) [1, 2006.01]
- 5/00 Khâu vật liệu dệt [1, 2006.01]**
- 7/00 Phương pháp và thiết bị để cắt hoặc chia vật liệu dệt (thiết bị cắt cho các xưởng may A41H; dụng cụ cắt bằng tay nói chung B26B; các phương tiện cắt bằng cơ khí nói chung B26D; phân chia không phải bằng cắt B26F; cơ cấu để đưa rulô kết hợp với dụng cụ cắt B65H; xử lý các mép khâu, cắt lông trên bề mặt vải D06C) [1, 2006.01]**
- 7/02 . cắt theo chiều ngang (D06H 7/14 được ưu tiên) [1, 2006.01]
- 7/04 . cắt theo chiều dài (D06H 7/14 được ưu tiên) [1, 2006.01]
- 7/06 . . Loại bỏ các đầu mép [1, 2006.01]
- 7/08 . . của sản phẩm dạng ống [1, 2006.01]
- 7/10 . để cắt theo đường chéo [1, 2006.01]
- 7/12 . . của các sản phẩm dạng ống [1, 2006.01]

- 7/14 . Cắt vải dọc theo sợi dọc hoặc sợi ngang mà không bị hỏng sợi chỉ nằm cạnh đường cắt [**1, 2006.01**]
- 7/16 . chuyên dùng để cắt đăng ten hoặc biên hoa (cắt lông, ví dụ loại bỏ các đầu chỉ tự do D06C) [**1, 2006.01**]
- 7/18 . Cắt cuộn vật liệu không cần tháo [**1, 2006.01**]
- 7/20 . Xé đứt [**1, 2006.01**]
- 7/22 . Phân chia bằng sấy nóng hoặc có sử dụng phương tiện hoá học [**1, 2006.01**]
- 7/24 . Các thiết bị chuyên dùng để cắt mẫu [**1, 2006.01**]

D06J TẠO NẾP UỐN, ĐƯỜNG SÓNG, VÂN NẾP GẤP TRÊN VẢI HOẶC QUẦN ÁO (trong quá trình dệt D03D; trong quá trình may D05B; thiết bị hoặc định hình các chông vi đã cắt D06C) [**1, 2006.01**]

1/00 Tạo nếp uốn, đường sóng, vân, nếp gấp trên vải hoặc quần áo [**1, 2006.01**]

1/02 . khi cấp liên tục theo chiều ngang [**1, 2006.01**]

1/04 . . bằng kết hợp trục có khía hoặc dải vải [**1, 2006.01**]

1/06 . . bằng tấm có chuyển động tới lui [**1, 2006.01**]

1/08 . . . để đặt các chồng vải giữa trục hoặc mặt vải [**1, 2006.01**]

1/10 . khi cấp liệu liên tục theo chiều dọc [**1, 2006.01**]

1/12 . Các kiểu nếp vải và tương tự [**1, 2006.01**]

D06L GIẶT KHÔ, GIẶT HOẶC TẮY TRẮNG XƠ, TƠ, CHỈ, SỢI, VẢI, LÔNG VŨ HOẶC CÁC SẢN PHẨM LÀM TỪ XƠ KHÁC; TẮY TRẮNG DA HOẶC LÔNG THÚ

Ghi chú [2017.01]

1. Trong phân lớp này, thuật ngữ « tẩy trắng » cũng bao gồm “tẩy trắng bằng quang học”.
2. Phân lớp này không bao gồm xử lý sản phẩm dệt hoàn toàn bằng phương pháp cơ học đã thuộc các phân lớp D06B, D06C hoặc D06F.

1/00 Giặt khô hoặc giặt xơ, tơ, chỉ, sợi, vải, lông vũ hoặc các sản phẩm làm từ xơ khác [1, 2006.01, 2017.01]

- 1/01 . chỉ sử dụng chất rắn hoặc bột nhão [2017.01]
- 1/02 . có sử dụng cửa dung môi hữu cơ [1, 2006.01]
- 1/04 . . kết hợp với các chất phụ gia đặc biệt (D06L1/06 được ưu tiên) [1, 2006.01]
- 1/06 . . Khử hồ [1, 2006.01]
- 1/08 . . Quy trình nhiều bậc [1, 2006.01]
- 1/10 . . Phục hồi các bề mặt hoá học đã sử dụng [1, 2006.01]
- 1/12 . sử dụng các dung môi dạng nước [1, 2006.01]
- 1/14 . . Khử hồ [1, 2006.01]
- 1/16 . . Quy trình nhiều bậc [1, 2006.01]
- 1/18 . . xử lý dưới áp suất trong các bình kín [1, 2006.01]
- 1/20 . . kết hợp với phương tiện cơ khí [1, 2006.01]
- 1/22 . Phương pháp xử lý tiếp theo bằng dung dịch nước hoặc chất hữu cơ [1, 2006.01]

4/00 Tẩy trắng xơ, tơ, chỉ, sợi, vải, lông vũ hoặc các sản phẩm làm từ xơ khác; Tẩy trắng da hoặc lông thú [2017.01]

- 4/10 . sử dụng các chất giải phóng oxy (D06L4/20 được ưu tiên) [2017.01]
- 4/12 . . kết hợp với các chất phụ gia đặc biệt [2017.01]
- 4/13 . . sử dụng các chất vô cơ [2017.01]
- 4/15 . . sử dụng các chất hữu cơ [2017.01]
- 4/17 . . trong một dung môi trơ [2017.01]
- 4/18 . . trong một môi trường khí [2017.01]
- 4/20 . sử dụng các chất có chứa halogen [2017.01]
- 4/21 . . kết hợp với các chất phụ gia đặc biệt (D06L4/24 được ưu tiên) [2017.01]
- 4/22 . . sử dụng các chất vô cơ [2017.01]
- 4/23 . . . sử dụng hypohalogenit [2017.01]
- 4/24 . . . sử dụng clorit hoặc dioxit clorin [2017.01]
- 4/26 kết hợp với các chất phụ gia đặc biệt [2017.01]
- 4/27 . . sử dụng các chất hữu cơ [2017.01]
- 4/28 . . trong một dung môi trơ (D06L4/24 được ưu tiên) [2017.01]

- 4/29 . . trong một môi trường khí (D06L4/24 được ưu tiên) [2017.01]
- 4/30 . sử dụng chất khử [2017.01]
- 4/40 . sử dụng các enzym [2017.01]
- 4/50 . bằng chiếu xạ hoặc ozon hóa [2017.01]
- 4/60 . Tẩy trắng hoặc làm sáng bằng quang học [2017.01]
- 4/607 . . trong dung môi hữu cơ [2017.01]
- 4/614 . . trong dung môi nước [2017.01]
- 4/621 . . . nhờ tác nhân làm sáng anion [2017.01]
- 4/629 . . . nhờ tác nhân làm sáng cation [2017.01]
- 4/636 . . . nhờ tác nhân làm sáng phân tán [2017.01]
- 4/643 . . trong đó tác nhân làm sáng được đưa vào một môi trường khí hoặc pha rắn, ví dụ bằng sự truyền, bằng việc sử dụng bột hoặc chất lỏng siêu giới hạn [2017.01]
- 4/65 . . bằng hỗn hợp các tác nhân làm sáng quang học [2017.01]
- 4/657 . . kết hợp với các phương pháp xử lý khác, ví dụ hoàn thiện, tẩy trắng, làm mềm, nhuộm hoặc in màu [2017.01]
- 4/664 . . Điều chế các tác nhân làm sáng quang học; Các tác nhân làm sáng quang học ở dạng sol khí; Phương pháp xử lý vật lý bằng các tác nhân làm sáng quang học [2017.01]
- 4/671 . . Chất hỗ trợ làm sáng quang học, ví dụ chất tăng cường hoặc chất phụ trợ [2017.01]
- 4/679 . . Xử lý hãm trong làm sáng quang học, ví dụ gia nhiệt, hấp hơi hoặc sốc axit [2017.01]
- 4/686 . . Làm sáng quang học không bền; Làm phai tác nhân làm sáng quang học trong bột nhão tẩy màu; Hồ lơ; Làm sáng quang học khác nhau [2017.01]
- 4/693 . . . Hồ lơ bằng hỗn hợp của các thuốc nhuộm; Hồ lơ bằng hỗn hợp của thuốc nhuộm và tác nhân làm sáng quang học [2017.01]
- 4/70 . Quy trình nhiều bậc [2017.01]
- 4/75 . . kết hợp với làm sạch hoặc giặt [2017.01]

D06M CÁC PHƯƠNG PHÁP XỬ LÝ CHỈ, SỢI, VẢI, LÔNG THÚ HAY SẢN PHẨM DỆT ĐƯỢC CHẾ TẠO TỪ NHỮNG VẬT LIỆU NÀY MÀ CHƯA ĐƯỢC NÊU TRONG CÁC PHÂN LỚP KHÁC CỦA LỚP D06 (xử lý sản phẩm dệt bằng cơ khí D06B - D06J)

Ghi chú [5, 2010.01]

1. Trong mỗi nhóm từ D06M11/00-D06M15/00, quy tắc ưu tiên vị trí cuối cùng được áp dụng, nghĩa là tại mỗi mức thứ bậc, nếu không có một chỉ dẫn khác thì một chất được phân loại vào vị trí thích hợp cuối cùng.
2. Trong phân lớp này :
 - a. Trong mỗi nhóm chính từ D06M11/00-D06M15/00, một hỗn hợp các chất được phân loại ít nhất theo thành phần cơ bản của hỗn hợp đó. Nếu có nhiều thành phần cơ bản thì hỗn hợp được phân loại theo thành phần cơ bản mà nó thuộc vị trí thích hợp cuối cùng trong thứ tự của chất nếu không có một chỉ dẫn khác.
 - b. Xử lý bằng hỗn hợp các chất thuộc hai hay nhiều nhóm chính D06M11/00-D06M15/00 được phân loại vào mỗi nhóm chính thích hợp.
3. Trong phân lớp này, xử lý sản phẩm dệt nếu không có vị trí nào trong lớp D06 thì được phân loại theo các nguyên tắc sau đây :
 - a. Xử lý sản phẩm dệt đặc trưng bởi chất xử lý được phân loại vào các nhóm từ D06M11/00-D06M16/00.
 - b. Xử lý sản phẩm dệt đặc trưng bởi phương pháp được phân loại vào nhóm D06M23/00.
4. Cần chú ý tới Ghi chú (3) sau tiêu đề của Phần C là Ghi chú chỉ ra phiên bản của Bảng tuần hoàn các nguyên tố hóa học mà IPC đề cập.

Nội dung phân lớp

XỬ LÝ XƠ, CHỈ, SỢI, VẢI HOẶC CÁC SẢN PHẨM XƠ
VỚI LOẠI BƠ TIẾP THEO MÔI TRƯỜNG XỬ LÝ

bằng các chất vô cơ	11/00
bằng các chất hữu cơ	13/00
bằng polyme hoá ghép	14/00
bằng các hợp chất cao phân tử	15/00
XỬ LÝ BẰNG SINH HOÁ	16/00
XỬ LÝ BẰNG VẬT LÝ	10/00
XỬ LÝ BẰNG ĐẶC TRƯNG BỞI CÁC PHƯƠNG PHÁP	23/00
XỬ LÝ LÔNG THÚ	19/00
SẢN XUẤT SẢN PHẨM DỆT NHIỀU LỚP	17/00

-
- 10/00** Xử lý xơ, sợi, chỉ, sợi dệt, sản phẩm dệt hoặc các sản phẩm dạng xơ được làm bằng các vật liệu trên bằng phương pháp vật lý, ví dụ siêu âm, phóng điện, chiếu tia, dòng điện hoặc từ trường; Xử lý bằng phương pháp vật lý được kết hợp với xử lý bằng hỗn hợp hoặc nguyên tố hoá học [2, 5, 2006.01]
- 10/02** . siêu âm hoặc âm thanh; phóng điện [5, 2006.01]

- 10/04 . Xử lý bằng phương pháp vật lý được kết hợp với xử lý bằng hỗn hợp hoặc nguyên tố hoá học (trùng hợp ghép có sử dụng năng lượng sóng hoặc bức xạ hạt D06M 14/18) [5, 2006.01]
- 10/06 . . các hỗn hợp hoặc nguyên tố vô cơ [5, 2006.01]
- 10/08 . . các hỗn hợp hữu cơ [5, 2006.01]
- 10/10 . . . các hỗn hợp cao phân tử [5, 2006.01]
- 11/00 Xử lý xơ, sợi, chỉ, sợi dệt, sản phẩm dệt hoặc các sản phẩm dạng xơ được làm bằng các vật liệu trên bằng các chất vô cơ hoặc các phức chất của chúng; phương pháp xử lý trên được kết hợp với xử lý cơ khí, ví dụ xử lý kiềm bóng (D06M 10/00 được ưu tiên; trang trí sản phẩm dệt bằng xử lý cục bộ D06Q 1/00) [1, 5, 2006.01]**

Ghi chú [5]

- (1) Nếu hỗn hợp được sử dụng để xử lý mà được đặc trưng bởi cation, thì được phân loại vào nhóm D06M 11/00; mạ kim loại bằng cách xử lý với muối kim loại sau khi khử, được phân loại vào nhóm D06M 11/00; mạ kim loại bằng cách xử lý với muối kim loại sau khi khử, được phân loại vào nhóm D06M 11/83.
 - (2) Trong nhóm này, thuật ngữ sau đây được sử dụng với ngữ nghĩa được chỉ rõ: "xử lý" nghĩa là nếu không có chỉ dẫn trái ngược, xử lý đến sản phẩm cuối cùng, ví dụ xử lý bằng sunphát bari, nghĩa là xử lý bằng clorit bari và axit sunfuric trong hai công đoạn riêng biệt.
 - (3) Trong nhóm này, cần bổ sung mã số của nhóm 101:00 mã số phải là mã số không ghép.
- 11/01 . bằng hydrogên, nước, nước nặng; bằng các hydrua kim loại hoặc các phức chất của chúng bằng boran; điboran; silandisilan; photphin; diphotphin; stibin; distibin; asin hoặc điasin hoặc các phức chất của chúng [5, 2006.01]
- 11/05 . . bằng nước; ví dụ hơi; bằng nước nặng [5, 2006.01]
- 11/07 . bằng các halogen; bằng halogen axit hoặc muối của nó [5] bằng các oxit hoặc các oxyaxit của các halogen hoặc muối của chúng [5, 2006.01]
- 11/09 . . bằng các halogen tự do hoặc bằng các hỗn hợp interhalogen [5, 2006.01]
- 11/11 . . bằng các halogen axit hoặc muối của chúng [5, 2006.01]
- 11/13 . . . Các halogen amonium hoặc halogenua của các nguyên tố thuộc các nhóm 1 hoặc 11 của Bảng Tuần hoàn [5, 2006.01]
- 11/155 . . . Các halogen của các nguyên tố thuộc các nhóm 2 hoặc 12 của Bảng Tuần hoàn [5, 2006.01]
- 11/17 . . . Các halogen của các nguyên tố thuộc các nhóm 3 hoặc 13 của Bảng Tuần hoàn [5, 2006.01]
- 11/20 . . . Các halogen của các nguyên tố thuộc các nhóm 4 hoặc 14 của Bảng Tuần hoàn [5, 2006.01]
- 11/22 . . . Các halogen của các nguyên tố thuộc các nhóm 5 hoặc 15 của Bảng Tuần hoàn [5, 2006.01]

- 11/24 . . . Các halogen của các nguyên tố thuộc các nhóm 6 hoặc 16 của Bảng Tuần hoàn **[5, 2006.01]**
- 11/26 . . . Các halogen của các nguyên tố thuộc Nhóm 7 của Bảng Tuần hoàn (các hỗn hợp interhalogen 11/09) **[5, 2006.01]**
- 11/28 . . . Các halogen của các nguyên tố thuộc các Nhóm 8, 9, 10 hoặc 18 của Bảng Tuần hoàn **[5, 2006.01]**
- 11/30 . . bằng các ôxit của các halogen, các oxyaxit của các halogen hoặc các muối của chúng; ví dụ bằng các perchlorat **[5, 2006.01]**
- 11/32 . bằng oxy; ozon; ozonit; oxit; hydroxit hoặc các hỗn hợp có chứa nhóm pexoxy; muối được tạo thành từ các anion với liên kết ôxi lưỡng cực (bằng nước hay nước nặng D06M 11/05; bằng oxit, oxyaxit của các halogen D06M 11/30; làm trắng D06L) **[5, 2006.01]**
- 11/34 . . bằng oxy, ozon; hoặc ozonit **[5, 2006.01]**
- 11/36 . . bằng các oxit, hydroxit hoặc các oxit hỗn hợp; bằng các muối được tạo thành từ các anion với liên kết oxy lưỡng cực **[5, 2006.01]**
- 11/38 . . . Các oxit hoặc hydroxit của các nguyên tố thuộc các nhóm 1 hoặc 11 của Bảng Tuần hoàn (tạo nên bằng cách phá huỷ hoặc thay đổi cục bộ sợi bằng tác dụng hoá học D06Q 1/02) **[5, 2006.01]**
- 11/40 . . . được kết hợp hoặc không được kết hợp với lực căng cơ khí; ví dụ làm bóng không căng **[5, 2006.01]**
- 11/42 . . . Các oxit hoặc hydroxit đồng, bạc hay vàng **[5, 2006.01]**
- 11/44 . . . Các oxit hoặc hydroxit của các nguyên tố thuộc các nhóm 2 hoặc 12 của Bảng Tuần hoàn; Zincat; Cadmat **[5, 2006.01]**
- 11/45 . . . Các oxit hoặc hydroxit của các nguyên tố thuộc các nhóm 3 hoặc 13 của Bảng Tuần hoàn; Aluminat **[5, 2006.01]**
- 11/46 . . . Các oxit hoặc hydroxit của các nguyên tố thuộc các nhóm 4 hoặc 14 của Bảng Tuần hoàn; Titanat; Zirconat; Stannat; Plumbat **[5, 2006.01]**
- 11/47 . . . Các oxit hoặc hydroxit của các nguyên tố thuộc các nhóm 5 hoặc 15 của Bảng Tuần hoàn; Vannadat; Niobat; Tantalat; Arsenat; Antimonat; Bitmuthat **[5, 2006.01]**
- 11/48 . . . Các oxit hoặc hydroxit crom, molipden; hoặc vonfram; cromat; dicromat; molipdat; vonframat **[5, 2006.01]**
- 11/49 . . . Các oxit hoặc hydroxit của các nguyên tố thuộc các nhóm 8, 9, 10 hoặc 18 của Bảng Tuần hoàn; Ferat; Cobantat; Nikenlat; Rutenat; Osimat; Rodanat; Iridat; Paladat; Platinat **[5, 2006.01]**
- 11/50 . . bằng peroxit hydrogenn hoặc peroxit của kim loại; bằng pecmanganic, persulfuric; pernitric; axit percarbonic hoặc các muối của chúng **[5, 2006.01]**
- 11/51 . bằng lưu huỳnh, selen, telur, poloni, hoặc hỗn hợp của chúng (bằng axit persulfuric hoặc các muối của chúng 11/50) **[5, 2006.01]**
- 11/52 . . bằng selen, telur, poloni, hoặc hỗn hợp của chúng; bằng lưu huỳnh, dithionit hoặc hỗn hợp chứa lưu huỳnh và các halogen có hoặc không có oxy; bằng sunfua halogen hoá với axit clorofonic; bằng các sulfohalogen hoá với axit clorofonic; bằng sulfohalogen hoá với hỗn hợp của dioxit lưu huỳnh và các halogen tự do **[5, 2006.01]**

- 11/53 . . bằng sunfit hydrogen hoặc các muối của chúng; bằng polysunfit [5, 2006.01]
- 11/54 . . bằng dioxit lưu huỳnh; bằng axit sunfuarơ hoặc các muối của chúng (11/52 được ưu tiên) [5, 2006.01]
- 11/55 . . bằng trioxit lưu huỳnh; bằng axit sunfuric hoặc axit thiosunfuric hoặc các muối của chúng [5, 2006.01]
- 11/56 . . . Bằng các sunfat hoặc thiosunfat của các nguyên tố không thuộc nhóm 3 hoặc 13 của Bảng Tuần hoàn [5, 2006.01]
- 11/57 . . . Bằng các sunfat hoặc thiosunfat của các nguyên tố thuộc nhóm 3 hoặc 13 của Bảng Tuần hoàn, ví dụ phèn [5, 2006.01]
- 11/58 . bằng nitrogen hoặc các hỗn hợp của chúng; ví dụ bằng nitrua (bằng halogenua amonium D06M 11/13) [5, 2006.01]
- 11/59 . . bằng amoniac; bằng các phức chất của các amin hữu cơ với các chất vô cơ [5, 2006.01]
- 11/60 . . . Amoniacc dạng khí hoặc dung dịch [5, 2006.01]
- 11/61 . . . Amoniacc lỏng [5, 2006.01]
- 11/62 . . . Các phức chất của các oxit kim loại hoặc các phức chất của các muối kim loại với amoniacc hoặc với amin hữu cơ [5, 2006.01]
- 11/63 . . bằng hydroxilamin hoặc hydrazin [5, 2006.01]
- 11/64 . . bằng các oxit nitrogen; bằng các oxyaxit nitrogen hoặc các muối của chúng (bằng axit pernitric hoặc các muối của chúng 11/50) [5, 2006.01]
- 11/65 . . . Các muối của axiakit nitrogen [5, 2006.01]
- 11/66 . . bằng axit sunfamic hoặc các muối của chúng [5, 2006.01]
- 11/67 . . bằng xyanogen hoặc các hỗn hợp của nó, ví dụ bằng axit xyanhydric, axit xyamic, axit isoxyanic; axit thioxyanic, axit isothiocyanic hoặc các muối của chúng, hoặc bằng các xyanamit; bằng axit carbamic hoặc các muối của chúng (bằng các dixyanamit D06M 13/432) [5, 2006.01]
- 11/68 . bằng photpho hoặc các hỗn hợp của nó, ví dụ bằng axit clorophotphonic hoặc các muối của chúng (bằng photphin hoặc diphotphin D06M 11/01; bằng selen hoặc các hỗn hợp telurit D06M 11/52; bằng poly photphatzen hoặc các dẫn xuất của chúng D06M 15/673) [5, 2006.01]
- 11/69 . . bằng photpho; bằng halogenua hoặc axihalogenua photpho; bằng axit clorophotphonic hoặc các muối của chúng [5, 2006.01]
- 11/70 . . bằng các axit photpho; bằng axit hypophotphoro; axit photphorơ hoặc axit photphoric hoặc các muối của chúng [5, 2006.01]
- 11/71 . . . Các muối của các axit photphoric [5, 2006.01]
- 11/72 . . bằng các axit metaphotphoric hoặc các muối của chúng; bằng các axit polyphotphoric hoặc các muối của chúng; bằng các axit perphotphoric hoặc các muối của chúng [5, 2006.01]
- 11/73 . bằng cacbon hoặc các hỗn hợp của nó (D06M 11/67 được ưu tiên) [5, 2006.01]
- 11/74 . . bằng cacbon hoặc graphit; bằng cacbua; bằng các axit graphitic hoặc muối của chúng [5, 2006.01]

- 11/75 . . bằng photgen; bằng các hỗn hợp chứa cả cacbon và lưu huỳnh ví dụ thiophotgen (bằng axit thioxyanic D06M 11/67; bằng axit thiocacbamie D06M 13/425; bằng thioure D06M 13/432) [5, 2006.01]
- 11/76 . . bằng các oxit cacbon hoặc cacbonat (D06M 11/75 được ưu tiên; bằng axit percarbonic hoặc các muối của chúng D06M 11/50; bằng urê D06M 13/432) [5, 2006.01]
- 11/77 . bằng silicon hoặc các hỗn hợp của nó (bằng silan hoặc disilan D06M 11/01) [5, 2006.01]
- 11/78 . . bằng silicon; bằng halogenua hoặc oxyhalogenua silicon; bằng các flosilicat [5, 2006.01]
- 11/79 . . bằng dioxit silicon; các axit silic hoặc các muối của chúng [5, 2006.01]
- 11/80 . bằng bo hoặc các hỗn hợp của nó; ví dụ borua (bằng các boran hoặc diboran D06M 11/01; bằng các bua bo D06M 11/74) [5, 2006.01]
- 11/81 . . bằng bo; bằng halogenua bo; bằng floborat [5, 2006.01]
- 11/82 . . bằng các oxit bo; bằng các axit boric; meta hoặc perboric hoặc các muối của chúng; ví dụ bằng borac [5, 2006.01]
- 11/83 . bằng các kim loại; bằng các hỗn hợp tạo kim loại, ví dụ kim loại cacbonyl; khử hỗn hợp kim loại trên sản phẩm dệt (trang trí sản phẩm dệt bằng mạ kim loại cục bộ D06Q 1/04) [5, 2006.01]
- 11/84 . được kết hợp với xử lý cơ khí (được kết hợp với lực căng cơ khí, ví dụ xử lý kiểm lông D06M 11/40) [5, 2006.01]
- 13/00 Xử lý xơ, sợi, sợi dệt sản phẩm dệt hoặc các sản phẩm dạng xơ từ các vật liệu trên bằng các hỗn hợp hữu cơ phân tử thấp** (D06M 10/00, D06M 14/00 được ưu tiên; xử lý bằng các phức chất của các amin hữu cơ với các chất vô cơ D06M 11/59); **phương pháp xử lý này được kết hợp với xử lý cơ khí** [1, 4, 5, 2006.01]

Ghi chú [5]

- (1) Trong nhóm này, thuật ngữ sau được sử dụng với ngữ nghĩa được chỉ rõ:
- "Xử lý" nghĩa là nếu không có chỉ dẫn trái ngược xử lý đến sản phẩm cuối cùng, ví dụ xử lý bằng axit cloroaxetic có nghĩa là xử lý bằng cloaxetylclorit và xà phòng hoá trong hai công đoạn riêng biệt.
- (2) Trong nhóm này, nên bổ sung mã số của nhóm D06M 101/00.
- 13/02 . bằng hydrô cacbon [1, 2006.01]
- 13/03 . . bằng hydrocacbon không no, ví dụ các anken hoặc ankyl [5, 2006.01]
- 13/07 . . . Hydrocacbon thơm [5, 2006.01]
- 13/08 . bằng hydrô cacbon halôgen hoá [1, 2006.01]
- 13/10 . bằng các hợp chất chứa ôxy [1, 2006.01]
- 13/11 . . Các hỗn hợp chứa nhóm epoxy hoặc tiền chất của chúng [5, 2006.01]
- 13/12 . . Bằng aldehyt, bằng xêton [1, 2006.01]
- 13/123 . . . Polialdehyt; polýeton [5, 2006.01]
- 13/127 . . . Monoaldehyt, ví dụ pormadehit; monoxeton [5, 2006.01]

- 13/13 . . . Aldehyt không no, ví dụ acrolein; xeton không no; Xeten [5, 2006.01]
- 13/133 . . . Aldehyt đã halogen hoá; xeton đã halogen hoá [5, 2006.01]
- 13/137 . . Axetal; ví dụ các fomal hoặc xetal [5, 2006.01]
- 13/144 . . Rượu; Ancolat kim loại (D06M 13/11 được ưu tiên) [5, 2006.01]
- 13/148 . . . Rượu đa chức, ví dụ glyxeril [5, 2006.01]
- 13/152 . . có một nhóm hydrocy được liên kết với một nguyên tử cacbon của nhân thơm 6 cạnh [5, 2006.01]
- 13/156 . . . chứa các nguyên tử halogen [5, 2006.01]
- 13/165 . . Ete (D06M 13/11 được ưu tiên) [5, 2006.01]
- 13/17 . . . Ete polyoxyankylenglycol [5, 2006.01]
- 13/175 . . . Ete chưa no; ví dụ các vinylate [5, 2006.01]
- 13/184 . . Các axit cacboxylic; Các anhydrit, các halogenua hoặc các muối của chúng [5, 2006.01]
- 13/188 . . . Các axit monocarboxylic; Các anhydrit, các halogenua hoặc các muối của chúng [5, 2006.01]
- 13/192 . . . Các axit polycarboxylic; Các anhydrit, các halogenua hoặc các muối của chúng [5, 2006.01]
- 13/196 . . . Các axit percarboxylic; các anhydrit, các halogenua hoặc các muối của chúng [5, 2006.01]
- 13/203 . . . Các axit cacboxylic chưa no; Các anhydrit, các halogenua hoặc các muối của chúng [5, 2006.01]
- 13/207 . . . Các axit cacboxylic được thế, ví dụ bởi các nhóm hydroxy hoặc keto; Các anhydrit, các halogenua hoặc các muối của chúng [5, 2006.01]
- 13/21 Các axit cacboxylic được halogen hoá; Các anhydrit, các halogenua hoặc các muối của chúng [5, 2006.01]
- 13/213 Các axit cacboxylic perfluorankyl; Các anhydrit, các halogenua hoặc các muối của chúng [5, 2006.01]
- 13/217 Các ete polyoxyalkylenglycol với nhóm cacboxyl cuối; Các anhydrit, các halogenua hoặc các muối của chúng [5, 2006.01]
- 13/224 . . Các este của các axit cacboxylic; Các este của axit cacbonic [5, 2006.01]
- 13/228 . . . Các este vòng, ví dụ lacton [5, 2006.01]
- 13/232 . . . Các cacbonat hữu cơ [5, 2006.01]
- 13/236 . . . chứa những nguyên tử halogen [5, 2006.01]
- 13/238 . . . Các tanin, ví dụ các axit galotanic [5, 2006.01]
- 13/244 . bằng hỗn hợp chứa lưu huỳnh hoặc photpho [5, 2006.01]
- 13/248 . . bằng hỗn hợp chứa lưu huỳnh [5, 2006.01]
- 13/252 . . . Các mecaptan, các thiophenon, các sunfit hoặc các polyunfit, ví dụ axit axetic mecapto; Các hỗn hợp sunfonium [5, 2006.01]
- 13/256 . . . Các hỗn hợp đã sunfonat hoá [5, 2006.01]
- 13/262 . . . Các hỗn hợp đã sunfat hoá [5, 2006.01]
- 13/265 . . . chứa những nguyên tử halogen [5, 2006.01]
- 13/268 . . . Các sunfoni [5, 2006.01]

- 13/272 . . . Các hỗn hợp không nó chứa các nguyên tử lưu huỳnh [5, 2006.01]
- 13/275 Các vinylthioete [5, 2006.01]
- 13/278 Các hỗn hợp vinylsulfoni; Các hỗn hợp vinyl sulfon, hoặc vinyl sulfoxit [5, 2006.01]
- 13/282 . . bằng các hỗn hợp có chứa photpho [5, 2006.01]
- 13/285 . . . Các photphin; Các oxyt photphin; Các sunfua photphin; Photphinic hoặc các axit photphinic hoặc các dẫn xuất của chúng [5, 2006.01]
- 13/288 . . . Photphonic hoặc axit photphonic hoặc các dẫn xuất của chúng [5, 2006.01]
- 13/29 chứa các nguyên tử halogen [5, 2006.01]
- 13/292 . . . Các monoeste, dieste hoặc trieste của axit phosphoric hoặc phosphorơ; Các muối của chúng [5, 2006.01]
- 13/295 chứa các gốc polyglycol; chứa các gốc neopentyl [5, 2006.01]
- 13/298 chứa các nguyên tử halogen [5, 2006.01]
- 13/313 . . . Các hỗn hợp không nó chứa các nguyên tử photpho, ví dụ các hỗn hợp vinylphotphoni [5, 2006.01]
- 13/322 . bằng các hỗn hợp chứa nitơ [5, 2006.01]
- 13/325 . Các amin [5, 2006.01]
- 13/328 . . . nhóm amino được liên kết với nguyên tử cacbon không vòng hoặc vòng [5, 2006.01]
- 13/33 chứa các nguyên tử halogen [5, 2006.01]
- 13/332 . . . Các diamin hoặc polyamin [5, 2006.01]
- 13/335 . . . có nhóm amino được liên kết với nguyên tử cacbon của nhân thơm sáu cạnh [5, 2006.01]
- 13/338 . . . Các hydrazin hữu cơ; Các hỗn hợp hydrazini [5, 2006.01]
- 13/342 . . . Các axit aminocarboxylic; Các betain; Các axit aminosunfonic; Các betainsylfo [5, 2006.01]
- 13/345 . . Các nitril [5, 2006.01]
- 13/348 . . . không nó, ví dụ acrilonitril [5, 2006.01]
- 13/35 . . Các hỗn hợp dị vòng [5, 2006.01]
- 13/352 . . . có các nhân dị vòng năm cạnh [5, 2006.01]
- 13/355 . . . có các nhân dị vòng sáu cạnh [5, 2006.01]
- 13/358 Các triazin [5, 2006.01]
- 13/364 Axit xyanuric; axit isoxyanuric; Các dẫn xuất của chúng [5, 2006.01]
- 13/368 . . Các hydroxiankylamin; Các dẫn xuất của chúng; ví dụ các bazơ kritchovsky [5, 2006.01]
- 13/372 . . chứa các nhóm hydroxy đã được ete hoá hoặc este hoá [5, 2006.01]
- 13/376 . . Các oxim [5, 2006.01]
- 13/382 . . Các aminoandehyt [5, 2006.01]
- 13/385 . . chứa các nhóm epoxy [5, 2006.01]
- 13/388 . . Các oxyt amin [5, 2006.01]
- 13/392 . . Các hỗn hợp nitrozo; Các hỗn hợp nitro [5, 2006.01]

- 13/395 . . Các isoxyanat [5, 2006.01]
- 13/398 . . . chứa các nguyên tử flo [5, 2006.01]
- 13/402 . . Các amit [5, 2006.01]
- 13/405 . . . Các polyamin polyankylen đã axyl hoá [5, 2006.01]
- 13/408 . . . Các amin đã axyl hoá chứa nguyên tử flo; Các amit của các axit pefloro cacboxylic [5, 2006.01]
- 13/41 . . . Các amit được dẫn xuất từ các axit cacboxylic không no, ví dụ acrilamit [5, 2006.01]
- 13/412 . . . Các N-metylolacrilamit [5, 2006.01]
- 13/415 . . . Các amit của các axit cacboxylic thơm; Các amin thơm đã axyl hoá [5, 2006.01]
- 13/418 . . . Các amit vòng, ví dụ các lactam; các amit của axit oxalic [5, 2006.01]
- 13/419 . . . Các amit có các nguyên tử nitơ của các nhóm amit được thế bằng hydroxyankyl hoặc bằng các nhóm hydroxyankyl đã ete hoá hoặc este hoá [5, 2006.01]
- 13/422 . . . Các hydrazit [5, 2006.01]
- 13/425 . . . Các axit cacbamic hoặc thiocacbamic hoặc các dẫn xuất của chúng, ví dụ các ureetan (axit cacbamic không bị thế D06M 11/67) [5, 2006.01]
- 13/428 . . . chứa các nguyên tử flo [5, 2006.01]
- 13/432 . . . Urê, thiourê hoặc các dẫn xuất của chúng, ví dụ các biuret; các hợp chất chứa trong urê; các dixyanamit; các guanidin, ví dụ các dixyadiamit [5, 2006.01]
- 13/435 . . . Các semicacbazit [5, 2006.01]
- 13/438 . . . Sunfonamit [5, 2006.01]
- 13/44 . . chứa Nitơ hoặc phot pho [1, 2006.01]
- 13/447 . . . Các photphonat hoặc photphinat chứa các nguyên tử Nitơ [5, 2006.01]
- 13/453 . . . Các photphat hoặc photphin chứa các nguyên tử nitơ [5, 2006.01]
- 13/46 . . Các hỗn hợp chứa các nguyên tử nitơ bậc bốn (các hợp chất hydrazini D06M 13/338; các betain, các betain sulfo D06M 13/342) [5, 2006.01]
- 13/463 . . . được dẫn xuất từ các monoamin [5, 2006.01]
- 13/467 . . . được dẫn xuất từ các polyamin [5, 2006.01]
- 13/47 . . . được dẫn xuất từ các hợp chất dị vòng [5, 2006.01]
- 13/473 . . . có nhân dị vòng năm cạnh [5, 2006.01]
- 13/477 . . . có nhân dị vòng sáu cạnh [5, 2006.01]
- 13/48 . . chứa vòng etylenimin [1, 2006.01]
- 13/487 . . Các azirdinylphotphin; Các oxit hoặc các sunlyfua azirdinylphotphin; các hợp chất cacbonylaziridinyl hoặc cacbonylbisaziridinyl; các hợp chất sylfonylaziridinyl hoặc sulfonylbisaziridinyl [5, 2006.01]
- 13/493 . . . được perflo hoá [5, 2006.01]
- 13/50 . bằng các hợp chất hữu cơ kim loại; bằng các hợp chất hữu cơ chứa bo, silic, selen hoặc các nguyên tử telu [5, 2006.01]
- 13/503 . . không có liên kết giữa nguyên tử cacbon và kim loại hoặc nguyên tử bo, silic, selen hoặc telu [5, 2006.01]
- 13/507 . . . Các hợp chất silic hữu cơ không có liên kết cacbon-silic [5, 2006.01]

- 13/51 . . Các hỗn hợp có ít nhất một liên kết cacbon-kim loại hoặc cacbon-bo, cacbon-silic, cacbon-selen, hoặc cacbon-telu [5, 2006.01]
- 13/513 . . . có ít nhất một liên kết cacbon-silic [5, 2006.01]
- 13/517 . . . chứa các liên kết silic-halogen [5, 2006.01]
- 13/52 . được kết hợp với xử lý cơ khí (trang trí san rphầm dẹt C06Q) [1, 2006.01]
- 13/525 . . In hoa nổi; Cán tráng; ép (ép theo khuôn D06M 23/14) [5, 2006.01]
- 13/53 . . Làm lạnh; xử lý bằng hơi hoặc nhiệt, ví dụ trong tầng sôi; bằng các kim loại nóng chảy [5, 2006.01]
- 13/535 . . Hút; Xử lý chân không; Khử khí; Thổi [5, 2006.01]
- 14/00 Polyme hoá ghép các monome chứa các liên kết không no cacbon-cacbon trên xơ, sợi, chỉ, sợi dệt hoặc sản phẩm xơ làm từ các vật liệu đó [4, 2006.01]**
- 14/02 . trên các vật liệu có nguồn gốc thiên nhiên (D06M 14/18 được ưu tiên) [4, 2006.01]
- 14/04 . . có nguồn gốc thực vật, ví dụ xenluloza hoặc các dẫn xuất của chúng [4, 2006.01]
- 14/06 . . có nguồn gốc động vật, ví dụ len hoặc tơ lụa [4, 2006.01]
- 14/08 . trên các vật liệu có nguồn gốc tổng hợp (D06M 14/18 được ưu tiên) [4, 2006.01]
- 14/10 . . của các hợp chất cao phân tử thu được bằng các phản ứng chỉ gồm các liên kết không no cacbon-cacbon [4, 2006.01]
- 14/12 . . của các hợp chất cao phân tử thu được không phải bằng các phản ứng chỉ gồm các liên kết không no cacbon-cacbon [4, 2006.01]
- 14/14 . . . Các polyeste [4, 2006.01]
- 14/16 . . . Các polyamit [4, 2006.01]
- 14/18 . sử dụng năng lượng sóng hoặc bức xạ hạt [4, 2006.01]
- 14/20 . . trên các vật liệu có nguồn gốc thiên nhiên [4, 2006.01]
- 14/22 . . . có nguồn gốc thực vật; ví dụ xenlulô hoặc các dẫn xuất của chúng [4, 2006.01]
- 14/24 . . . có nguồn gốc động vật, ví dụ len hoặc tơ lụa [4, 2006.01]
- 14/26 . . trên các vật liệu có nguồn gốc tổng hợp [4, 2006.01]
- 14/28 . . . của các hợp chất cao phân tử thu được bằng phản ứng chỉ gồm các liên kết không no cacbon - cacbon [4, 2006.01]
- 14/30 . . . của các hợp chất cao phân tử thu được không phải bằng phản ứng chỉ gồm các liên kết không no cacbon - cacbon [4, 2006.01]
- 14/32 Các polyeste [4, 2006.01]
- 14/34 Các polyamit [4, 2006.01]
- 14/36 . trên sợi cacbon [5, 2006.01]
- 15/00 xử lý xơ, sợi, sợi dệt, sản phẩm dệt hoặc các sản phẩm xơ làm từ các vật liệu đó với các hợp chất cao phân tử; Phương pháp xử lý này được kết hợp với xử lý cơ khí (D06M 10/00, D06M 14/00 được ưu tiên) [1, 5, 2006.01]**

Ghi chú [5]

- (1) Trong nhóm này, thuật ngữ sau được sử dụng với ngữ nghĩa là:
- "Xử lý" nghĩa là nếu không có chỉ dẫn trái ngược xử lý đến sản phẩm cuối cùng, ví dụ:

- a) xử lý bằng rượu polyvinyl có thể là xử lý bằng polyvinylaxetat và sau đó xà phòng hoá trong hai giai đoạn riêng biệt;
- b) xử lý bằng aminoplast có thể là quá trình lưu hoá chậm hoặc là xử lý bằng các sản phẩm ngưng tụ bộ hoặc; bằng ví dụ urê và bằng fomandehit trong giai đoạn riêng biệt.

(2) Trong nhóm này cần bổ sung mã số của nhóm D06M 101/00.

- 15/01 . bằng các hợp chất cao phân tử tự nhiên hoặc các dẫn xuất của chúng (bằng cao su tự nhiên hoặc các dẫn xuất của chúng D06M 15/693) **[4, 2006.01]**
- 15/03 . . Các polysacarit hoặc các dẫn xuất của chúng **[4, 2006.01]**
- 15/05 . . . Xenluloza hoặc các dẫn xuất của chúng **[4, 2006.01]**
- 15/055 với dung dịch dự được dẫn xuất từ quá trình sunfat để điều chế xenluloza **[5, 2006.01]**
- 15/07 Các este xenluloza **[4, 2006.01]**
- 15/09 Các ete xenluloza **[4, 2006.01]**
- 15/11 . . . Tinh bột hoặc các dẫn xuất của chúng **[4, 2006.01]**
- 15/13 . . . Axit anginic hoặc các dẫn xuất của chúng **[4, 2006.01]**
- 15/15 . . Các protein hoặc các dẫn xuất của chúng **[4, 2006.01]**
- 15/17 . . Các nhựa tự nhiên, các rượu nhựa, các axit nhựa, các dẫn xuất của chúng **[4, 5, 2006.01]**
- 15/19 . bằng các hợp chất cao phân tử tổng hợp (bằng cao su tự nhiên D06M 15/693) **[4, 2006.01]**
- 15/21 . . Các hợp chất cao phân tử thu được bằng các phản ứng chỉ gồm các liên kết không no cacbon – cacbon **[4, 2006.01]**
- 15/227 . . . của hydrocacbon, hoặc sản phẩm phản ứng của chúng, ví dụ halogenhoá phụ hoặc sunfoclo hoá **[4, 2006.01]**
- 15/233 thơm, ví dụ styren **[4, 2006.01]**
- 15/244 . . . của các hydro cacbon đã halogen hoá (các hydrocacbon đã halogen hoá phụ D06M 15/227) **[4, 2006.01]**
- 15/248 chứa clo **[4, 2006.01]**
- 15/252 chứa brom **[4, 2006.01]**
- 15/256 chứa flo **[4, 2006.01]**
- 15/263 của các axit cacboxylic không no; Muối hoặc các este của chúng **[4, 2006.01]**
- 15/267 của este cacboxylic không no có nhóm amino hoặc nhóm amoni bậc bốn **[4, 2006.01]**
- 15/27 của các este glycol ankylpolyankylen của các axit cacboxylic không no **[4, 2006.01]**
- 15/273 của các este cacboxylic không no có các nhóm epoxy **[4, 2006.01]**
- 15/277 chứa flo **[4, 2006.01]**
- 15/285 . . . của các amit hoặc imit axit cacboxylic không no **[4, 2006.01]**
- 15/29 chứa nhóm N-metylol hoặc nhóm N-metylol ete hoá; chứa nhóm N-aminometylen; chứa nhóm N-sunfua-metylen **[4, 5, 2006.01]**

- 15/295 chứa flo [4, 2006.01]
- 15/31 . . . của các nitril không no [4, 2006.01]
- 15/327 . . . của các rượu không no hoặc các este của chúng [4, 2006.01]
- 15/33 Các este chứa flo [5, 2006.01]
- 15/333 của vinylaxetat; rượu polyvinyl [4, 2006.01]
- 15/347 . . . của các ete, axetal, hemiaxetal, xeton hoặc andehyt chưa no [4, 5, 2006.01]
- 15/353 chứa flo [4, 2006.01]
- 15/356 . . . của các hợp chất không no khác chứa nitơ, lưu huỳnh silíc hoặc các nguyên tử photpho [5, 2006.01]
- 15/37 . . Các hợp chất cao phân tử thu được không phải bằng các phản ứng chỉ gồm các liên kết không no cacbon-cacbon [4, 2006.01]
- 15/39 . . Các nhựa andehyt; các nhựa xeton; các polyaxetal [4, 2006.01]
- 15/41 Phenol-andehyt hoặc các nhựa phenol-xeton [4, 5, 2006.01]
- 15/423 Các nhựa amino-andehyt [4, 2006.01]
- 15/427 được biến tính bởi các hợp chất ankoxyl hoá hoặc các oxít ankylen [4, 2006.01]
- 15/429 được biến tính bởi các hợp chất chứa lưu huỳnh [5, 2006.01]
- 15/43 được biến tính bởi các hợp chất photpho [4, 2006.01]
- 15/431 bởi photphin hoặc các oxít photphin; bởi các oxít hoặc muối của gốc photphoni [5, 2006.01]
- 15/432 bởi các axit photphonic hoặc các dẫn xuất của chúng [5, 2006.01]
- 15/433 bởi các axit photphonic [4, 2006.01]
- 15/437 chứa flo [4, 2006.01]
- 15/45 Sử dụng các chất súc tác đặc biệt [4, 2006.01]
- 15/507 . . . Các polyeste [4, 2006.01]
- 15/51 Các polyeste không no có thể polyme hoá được [5, 2006.01]
- 15/513 Các polycacbonat [4, 2006.01]
- 15/53 . . Các polyete (các polyaxtal 15/39) [4, 2006.01]
- 15/55 . . Các nhựa epoxy [4, 2006.01]
- 15/555 được biến tính bởi hợp chất chứa photpho [5, 2006.01]
- 15/564 . . . Các polyure, các polyuretan hoặc các polyme khác có các liên kết ureide hoặc uretan; các sản phẩm trùng ngưng định hình chúng [4, 2006.01]
- 15/568 Các sản phẩm phản ứng từ các isoxyanat với các polyeste [4, 2006.01]
- 15/572 Các sản phẩm phản ứng từ các isoxyanat với các polyeste hoặc các polyeste amit [4, 2006.01]
- 15/576 chứa flo [4, 2006.01]
- 15/579 được biến tính bởi các hợp chất chứa flo [5, 2006.01]
- 15/59 . . . Các polyamit; các polyamit [4, 5, 2006.01]
- 15/592 thu được từ các axit béo không no polyme hoá và các polyamin [5, 2006.01]
- 15/595 Các dẫn xuất thu được bằng cách thế nguyên tử hydro của gốc cacboxamit [5, 2006.01]

- 15/598 được biến tính bởi hợp chất chứa photpho [5, 2006.01]
- 15/61 . . . Các polyamin [4, 2006.01]
- 15/63 . . . chứa lưu huỳnh trong mạch chính [4, 2006.01]
- 15/643 . . . chứa silic trong mạch chính [4, 2006.01]
- 15/647 chứa các dây polyete [4, 2006.01]
- 15/65 chứa các nhóm epoxy [4, 2006.01]
- 15/653 được biến tính bởi các hợp chất isoxyanat [4, 2006.01]
- 15/657 chứa flo [4, 2006.01]
- 15/667 . . . chứa photpho trong mạch chính [4, 2006.01]
- 15/673 chứa photpho và nitơ trong mạch chính [4, 2006.01]
- 15/687 . . . chứa các nguyên tử ngoài các nguyên tử photpho, silic, lưu huỳnh, nitơ, oxy, hoặc cacbon trong mạch chính [4, 2006.01]
- 15/693 . bằng cao su tự nhiên hoặc nhân tạo, hoặc các dẫn xuất của chúng [4, 2006.01]
- 15/70 . kết hợp với xử lý cơ khí (trang trí sản phẩm dệt D06Q) [1, 2006.01]
- 15/705 . . Bằng in hoa; bằng cán tráng; bằng cách ép (ép theo khuôn D06M 23/14) [5, 2006.01]
- 15/71 . . Bằng làm lạnh; bằng xử lý bằng hơi hoặc nhiệt, ví dụ, trong tầng sôi; bằng các kim loại nóng chảy [5, 2006.01]
- 15/715 . . Hút; Xử lý chân không; Khử khí; Thổi [5, 2006.01]

16/00 Xử lý sinh hoá xơ, chỉ, sợi, vải hoặc sản phẩm dạng xơ từ các vật liệu trên, ví dụ xử lý lên men [2, 2006.01]

Ghi chú [5]

Trong nhóm này, nên bổ sung các mã số của nhóm D06M 101/00.

17/00 Sản xuất các sản phẩm dệt nhiều lớp [1, 2006.01]

- 17/02 . bằng cách ứng dụng các dẫn xuất của xenluloza làm các chất kết dính [5, 2006.01]
- 17/04 . bằng các ứng dụng các nhựa tổng hợp làm các chất kết dính [5, 2006.01]
- 17/06 . . Các polyme của các hợp chất vinyl [5, 2006.01]
- 17/08 . . Các polyamit [5, 2006.01]
- 17/10 . . Các poluretan [5, 2006.01]

19/00 Xử lý lông vũ [2, 2006.01]

23/00 Xử lý xơ, sợi, sợi dệt sản phẩm dệt hoặc các sản phẩm dạng sợi từ các vật liệu trên, được đặc trưng bởi phương pháp xử lý [5, 2006.01]

Ghi chú [5]

Trong nhóm này, nên bổ sung các mã số của nhóm D06M 101/00.

- 23/02 . Các phương pháp trong đó tác nhân xử lý cách tách ra được vào phương tiện được bổ sung hoặc đưa một phân phối [5, 2006.01]

- 23/04 . Các phương pháp trong đó tác nhân xử lý được phân phối dưới dạng bột [5, 2006.01]
- 23/06 . Các phương pháp trong đó tác nhân xử lý được phân phối dưới dạng khí ví dụ cac son khí [5, 2006.01]
- 23/08 . Các phương pháp trong đó tác nhân xử lý được phân phối dưới dạng bột hoặc hạt (chất kết dính dùng cho các sản phẩm dệt nhiều lớp D06M 17/00;; trang trí các sản phẩm dệt D06Q) [5, 2006.01]
- 23/10 . Các phương pháp trong đó tác nhân xử lý được hoà tan hoặc phân tán trong các dung môi hữu cơ; Các phương pháp thu hồi các dung môi hữu cơ đó [5, 2006.01]
- 23/12 . Các phương pháp trong đó tác nhân xử lý được đưa vào capxun vi lượng [5, 2006.01]
- 23/14 . Các phương pháp gắn màu hoặc xử lý vật liệu sợi dưới dạng ba chiều [5, 2006.01]
- 23/16 . Các phương pháp ứng dụng các tác nhân xử lý một cách không đồng nhất, ví dụ xử lý một mặt; Xử lý khác (trang trí các sản phẩm dệt D06Q) [5, 2006.01]
- 23/18 . . để xử lý hoá học mép sản phẩm dệt hoặc hàng dệt kim; để gắn bằng nhiệt hoặc hoá học các chỗ cắt, các mối nối hoặc các đầu sợi [5, 2006.01]

Sơ đồ mã số, được kết hợp với các nhóm D06M 11/00, D06M 13/00, D06M 15/00, D06M 16/00 và D06M 23/00, đề cập đến sợi cần được xử lý. [5]

Ghi chú [5]

- (1) Các ví dụ:
 - làm trương nở xenluloza bằng hydroxít kiềm được phân loại vào D06M 11/38 và D06M 101/06;
 - xử lý sợi polyeste bằng các polyeste được phân loại vào D06M 15/507 và D06M 101/32;
 - Xử lý len bằng pepsin được phân loại vào D06M 16/00 và D06M 101/12;
 - xử lý xenluloza bằng tetraclorua silic dạng bột được phân loại vào D06M 11/78, D06M 23/04 và D06M 101/06.
- (2) Các phối liệu của xơ thì phân loại theo mỗi xơ thành phần.

101/00 Cấu tạo hoá học của xơ, sợi, sợi dệt sản phẩm dạng xơ từ các vật liệu trên cần được xử lý [5, 2006.01]

- 101/02 . Xơ tự nhiên, các xơ khác ngoài xơ khoáng [5, 2006.01]
- 101/04 . . Xơ thực vật [5, 2006.01]
- 101/06 . . . xenluloza [5, 2006.01]
- 101/08 Este hoặc cacete của xenluloza [5, 2006.01]
- 101/10 . . Xơ động vật [5, 2006.01]
- 101/12 . . . Xơ keratin hoặc tơ [5, 2006.01]
- 101/14 . . . Xơ collagen [5, 2006.01]
- 101/16 . Xơ tổng hợp, các xơ khác ngoài xơ khoáng [5, 2006.01]
- 101/18 . . Xơ tổng hợp bao gồm các hợp chất cao phân tử thu được bằng các phản ứng chỉ gồm các liên kết không no cacbon-cacbon [5, 2006.01]

- 101/20 . . . Polyanken, polyme hoặc copolyme của các hợp chất có nhóm ankylen được liên kết với nhóm thơm [5, 2006.01]
- 101/22 . . . Polyme hoặc copolyme của các monôlefin được halogen hoá [5, 2006.01]
- 101/24 . . . Polyme hoặc copolyme của các rượu ankanyl hoặc các este của chúng; polyme hoặc copolyme của các ete alkenyl, axeton hoặc xeton [5, 2006.01]
- 101/26 . . . Polyme hoặc copolyme của các axit cacboxylic không no hoặc các dẫn xuất của chúng [5, 2006.01]
- 101/28 Acrilonitril; Methacrilonitril [5, 2006.01]
- 101/30 . . Polyme tổng hợp gồm có các tổ hợp chất cao phân tử thu được không phải bằng các phản ứng chỉ gồm các liên kết không no cacbon-cacbon [5, 2006.01]
- 101/32 . . . Polyeste [5, 2006.01]
- 101/34 . . . Polyamit [5, 2006.01]
- 101/36 Polyamit thơm [5, 2006.01]
- 101/38 . . . Polyuretan [5, 2006.01]
- 101/40 . Sợi cacbon [5, 2006.01]

D06N **VẬT LIỆU PHỦ TƯỜNG, SÀN NHÀ HOẶC TƯƠNG TỰ, VÍ DỤ VẢI SƠN, VẢI DẦU, DA NHÂN TẠO, GIẤY DẦU LỘP NHÀ TẠO TỪ NỀN XƠ ĐƯỢC PHỦ BẰNG MỘT LỚP VẬT LIỆU CAO PHÂN TỬ** (cấu trúc trên cơ sở giấy hoặc bìa cứng để phủ bề mặt D21H27/18); **VẬT LIỆU TẮM DẠNG DỄ KHÔNG THUỘC CÁC ĐỀ MỤC KHÁC**

Ghi chú

Sản phẩm dạng lớp liên quan tới phân lớp này cần phân loại theo B32B

1/00 **Vải dầu [1, 2006.01]**

3/00 **Da nhân tạo, vải nhựa hoặc các vật liệu tương tự được sản xuất bằng cách phủ lên nền xơ các chất cao phân tử, ví dụ nhựa, cao su hoặc các dẫn xuất của chúng [1, 4, 2006.01]**

3/02 . dẫn xuất của celulo [1, 2006.01]

3/04 . của sản phẩm trùng hợp [1, 2006.01]

3/06 . . của polyvinyl clorit hoặc của sản phẩm đồng trùng hợp vinylclorit [1, 2006.01]

3/08 . . . có lớp chính diện tạo từ polyacritlat, polyamil hoặc lolyurêtan [1, 2006.01]

3/10 . . của sản phẩm đồng trùng hợp stirol và butadien [1, 2006.01]

3/12 . của sản phẩm đa tụ hoặc trùng hợp theo nhiều mức [1, 2006.01]

3/14 . . của poliurêtan [1, 2006.01]

3/16 . của sơn dầu [1, 2006.01]

3/18 . có hai lớp từ các chất cao phân tử khác nhau (D06N 3/08 được ưu tiên) [1, 2006.01]

5/00 **Vật liệu lợp nhà, ví dụ nền xơ có phủ bitum [1, 2006.01]**

7/00 **Vật liệu tấm dạng dẻo không thuộc các đề mục khác [1, 2006.01]**

7/02 . tạo từ hỗn hợp các chất [1, 2006.01]

7/04 . khác biệt bởi tính chất bề mặt [1, 2006.01]

7/06 . được thấm ướt [1, 2006.01]

D06P NHUỘM HOẶC IN HOA LÊN VẬT LIỆU DỆT; NHUỘM DA, DA THUỘC CẢ LÔNG HOẶC CÁC CHẤT CAO PHÂN TỬ KHÁC DƯỚI BẤT KỲ DẠNG NÀO (phần cơ học D06B, D06C; xử lý bề mặt tơ đơn, xơ từ thủy tinh, bông khoáng hoặc bông xỉ C03C 25/00)

Nội dung phân lớp

CÁC PHƯƠNG PHÁP NHUỘM VÀ IN HOA

được phân loại theo thuốc nhuộm hoặc chất trợ	1/00
được phân loại theo vật liệu đang xử lý	3/00
kết hợp với xử lý cơ học	7/00
CÁC TÍNH CHẤT KHÁC, VÍ DỤ XỬ LÝ THEO TRÌNH TỰ, NHUỘM HOẶC IN HOA BỔ SUNG	5/00

-
- 1/00 Các phương pháp nhuộm hoặc in hoa vật liệu dệt nói chung hoặc nhuộm da, da thuộc cả lông hoặc các chất cao phân tử cứng dưới bất kỳ dạng nào được phân loại theo thuốc nhuộm, thuốc màu hoặc các chất phụ trợ khác [1, 2006.01]**
- 1/02 . có sử dụng thuốc nhuộm azô (D06P 1/18, D06P 1/38, D06P 1/39, D06P 1/41 được ưu tiên) [1, 2, 2006.01]
- 1/04 . . không chứa kim loại [1, 2006.01]
- 1/06 . . . chứa nhóm axit [1, 2006.01]
- 1/08 . . . của thuốc nhuộm azo ion dương [1, 2006.01]
- 1/10 . . chứa kim loại [1, 2006.01]
- 1/12 . . được tạo trực tiếp trên vải hoặc sản phẩm [1, 2006.01]
- 1/13 . có sử dụng thuốc nhuộm azô metin [2, 2006.01]
- 1/14 . có sử dụng thuốc nhuộm phtaloxiyamin không có sự tạo hoàn nguyên (D06P 1/38, D06P 1/40 được ưu tiên) [1, 2006.01]
- 1/16 . có sử dụng thuốc nhuộm phân tán, ví dụ cho xơ acêtat [1, 2006.01]
- 1/18 . . Thuốc nhuộm azô [1, 2006.01]
- 1/19 . . Thuốc nhuộm nitơ [2, 2006.01]
- 1/20 . . Thuốc nhuộm anthraquinon [1, 2006.01]
- 1/22 . có sử dụng thuốc nhuộm hoàn nguyên [1, 2006.01]
- 1/24 . . Thuốc nhuộm Anthraquinon [1, 2006.01]
- 1/26 . . Thuốc nhuộm ftalocianin [1, 2006.01]
- 1/28 . . Ête của thuốc nhuộm hoàn nguyên [1, 2006.01]
- 1/30 . có sử dụng thuốc nhuộm lưu hoá [1, 2006.01]
- 1/32 . có sử dụng thuốc nhuộm được oxy hoá [1, 2006.01]
- 1/34 . có sử dụng thuốc nhuộm cầm màu [1, 2006.01]
- 1/36 . có sử dụng thuốc nhuộm cầm màu [1, 2006.01]
- 1/38 . có sử dụng thuốc nhuộm có khả năng phản ứng [1, 2006.01]
- 1/382 . . có nhóm phản ứng trực tiếp liên kết với nhóm dị vòng [2, 2006.01]
- 1/384 . . có nhóm phản ứng không liên kết trực tiếp với nhóm dị vòng [2, 2006.01]

- 1/39 . có sử dụng thuốc nhuộm chứa axit [2, 2006.01]
- 1/40 . . không chứa nhóm azô [1, 2006.01]
- 1/41 . có sử dụng thuốc nhuộm tính kiềm [2, 2006.01]
- 1/42 . . không chứa nhóm azô [1, 2006.01]
- 1/44 . có sử dụng pi - măng không tan hoặc chất trợ, ví dụ chất dính [1, 2, 2006.01]
- 1/46 . . có sử dụng các thành phần chứa các chất cao phân tử tự nhiên hoặc dẫn xuất của chúng [1, 2006.01]
- 1/48 . . . Dẫn xuất của hydrat cacbon [1, 2006.01]
- 1/50 Dẫn xuất của celulo [1, 2006.01]
- 1/52 . . có sử dụng thành phần chứa các chất cao phân tử tổng hợp (D06P 1/60 được ưu tiên) [1, 2006.01]
- 1/54 . . . Các chất có các nhóm có khả năng phản ứng với tác nhân khâu mạch [1, 2006.01]
- 1/56 . . . Sản phẩm ngưng tụ hoặc trước khi ngưng tụ được tạo trên gốc aldehyt [1, 2006.01]
- 1/58 cùng với các chất cao phân tử khác [1, 2006.01]
- 1/60 . . có sử dụng thành phần chứa poliête [1, 2006.01]
- 1/607 . . . Poliête chứa Ni-tơ [2, 2006.01]
- 1/613 . . . Poliête không chứa Ni-tơ [2, 2006.01]
- 1/62 . . có sử dụng thành phần chứa tổng hợp chất hữu cơ phân tử thấp không có nhóm sun-fat và sunfonat [1, 2006.01]
- 1/64 . . có sử dụng thành phần chứa hợp chất hữu cơ phân tử thấp không có nhóm sun-fat và sunfonat [1, 2006.01]
- 1/642 . . . Hợp chất chứa Ni - tơ [2, 2006.01]
- 1/645 Hợp chất mạch thẳng, hợp chất béo, hay mạch vòng chứa nhóm amin [2, 2006.01]
- 1/647 Axit cacboxylic và muối của chúng chứa Ni-tơ [2, 2006.01]
- 1/649 Hợp chất chứa nhóm amin, tioamit hoặc guanidin [2, 2006.01]
- 1/651 . . . Hợp chất không chứa Ni-tơ [2, 2006.01]
- 1/653 . . Axit cacboxylic hoặc muối của chúng chứa Ni-tơ [2, 2006.01]
- 1/655 . . Hợp chất chứa nhóm amoni [2, 6, 2006.01]
- 1/66 . . . chứa nhóm amoni bậc 4 [1, 6, 2006.01]
- 1/667 . . Hợp chất photpho hữu cơ [2, 2006.01]
- 1/673 . . Hợp chất vô cơ [2, 2006.01]
- 1/81 . có sử dụng thuốc nhuộm hoà tan trong các dung môi vô cơ [7, 2006.01]
- 1/90 . có sử dụng thuốc nhuộm hoà tan trong các dung môi hữu cơ hoặc nhũ tương nước của chúng [2, 2006.01]
- 1/92 . . trong dung môi hữu cơ [7, 2006.01]
- 1/94 . sử dụng thuốc nhuộm hòa tan trong dung môi ở trạng thái siêu tới hạn [7, 2006.01]
- 1/96 . Nhuộm đặc trưng bởi dung tỷ thấp [7, 2006.01]

- 3/00 Các phương pháp nhuộm hoặc in hoa trên vật liệu dệt đặc biệt hoặc nhuộm da, da thuộc cả lông hoặc các chất cao phân tử cứng dưới dạng bất kỳ được phân loại tùy thuộc vào vật liệu xử lý [1, 2006.01]**
- 3/02 . Vật liệu chứa Nitơ ba -zơ [1, 2006.01]
- 3/04 . . bao gồm nhóm amit [1, 2006.01]
- 3/06 . . . có sử dụng thuốc nhuộm axit [1, 2006.01]
- 3/08 . . . có sử dụng thuốc nhuộm được oxy hoá [1, 2006.01]
- 3/10 . . . có sử dụng thuốc nhuộm có khả năng phản ứng [1, 2006.01]
- 3/12 . . . Với việc tạo thuốc nhuộm azô trên vật liệu [1, 2006.01]
- 3/14 . . . Len [1, 2006.01]
- 3/16 có sử dụng thuốc nhuộm axit [1, 2006.01]
- 3/18 có sử dụng thuốc nhuộm kiềm [1, 2006.01]
- 3/20 có sử dụng thuốc nhuộm cảm màu [1, 2006.01]
- 3/22 Với việc tạo thuốc nhuộm azô trên xơ [1, 2006.01]
- 3/24 . . . Poliamit; Poliuretan [1, 2006.01]
- 3/26 có sử dụng thuốc nhuộm phân tán [1, 2006.01]
- 3/28 Có tạo thuốc nhuộm azô trên vật liệu [1, 2006.01]
- 3/30 . . . Da thuộc cả lông [1, 2006.01]
- 3/32 . . . Da [1, 2006.01]
- 3/34 . Vật liệu chứa nhóm ête (D06P 3/04 được ưu tiên) [1, 2006.01]
- 3/36 . . có sử dụng thuốc nhuộm phân tán [1, 2006.01]
- 3/38 . . Bằng cách tạo thuốc nhuộm azô trên vật liệu [1, 2006.01]
- 3/40 . . Của acetat cellulôza [1, 2006.01]
- 3/42 . . . có sử dụng thuốc nhuộm phân tán [1, 2006.01]
- 3/44 . . . Bằng cách tạo thuốc nhuộm azô trên vật liệu [1, 2006.01]
- 3/46 . . . Của triacetat xenlulô [1, 2006.01]
- 3/48 có sử dụng thuốc nhuộm phân tán [1, 2006.01]
- 3/50 Bằng cách tạo thuốc nhuộm azô trên vật liệu [1, 2006.01]
- 3/52 . . Của poliête [1, 2006.01]
- 3/54 . . . có sử dụng thuốc nhuộm phân tán [1, 2006.01]
- 3/56 . . . Bằng cách tạo thuốc nhuộm azô trên vật liệu [1, 2006.01]
- 3/58 . Vật liệu chứa nhóm hydroxyl [1, 2006.01]
- 3/60 . . Của xenlulô tự nhiên hoặc tái sinh [1, 2006.01]
- 3/62 . . . có sử dụng thuốc nhuộm trực tiếp [1, 2006.01]
- 3/64 . . . có sử dụng thuốc nhuộm cảm màu [1, 2006.01]
- 3/66 . . . có sử dụng thuốc nhuộm có khả năng phản ứng [1, 2006.01]
- 3/68 . . . Bằng cách tạo thuốc nhuộm azô trên vật liệu [1, 2006.01]
- 3/70 . Của vật liệu chứa nhóm nitril [1, 2006.01]
- 3/72 . . có sử dụng thuốc nhuộm phân tán [1, 2006.01]
- 3/74 . . có sử dụng thuốc nhuộm axit [1, 2006.01]

- 3/76 . . có sử dụng thuốc nhuộm kiềm [1, 2006.01]
- 3/78 . . Bằng cách tạo thuốc nhuộm azô trên vật liệu [1, 2006.01]
- 3/79 . Poliolephin [2, 2006.01]
- 3/80 . Các loại xơ vô cơ [1, 2006.01]
- 3/82 . Sản phẩm dệt chứa các loại xơ khác nhau [1, 2006.01]
- 3/84 . . một màu [1, 2006.01]
- 3/85 . . được nhuộm bằng 1 loại thuốc [2, 2006.01]
- 3/852 . . . chứa hỗn hợp len hoặc xenlulô với poliamil với số lượng bằng nhau [2, 2006.01]
- 3/854 . . . chứa xơ đã biến thể hoặc không biến thể [2, 2006.01]
- 3/86 . . của các màu khác nhau [1, 2006.01]
- 3/87 . . được nhuộm bằng hai loại thuốc trở lên [2, 2006.01]
- 3/872 . . . được nhuộm bằng thuốc nhuộm phân tán hoặc thuốc nhuộm bằng thuốc nhuộm phân tán hoặc thuốc nhuộm có khả năng phản ứng [2, 2006.01]
- 3/874 . . . bằng thuốc nhuộm anion và thuốc nhuộm phân tán không hoạt tính hoặc thuốc nhuộm cation [2, 2006.01]
- 5/00 Các đặc điểm khác của nhuộm hoặc in hoa trên vật liệu hoặc nhuộm da, da thuộc cả lông hoặc các chất cao phân tử cứng dưới dạng bất kỳ [1, 2006.01]**
- 5/02 . xử lý theo trình tự [1, 2006.01]

Ghi chú

Trong các nhóm D06P5/04-D06P5/10, quy tắc ưu tiên vị trí cuối cùng được áp dụng, nghĩa là tại mỗi mức thứ bậc, nếu không có một chỉ dẫn khác thì một hợp chất luôn được phân loại vào vị trí thích hợp cuối cùng.

- 5/04 . . bằng hợp chất hữu cơ [1, 2006.01]
- 5/06 . . . chứa Ni-tơ [1, 2006.01]
- 5/08 . . . cao phân tử [1, 2006.01]
- 5/10 . . . bằng hợp chất chứa kim loại [1, 2006.01]
- 5/12 . Chống nhuộm màu các phần vậtl liệu trước khi nhuộm hoặc in hoa [1, 2006.01]
- 5/13 . Nhuộm dễ bay hơi hoặc khử màu của thuốc nhuộm [2, 2006.01]
- 5/15 . Các phương pháp vật lý xử lý lý sản phẩm đã nhuộm, ví dụ bằng siêu âm, bằng điện năng [2, 2006.01]
- 5/17 . . Thuốc nhuộm azô [2, 2006.01]
- 5/20 . Các phương pháp vật lý xử lý sản phẩm đã nhuộm, ví dụ bằng siêu âm hoặc bằng điện năng [2, 2006.01]
- 5/22 . Thay đổi hoá phương tiện của thuốc nhuộm tiếp xúc với vật liệu dệt nhờ các chất hoá học phản ứng với xơ [2, 2006.01]
- 5/24 . In truyền [7, 2006.01]
- 5/26 . . In truyền nhiệt [7, 2006.01]
- 5/28 . . . sử dụng thuốc nhuộm thăng hoa [7, 2006.01]
- 5/30 . In phun [7, 2006.01]

7/00 Các phương pháp nhuộm và in hoa kết hợp với xử lý cơ học [1, 2006.01]

D06Q **TRANG TRÍ CÁC SẢN PHẨM DỆT** (xử lý các sản phẩm dệt bằng các phương tiện cơ khí, xem D06B đến D06J; mạ kim loại toàn bộ bề mặt của sản phẩm dệt D06M 11/83; các chỉ dệt, sợi hoặc xơ được dán lên vật liệu cao phân tử D06N 7/00; nhuộm hoặc in D06P) [5]

Ghi chú [5]

Trong phân lớp này thuật ngữ sau được sử dụng với nghĩa là:

-"Trang trí" nghĩa là "xử lý cục bộ hoặc tạo hiệu ứng cục bộ để thay đổi, ví dụ bằng quang học, dạng ngoài hoặc tính chất của vật liệu dệt.

- 1/00** **Trang trí sản phẩm dệt** (chống nhuộm màu các phần vật liệu trước khi nhuộm hoặc in hoa D06P 5/12) [1, 2006.01]
- 1/02 . Tạo mẫu bằng cách phá huỷ từng phần hoặc biến dạng xơ của vải bằng tác động hoá học lên chúng [1, 2006.01]
- 1/04 . bằng mạ kim loại (bằng các hạt kim loại D06Q 1/12) [1, 5, 2006.01]
- 1/06 . bằng xử lý cục bộ vải tuyết bằng phương tiện hoá học [5, 2006.01]
- 1/08 . bằng gắn các hiệu ứng cơ khí, ví dụ cán tráng, in hoa nổi hoặc in hoa có sử dụng phương tiện hoá học [5, 2006.01]
- 1/10 . bằng xử lý bằng hoặc gắn vật liệu đặc biệt; ví dụ mi ca, hạt thuỷ tinh (bằng mạ kim loại D06Q 1/04; bằng cách cấy D06Q 1/12) [5, 2006.01]
- 1/12 . bằng cách cấy tác nhân hoá học hoặc vật liệu kim loại hoặc phi kim loại dưới dạng đặc biệt hoặc dạng khác, từ vật mang cứng tạm thời lên sản phẩm dệt [5, 2006.01]
- 1/14 . . bằng cách cấy sợi, hoặc các chất kết dính lên sản phẩm dệt [5, 2006.01]

D07 DÂY CÁP, DÂY CHẢO HOẶC DÂY CÁP TRỪ DÂY DẪN ĐIỆN

D07B DÂY HOẶC DÂY CÁP NÓI CHUNG (nối dây chảo và dây cáp hoặc nối chúng với đối tượng khác B65H 69/00, F16G 11/00; xử lý cơ học dây chảo D02J; dây trang trí hoặc dây mềm D04D; cáp treo cho cầu E01D 19/16; dây truyền động, ròng rọc hoặc các chi tiết máy khác F16G 9/00; dây cáp điện và đầu dây H01B, H01R)

Ghi chú [2014.01]

Trong lớp này, các thuật ngữ dưới đây được dùng với ý nghĩa:

- "xơ" là một phần tử tương đối ngắn có thể kéo dài được từ vật liệu tự nhiên hoặc do con người làm ra;
- "tơ đơn" là phần tử kéo dài không giới hạn từ vật liệu tự nhiên hoặc do con người làm ra;
- "sợi" tập hợp các xơ liên kết với nhau trong quá trình kéo sợi;
- "chỉ" tập hợp các sợi hoặc tơ đơn liên kết với nhau trong quá trình xe sợi;
- xơ hoặc tơ đơn "tổng hợp" là xơ hoặc tơ đơn hoặc tương tự được tạo ra từ quá trình tổng hợp polyme hoặc các phân tử nhỏ. Ví dụ xơ polyamide, acrylic, polyester hoặc cacbon;
- xơ hoặc tơ đơn "nhân tạo" là xơ hoặc tơ đơn hoặc tương tự được tạo ra bởi con người từ các polyme tự nhiên hoặc dẫn xuất của chúng. Ví dụ các xơ xenlulô tái sinh hoặc các xơ bán tổng hợp;
- xơ hoặc tơ đơn "do con người làm ra" là xơ hoặc tơ đơn được tạo ra bởi con người bao gồm xơ "tổng hợp" hay "nhân tạo".

Nội dung phân lớp

CÁC NÉT ĐẶC BIỆT VỀ KẾT CẤU	1/00
SẢN XUẤT	
Máy sử dụng có ứng dụng chung	3/00
Chi tiết máy, cơ cấu phụ trợ	7/00
Sản xuất từ các vật liệu đặc biệt	5/00
Sản xuất dây, dây chảo hoặc dây cáp có dạng đặc biệt	5/00
Nối chặt đầu dây	9/00

Các đặc điểm kết cấu của dây chảo và dây cáp

1/00	Các đặc điểm kết cấu của dây chảo và dây cáp [1, 2006.01]
1/02	. Dây chảo từ vật liệu bằng xơ, ví dụ từ xơ thực vật và xơ động vật, từ xenlulô tái sinh, từ chất dẻo [1, 2006.01]
1/04	. . có lõi từ xơ và tơ đơn được sắp xếp song song với trục chính [1, 2006.01]
1/06	. Dây chảo và dây cáp từ dây kim loại, ví dụ từ dây định hình được sắp xếp xung quanh lõi gai [1, 2006.01]
1/08	. . lớp dây được tạo từ dây đan thép hình, tức là của các sợi tạo thành các lớp đồng tâm [1, 2006.01]
1/10	. . . có lõi từ dây được sắp xếp song song với trục chính [1, 2006.01]

- 1/12 . Dây chấu và dây cáp có lõi rỗng [1, 2006.01]
- 1/14 . Dây chấu và dây cáp có thành phần phụ chạy suốt chiều dài của dây chấu hoặc dây cáp, ví dụ để dán nhãn [1, 2006.01]
- 1/16 . Dây chấu và dây cáp được bọc hoặc đệm từ cao su và chất dẻo (D07B 1/04, D07B 1/10 được ưu tiên) [1, 2006.01]
- 1/18 . Lớp đệm [1, 2006.01]
- 1/20 . Dây chấu nổi, ví dụ có lõi xếp được lắp đầy không khí; Phụ tùng cho chúng [1, 2006.01]
- 1/22 . Dây chấu phẳng; Tổ hợp từ một vài dây chấu song song [1, 2006.01]

Sản xuất dây chấu và dây cáp

- 3/00 Máy và cơ cấu nói chung để sản xuất các dây chấu và dây cáp xoắn từ một vài sợi con của một hoặc một vài vật liệu khác nhau [1, 2006.01]**
- 3/02 . có cuộn dây tiếp liệu quay xung quanh trục của dây chấu và dây cáp [1, 2006.01]
- 3/04 . . và được sắp xếp theo trình tự dọc theo trục máy [1, 2006.01]
- 3/06 . . và được sắp xếp theo đường tròn so với trục máy [1, 2006.01]
- 3/08 . có cuộn dây tiếp nhận quay xung quanh trục dây chấu hoặc dây cáp và có cuộn dây tiếp liệu không chuyển động [1, 2006.01]
- 3/10 . . có cơ cấu tạo cho dây chấu và dây cáp độ sẵn sau một vòng quay của cuộn dây tiếp nhận [1, 2006.01]
- 3/12 . để tạo vòng dây chấu, hoặc cáp từ các thành phần có chiều dài liên tục [1, 2006.01]
- 3/14 . điều khiển bằng tay [1, 2006.01]
- 5/00 Sản xuất dây chấu và dây cáp từ các vật liệu đặc biệt hoặc dạng đặc biệt [1, 2006.01]**
- 5/02 . từ thân cây và vật liệu thực vật tương tự [1, 2006.01]
- 5/04 . Dây chấu dệt tự nhiên hoặc nhân tạo [1, 2006.01]
- 5/06 . từ xơ staphen tự nhiên hoặc nhân tạo [1, 2006.01]
- 5/08 . . được dán bằng hồ [1, 2006.01]
- 5/10 . từ sợi có mặt cắt ngang khác nhau theo các hình dạng trừ hình tròn [1, 2006.01]
- 5/12 . có độ sẵn ít và sức căng yếu bằng phương pháp cố định và uốn thẳng [1, 2006.01]
- 7/00 Các chi tiết máy và thiết bị phụ trợ của máy để sản xuất dây chấu và dây cáp; Thiết bị phụ trợ có kết cấu liên với máy [1, 2006.01]**
- 7/02 . Các chi tiết máy; Các thiết bị phụ trợ [1, 2006.01]
- 7/04 . . Cơ cấu quay đảo chiều, ống dây hoặc hộp sợi có ống dây [1, 2006.01]
- 7/06 . . Ổ đỡ và phanh của ống dây tiếp liệu [1, 2006.01]
- 7/08 . . Cơ cấu tín hiệu và tự ngắt khi ngừng đưa và đứt vật liệu xơ đi vào ống tiếp liệu [1, 2006.01]
- 7/10 . . Cơ cấu quấn các dây thành phẩm [1, 2006.01]
- 7/12 . . để làm mềm, bôi trơn, thấp ướt dây chấu và dây cáp hoặc của sợi tạo thành dây [1, 2006.01]

- 7/14 . . để bóc hoặc cuộn dây chảo và dây cáp hoặc các sợi cấu thành (đưa các chất ở dạng lỏng hoặc sệt lên bề mặt nói chung B05; bóc các lõi đã được kéo dài nói chung B65H 81/06) [**1, 2006.01**]
- 7/16 . Các thiết bị phụ trợ [**1, 2006.01**]
- 7/18 . . để tách dây chảo và dây cáp thành các phần trong lúc nối [**1, 2006.01**]
- 9/00 Nối chặt đầu dây, ví dụ để chống sổ [**1, 2006.01**]**

D21 SẢN XUẤT GIẤY; SẢN XUẤT XENLULO**D21B NGUYÊN LIỆU SỢI VÀ XỬ LÝ CƠ HỌC NGUYÊN LIỆU SỢI**

- 1/00 Nguyên liệu xơ và xử lý cơ học nguyên liệu xơ** (xử lý sơ bộ những nguyên liệu đã được nghiền trước khi nấu D21C 1/00; các phương pháp nghiền tán và tinh chế D21D 1/00; làm sạch bột giấy bằng phương pháp cơ học D21D 5/00) [**1, 2006.01**]
- 1/02 . Xử lý sơ bộ nguyên liệu bằng phương pháp cơ học hay hoá học (bóc vỏ gỗ B27L) [**1, 2006.01**]
- 1/04 . bằng cách tách nguyên liệu thô thành các mẫu nhỏ, ví dụ xơ (nghiền hay cắt gỗ và tương tự các phương pháp xử lý khô B27L; tách cơ học các xơ từ nguyên liệu thực vật D01B; máy chải sợi D01B5/00) [**1, 2006.01**]
- 1/06 . . bằng phương pháp khô [**1, 2006.01**]
- 1/08 . . . nguyên liệu thô là giấy rác; nguyên liệu thô là giẻ rách [**1, 2006.01**]
- 1/10 bằng cách cắt [**1, 2006.01**]
- 1/12 . . bằng phương pháp ướt sử dụng hơi (máy nghiền bột giấy D21D 1/00) [**1, 2006.01**]
- 1/14 . . . Thiết bị nghiền [**1, 2006.01**]
- 1/16 có sử dụng các chất hoá học [**1, 2006.01**]
- 1/18 trong các máy kiểu hộp [**1, 2006.01**]
- 1/20 có cơ cấu dẫn tiến bằng xích [**1, 2006.01**]
- 1/22 có vít ăn tới [**1, 2006.01**]
- 1/24 có hộp nén [**1, 2006.01**]
- 1/26 Thiết bị dẫn động và nạp [**1, 2006.01**]
- 1/28 Máy khía đá có thiết bị nghiền [**1, 2006.01**]
- 1/30 . . . Tách xơ bằng những phương pháp khác [**1, 2006.01**]
- 1/32 giấy lộn [**1, 2006.01**]
- 1/34 Bằng cách pha trộn [**1, 2006.01**]
- 1/36 Tách xơ bằng phương pháp nở nhờ độ chênh lệch áp suất rõ rệt [**1, 2006.01**]
- 1/38 . Bảo quản bán thành phẩm được sản xuất từ nguyên liệu có chứa xenlulô [**1, 2006.01**]

D21C SẢN XUẤT XENLULO BẰNG PHƯƠNG PHÁP TÁCH NHỮNG CHẤT KHÔNG PHẢI LÀ XENLULO TỪ NGUYÊN LIỆU CHỨA XENLULO; QUÁ TRÌNH HOÀN NHIỆT CHẤT LÔNG NẤU; NHỮNG THIẾT BỊ PHỤC VỤ MỤC ĐÍCH NÀY

Nội dung phân lớp

SẢN XUẤT XENLULO

Xử lý sơ bộ nguyên liệu	1/00
Nấu nguyên liệu.....	3/00
Những phương pháp khác	5/00
Nồi nấu	7/00
QUÁ TRÌNH XỬ LÝ TIẾP THEO.....	9/00
QUÁ TRÌNH HOÀN THIỆN CHẤT LÔNG NẤU.....	11/00

-
- 1/00 Xử lý sơ bộ những nguyên liệu đã được nghiền trước khi nấu (giấy loại D21C 5/02) [1, 2006.01]**
- 1/02 . bằng hơi hoặc nước [1, 2006.01]
- 1/04 . bằng hợp chất axit [1, 2006.01]
- 1/06 . bằng hợp chất kiềm tách [1, 2006.01]
- 1/08 . bằng hợp chất ôxy [1, 2006.01]
- 1/10 . Xử lý bằng phương pháp lý học tạo thuận lợi cho quá trình tẩy ướ [1, 2006.01]
- 3/00 Nấu các nguyên liệu chứa xenlulô [1, 2006.01]**
- 3/02 . có sử dụng bazơ vô cơ hay hợp chất kiềm, ví dụ quá trình sunfát [1, 2006.01]
- 3/04 . có sử dụng axit, muối axit hay axit anhidrit [1, 2006.01]
- 3/06 . . của khí sunfu rơ SO₂; axit sufuarơ, bisunfit [1, 2006.01]
- 3/08 . . . của bisufit canxi [1, 2006.01]
- 3/10 . . . của bisufit magiê [1, 2006.01]
- 3/12 . . . của bisufit natri [1, 2006.01]
- 3/14 . . . của bisunfit amôn [1, 2006.01]
- 3/16 . . của oxit nitơ, axit nitoric [1, 2006.01]
- 3/18 . có sử dụng các chất halôgen hay các hợp chất cho halôgen (quá trình tẩy trắng bột xenlulô D21C 9/12) [1, 2006.01]
- 3/20 . có sử dụng các chất hoà tan hữu cơ [1, 2006.01]
- 3/22 . Những đặc điểm khác nhau của các quá trình nấu [1, 2006.01]
- 3/24 . . Quá trình liên tục [1, 2006.01]
- 3/26 . . Quá trình nhiều bậc [1, 2006.01]
- 3/28 . . Dự báo sự tạo bột [1, 2006.01]
- 5/00 Những phương pháp sản xuất xenlulô khác, ví dụ nấu xơ bông [1, 2006.01]**
- 5/02 . Chế biến lại giấy loại (các phương pháp cơ học để chế biến lại giấy loại D21B 1/08, D21B 1/32) [1, 2006.01]

- 7/00 Nồi nấu [1, 2006.01]**
 7/02 . Quay [1, 2006.01]
 7/04 . Xây lót [1, 2006.01]
 7/06 . Thiết bị nạp [1, 2006.01]
 7/08 . Thiết bị xả [1, 2006.01]
 7/10 . Thiết bị nung nóng [1, 2006.01]
 7/12 . Thiết bị điều khiển [1, 2006.01]
 7/14 . Thiết bị để tuần hoàn dung dịch kiềm [1, 2006.01]
 716 . Thiết bị an toàn [1, 2006.01]
- 9/00 Quá trình xử lý bột xenlulô hay xơ bông tiếp theo [1, 2006.01]**
 9/02 . Làm sạch [1, 2006.01]
 9/04 . . trong ống khuyếch tán [1, 2006.01]
 9/06 . . trong thiết bị lọc [1, 2006.01]
 9/08 . Tách chất béo, nhựa, hắc ín, sáp
 9/10 . Quá trình tẩy trắng [1, 2006.01]
 9/12 . . bằng halogen hoặc các hợp chất chứa halogen (D21C 9/16 được ưu tiên) [1, 4, 2006.01]
 9/14 . . . ClO₂ hay clorit [1, 2006.01]
 9/147 . . bằng oxy hoặc các biến thể khác hình của nó (D21C 9/16 được ưu tiên) [, 2006.01]
 9/153 . . . bằng ozon [1, 2006.01]
 9/16 . . có sử dụng hợp chất peroxyt [1, 2006.01]
 9/18 . Khử nước [1, 2006.01]
- 11/00 Sự hoàn nhiệt chất lỏng nấu [1, 2006.01]**
 11/02 . bằng sufit kiềm [1, 2006.01]
 11/04 . bằng dung dịch kiềm [1, 2006.01]
 11/06 . Xử lý khí nấu; Sự hoàn nhiệt trong khí [1, 2006.01]
 11/08 . . Sự khử mùi [1, 2006.01]
 11/10 . Cô đặc dung dịch kiềm đã sử dụng bằng quá trình bay hơi [1, 2006.01]
 11/12 . Đốt cháy dịch nấu [1, 2006.01] [1, 2006.01]
 11/14 . Đốt ướt [1, 2006.01]

D21D XỬ LÝ BỘT GIẤY TRƯỚC KHI VÀO MÁY XEO GIẤY [5]

-
- 1/00 Các phương pháp nghiền tán hoặc tinh chế; Máy nghiền bột giấy của thùng đánh bột xơ kiểu Hollander [1, 2006.01]**
- 1/02 . Các phương pháp nghiền tán; Máy nghiền kiểu nhào [1, 2006.01]
- 1/04 . . Tang trống quay và dao [1, 2006.01]
- 1/06 . . Thanh chắn [1, 2006.01]
- 1/08 . . Máy nghiền có thiết bị điều khiển sự chuyển động liên tục của bột giấy [1, 2006.01]
- 1/10 . . Máy nghiền có thiết bị điều chỉnh áp suất giữa tang nghiền và thanh chắn [1, 2006.01]
- 1/12 . . Máy nghiền có thiết bị xả bột giấy [1, 2006.01]
- 1/14 . . Máy nghiền có một tang nghiền hình trống và rãnh thẳng đứng để tuần hoàn bột giấy [1, 2006.01]
- 1/16 . . Máy nghiền có thiết bị thu hồi bột giấy tụ lại trên tang cuộn [1, 2006.01]
- 1/18 . . Máy nghiền có nhiều tang cuộn [1, 2006.01]
- 1/20 . Các phương pháp tinh chế [1, 2006.01]
- 1/22 . . Các máy nghiền conic [1, 2006.01]
- 1/24 . . . Tang quay của máy nghiền conic [1, 2006.01]
- 1/26 . . . Bộ tỉ của máy nghiền conic [1, 2006.01]
- 1/28 . . Máy nghiền dùng bi và máy nghiền có lõi [1, 2006.01]
- 1/30 . . Máy nghiền kiểu đĩa [1, 2006.01]
- 1/32 . . Máy nghiền kiểu búa đập [1, 2006.01]
- 1/34 . . Những máy nghiền và máy tinh chế khác [1, 2006.01]
- 1/36 . . . có trục thẳng đứng [1, 2006.01]
- 1/38 . . . có trục nằm ngang [1, 2006.01]
- 1/40 . . Rửa xơ [1, 2006.01]
- 5/00 Làm sạch bột giấy bằng phương pháp cơ học; Thiết bị làm sạch [1, 2006.01]**
- 5/02 . Sàng và phân loại bột giấy [1, 2006.01]
- 5/04 . . Thiết bị phẳng để làm sạch bột giấy [1, 2006.01]
- 5/06 . . Bộ làm sạch hình trụ quay [1, 2006.01]
- 5/08 . . . có chuyển động lắc [1, 2006.01]
- 5/10 của bể chứa [1, 2006.01]
- 5/12 của bộ phận phân loại [1, 2006.01]
- 5/14 của bể chứa và bộ phận phân loại [1, 2006.01]
- 5/16 . . Các xilanh và thanh của bộ lọc [1, 2006.01]
- 5/18 . làm sạch bột giấy có sử dụng lực li tâm [1, 2006.01]
- 5/20 . . trong các thiết bị có những trục ngang [1, 2006.01]
- 5/22 . . trong các thiết bị có những trục thẳng đứng [1, 2006.01]

- 5/24 . . trong các xyclon [**1, 2006.01**]
- 5/26 . Khử bọt khí trong bột giấy [**1, 2006.01**]
- 5/28 . Bể chứa để dự trữ và khuấy trộn bột giấy [**1, 2006.01**]
- 99/00** Các vấn đề không được đề cập đến trong các nhóm khác thuộc phân lớp này [**2006.01**]

D21F MÁY XEO GIẤY; CÁC PHƯƠNG PHÁP SẢN XUẤT GIẤY TRÊN MÁY XEO GIẤY**Nội dung phân lớp****SẢN XUẤT GIẤY HAY BÌA CÁC TÔNG CÓ ĐỘ DÀI LIÊN TỤC**

Các kiểu máy xeo giấy	9/00
Các bộ phận cấu tạo của máy: phần lưới, cơ cấu truyền băng giấy từ phần lưới đến phần ép	
Phần ép	
Phần sấy.....	1/00; 2/00; 3/00; 5/00
Những bộ phận khác của máy	7/00
Các phương pháp sản xuất giấy hay bì các tông	11/00
SẢN XUẤT GIẤY HAY BÌA CÁC TÔNG TẮM	13/00

1/00 Phần lưới của máy xeo giấy [1, 2006.01]

- 1/02 . Các thùng áp lực của máy xeo kiểu lưới dài [1, 2006.01]
- 1/04 . Các thùng áp lực của máy xeo trụ [1, 2006.01]
- 1/06 . Điều chỉnh nạp bột giấy [1, 2006.01]
- 1/08 . Điều chỉnh độ đặc [1, 2006.01]
- 1/10 . Lưới (sản xuất lưới dây kim loại B21F) [1, 2006.01]
- 1/12 . . Các mối nối [1, 2006.01]
- 1/14 . . . hàn [1, 2006.01]
- 1/16 . . . khâu [1, 2006.01]
- 1/18 . Thiết bị rung lắc của lưới và các phần có liên quan [1, 2006.01]
- 1/20 . . trong máy xeo kiểu lưới dài [1, 2006.01]
- 1/22 . . trong máy xeo trụ [1, 2006.01]
- 1/24 . Cơ cấu xoay, nâng, hạ của lưới [1, 2006.01]
- 1/26 . . trong máy xeo kiểu lưới dài [1, 2006.01]
- 1/28 . . trong máy xeo trụ [1, 2006.01]
- 1/30 . Bảo vệ lưới tránh tác hại cơ giới [1, 2006.01]
- 1/32 . Rửa lưới và rửa chắn [1, 2006.01]
- 1/34 . Cơ cấu vòi phun [1, 2006.01]
- 1/36 . Cơ cấu dẫn hướng (trục nút ra D21F 3/10) [1, 2006.01]
- 1/38 . . Trục ép phẳng giấy (là giấy) [1, 2006.01]
- 1/40 . . Trục [1, 2006.01]
- 1/42 . . Thiết bị rót vào [1, 2006.01]
- 1/44 . Thiết bị kim nước [1, 2006.01]
- 1/46 . . Trục ép phẳng giấy [1, 2006.01]
- 1/48 . Thiết bị hút (xả) trục (hút ra D21F 3/10) [1, 2006.01]
- 1/50 . . Hộp chân không có trục cán [1, 2006.01]
- 1/52 . . Hộp chân không không có trục cán [1, 2006.01]

- 1/54 . Thiết bị khử bọt [1, 2006.01]
- 1/56 . Cơ cấu khung ép nóng [1, 2006.01]
- 1/58 . Băng curoa ép nóng [1, 2006.01]
- 1/60 . Thiết bị tạo hình [1, 2006.01]
- 1/62 . Hòm lắng cát [1, 2006.01]
- 1/64 . Thiết bị phân loại từ tính [1, 2006.01]
- 1/66 . Quá trình thu hồi xơ, khử nước và hoàn nhiệt, sử dụng lại nước tuần hoàn [1, 2006.01]
- 1/68 . . có sử dụng máy xoáy thủy lực (máy xoáy thủy lực B04C) [1, 2006.01]
- 1/70 . . bằng sự tuyền nổi [1, 2006.01]
- 1/72 . . có sử dụng phễu [1, 2006.01]
- 1/74 . . có sử dụng xi lanh [1, 2006.01]
- 1/76 . . . có miệng hút [1, 2006.01]
- 1/78 . . . có đặt áp suất [1, 2006.01]
- 1/80 . . có sử dụng băng phân loại liên tục [1, 2006.01]
- 1/82 . . có bổ sung thành phần xơ kết tụ [1, 2006.01]

- 2/00 Cơ cấu truyền băng giấy từ phần lưới của máy xeo đến phần ép (vận chuyển băng nói chung B65H) [1, 2006.01]**

- 3/00 Phần ép của máy xeo giấy [1, 2006.01]**
- 3/02 . Máy ép ướt [1, 2006.01]
- 3/04 . . Thiết bị cho máy ép ướt [1, 2006.01]
- 3/06 . . Phương tiện điều chỉnh áp lực [1,2006.01] [1, 2006.01]
- 3/08 . . Trục ép [1, 2006.01]
- 3/10 . . Trục hút, ví dụ trục suốt năm [1, 2006.01]

- 5/00 Phần sấy của máy xeo giấy [1, 2006.01]**
- 5/02 . Sấy trên các ru lô [1, 2006.01]
- 5/04 . . trên những ru lô sấy [1, 2006.01]
- 5/06 . . Điều chỉnh nhiệt độ [1, 2006.01]
- 5/08 . . Giữ nhiệt độ tạo hơi trong xi lanh [1, 2006.01]
- 5/10 . . Phơi trên dây [1, 2006.01]
- 5/12 . Sấy băng giấy bằng cách sử dụng chân không [1, 2006.01]
- 5/14 . Sấy băng giấy bằng cách nung nóng bằng điện [1, 2006.01]
- 5/16 . Sấy băng giấy bằng không khí nóng [1, 2006.01]
- 5/18 . Sử dụng nhiệt dư [1, 2006.01]
- 5/20 . Những bộ phận khác của máy xeo giấy [1, 2006.01]

- 7/00 Các chi tiết kết cấu khác của máy xeo giấy [1, 2006.01]**
- 7/02 . Cơ cấu dẫn động [1, 2006.01]

- 7/04 . Thiết bị kiểm tra sự đứt giấy [1, 2006.01]
- 7/06 . Điều chỉnh độ dày lớp bột giấy, thiết bị tín hiệu [1, 2006.01]
- 7/08 . Chấn len [1, 2006.01]
- 7/10 . . Môi nối [1, 2006.01]
- 7/12 . . Sấy [1, 2006.01]

- 9/00 Các kiểu máy xeo giấy [1, 2006.01]**
- 9/00 . Máy xeo lưới dài [1, 2006.01]
- 9/02 . Máy xeo lưới trụ [1, 2006.01]

- 11/00 Các phương pháp sản xuất giấy và bìa các tông có độ dài liên tục, sản xuất bằng giấy ướt dùng trong sản xuất bìa các tông sợi trên các máy xeo giấy [1, 2006.01]**
- 11/02 . trên máy xeo lưới dài [1, 2006.01]
- 11/04 . . để sản xuất giấy hoặc bìa các tông nhiều lớp [1, 2006.01]
- 11/06 . trên máy xeo lưới trụ [1, 2006.01]
- 11/08 . . để sản xuất giấy hoặc bìa các tông nhiều lớp [1, 2006.01]
- 11/10 . Chế tạo các sản phẩm ép từ giấy bằng cách rút nước trong khuôn [1, 2006.01]
- 11/12 . Sản xuất giấy có nếp gợn hay bìa các tông [1, 2006.01]
- 11/14 . Sản xuất bông xenlulô, giấy lọc và giấy thấm [1, 2006.01]
- 11/16 . Sản xuất băng giấy để xử lý tiếp trong quá trình kéo sợi hay xoắn [1, 2006.01]

- 13/00 Sản xuất băng giấy để xử lý tiếp trong quy trình kéo sợi xoắn [1, 2006.01]**
- 13/02 . Sản xuất giấy theo phương pháp rút bằng tay quay [1, 2006.01]
- 13/04 . trên máy xeo các tông lưới trụ [1, 2006.01]
- 13/06 . . Trụ có kích thước [1, 2006.01]
- 13/08 . . . Trụ cắt tự động [1, 2006.01]
- 13/10 . có dùng máy ép đối với bìa các tông [1, 2006.01]
- 13/12 . . Máy nén hình tấm [1, 2006.01]

- D21G MÁY CÁN PHỤ KIỆN CỦA MÁY XEO GIẤY** (máy cuộn dùng cho thành phẩm, thiết bị điều chỉnh nếp uốn hay làm giãn cạnh B65H)
- 1/00 Máy cán** (để xử lý vật liệu đặc biệt xem các lớp tương ứng, ví dụ B29C 43/24, D06);
Thiết bị đánh bóng [1, 2006.01]
- 1/02 . Máy nghiền bột giấy; Bộ của máy nghiền (nói chung F16C 13/00) **[1, 2006.01]**
- 3/00 Dao cạo [1, 2006.01]**
- 3/02 . cho máy cán **[1, 2006.01]**
- 3/04 . cho các rulô sậy **[1, 2006.01]**
- 5/00 Thiết bị bảo hiểm [1, 2006.01]**
- 7/00 Thiết bị làm ẩm [1, 2006.01]**
- 9/00 Những phụ kiện khác của máy xeo giấy [1, 2006.01]**

D21H THÀNH PHẦN BỘT GIẤY; SẢN XUẤT CHÚNG MÀ KHÔNG ĐƯỢC BAO GỒM BỞI CÁC PHÂN LỚP D21C, D; TẤM HOẶC HỒ GIẤY; XỬ LÝ GIẤY THÀNH PHẨM MÀ KHÔNG ĐƯỢC BAO GỒM BỞI LỚP B31 HOẶC PHÂN LỚP D21G; GIẤY KHÁC [5]

Ghi chú [5, 2006.01]

1. Phân lớp này bao gồm cả thành phần bột giấy để sản xuất tấm xơ ép hoặc các sản phẩm sợi khác bằng phương pháp ướt.
2. Trong phân lớp này các thuật ngữ sau được sử dụng với ngữ nghĩa là:
 - "Bột giấy" nghĩa là một hỗn hợp phân tán bao gồm các xơ tạo giấy và các chất phụ gia tùy ý cần được xử lý, và bao gồm thuật ngữ "nguyên liệu giấy"; nó cũng có nghĩa là các xơ tạo giấy khô được dùng để sản xuất giấy bằng các phương pháp khô hoặc ướt.
 - "Giấy" nghĩa là giấy, các tông hoặc các sản phẩm phi vi được sản xuất bằng phương pháp ướt.
3. Nếu một thành phần của bột giấy hoặc giấy, hoặc một bộ phận cấu thành của nó đặc trưng bởi một vài đặc điểm thuộc phân nhóm này, ví dụ cả vật liệu sợi hoặc hồ hoặc cả thuốc nhuộm và chất kỵ nước, thì phân loại sẽ được tiến hành tại tất cả các nhóm thích hợp với các đặc điểm đó.

Nội dung phân lớp

BỘT GIẤY HOẶC GIẤY

bao gồm xenluloza, các lignoxenluloza hoặc các	
x không xenluloza hoặc vật liệu tạo giấy	11/00, 13/00
bao gồm các xơ hoặc vật liệu tạo giấy không	
được đặc trưng bởi thành phần hoá học của chúng	15/00
Các phương pháp hoặc thiết bị bổ sung vật liệu	23/00
VẬT LIỆU KHÔNG XƠ ĐƯỢC BỔ SUNG CHO BỘT GIẤY,	
VẬT LIỆU TẤM GIẤY	17/00, 21/00
GIẤY HỒ; VẬT LIỆU HỒ	19/00
CÁC PHƯƠNG PHÁP XỬ LÝ TIẾP KHÁC ĐỂ XỬ LÝ	
GIẤY	25/00
GIẤY ĐẶC BIỆT	27/00

Ghi chú [5]

Trong các nhóm D21H11/00-D21H15/00, quy tắc ưu tiên vị trí cuối cùng được áp dụng, nghĩa là tại mỗi mức thứ bậc, nếu không có một chỉ dẫn khác thì việc phân loại được đưa vào vị trí thích hợp cuối cùng.

- 11/00 Bột giấy hoặc giấy, bao gồm xenluloza hoặc các xơ lignoxenluloza chỉ thuộc nguồn gốc thiên nhiên [5, 2006.01]**
- 11/02 . Bột giấy hoá học hoặc bột giấy cơ hoá [5, 2006.01]
- 11/04 . . Bột giấy corap hoặc bột giấy sunfat [5, 2006.01]
- 11/06 . . Bột giấy sunfit hoặc bột giấy binlfit [5, 2006.01]

- 11/08 . Bột giấy cơ hoặc cơ nhiệt [5, 2006.01]
- 11/10 . Hỗn hợp của bột giấy cơ và hoá [5, 2006.01]
- 11/12 . Bột giấy từ thực vật hoặc cây trồng không gỗ, ví dụ cây bông, cây lanh, rom, bã mía, hoặc bã củ cải [5, 2006.01]
- 11/14 . Xơ thứ cấp (tái sinh giấy phế thải D21C 5/02) [5, 2006.01]
- 11/16 . được biến tính bởi xử lý tiếp đặc biệt [5, 2006.01]
- 11/18 . . Xơ dễ thuỷ hoá, trương nở hoặc kết sợi [5, 2006.01]
- 11/20 . . Xơ được biến tính bằng các phương pháp hoá học hoặc hoá inh [5, 2006.01]
- 11/22 . . . được cation hoá [5, 2006.01]
- 13/00 Bột giấy hoặc giấy, bao gồm xenluloza tổng hợp hoặc xơ không - xenluloza hoặc vật liệu tạo giấy (đặc tính hoá học trong sản xuất xơ nhân tạo D01F) [5, 2006.01]**
- 13/02 . Xơ xenluloza tổng hợp [5, 2006.01]
- 13/04 . . Ete xenluloza [5, 2006.01]
- 13/06 . . Este xenluloza [5, 2006.01]
- 13/08 . . từ xenluloza tái sinh [5, 2006.01]
- 13/10 . Xơ không xenluloza hữu cơ [5, 2006.01]
- 13/12 . . từ các hợp chất cao phân tử thu được bằng các phản ứng chỉ bao gồm các liên kết không no cacbon - cacbon [5, 2006.01]
- 13/14 . . . Polyanken, ví dụ polystyren [5, 2006.01]
- 13/16 . . . Các rượu polyankenyl; Ete polyankenyl; este polyankenyl [5, 2006.01]
- 13/18 . . . Polyme của các axit không no hoặc các dẫn xuất của chúng, ví dụ polyacrylonitril [5, 2006.01]
- 13/20 . . từ các hợp chất cao phân tử thu được không phải bằng các phản ứng chỉ gồm có các liên kết không no cacbon - cacbon [5, 2006.01]
- 13/22 . . . Polyme ngưng tụ của các andehyt hoặc các xeton [5, 2006.01]
- 13/24 . . . Polyeste [5, 2006.01]
- 13/26 . . . Polyamit; Polyimit [5, 2006.01]
- 13/28 . . từ polyme tự nhiên [5, 2006.01]
- 13/30 . . . Polysacarit không xenluloza [5, 2006.01]
- 13/32 Xơ anginat [5, 2006.01]
- 13/34 . . . Xơ protein [5, 2006.01]
- 13/36 . Xơ hoặc bông vô cơ [5, 2006.01]
- 13/38 . . silic [5, 2006.01]
- 13/40 . . . thuỷ tinh, ví dụ sợi khoáng vật, sợi thuỷ tinh [5, 2006.01]
- 13/42 . . . Xơ amian [5, 2006.01]
- 13/44 . . . Bông xơ, ví dụ mica hoặc khoáng mica [5, 2006.01]
- 13/46 . . Xơ không silic, ví dụ từ các oxit kim loại [5, 2006.01]
- 13/48 . . . Xơ kim loại hoặc được kim loại hoá [5, 2006.01]
- 13/50 . . . Sợi cacbon [5, 2006.01]

- 15/00 Bột giấy hoặc giấy bao gồm các xơ hoặc vật liệu tạo giấy được đặc trưng bởi các đặc tính ngoài thành phần hoá học của chúng [5, 2006.01]**
- 15/02 . được đặc trưng bởi cấu hình [5, 2006.01]
- 15/04 . . xơ cong, thắt nút, xoắn hoặc xoắn [5, 2006.01]
- 15/06 . . Xơ dài, nghĩa là các xơ có độ dài vượt quá giới hạn của các xơ tạo giấy thông thường; sợi [5, 2006.01]
- 15/08 . . Bông (D21H 13/44 được ưu tiên) [5, 2006.01]
- 15/10 . . Xơ composit [5, 2006.01]
- 15/12 . . . một phần là hữu cơ hoặc một phần là vô cơ [5, 2006.01]
- 17/00 Vật liệu không xơ được bổ sung cho bột giấy, được đặc trưng bởi thành phần của nó; vật liệu tấm giấy được đặc trưng bởi thành phần của nó [5, 2006.01]**

Ghi chú [2006.01]

1. Trong các nhóm D21H17/01-D21H17/63, quy tắc ưu tiên vị trí cuối cùng được áp dụng, nghĩa là tại mỗi mức thứ bậc, nếu không có một chỉ dẫn khác thì một vật liệu luôn được phân loại vào vị trí thích hợp cuối cùng.
2. Một hỗn hợp có từ hai vật liệu trở lên được phân loại vào vị trí thích hợp cuối cùng trong các nhóm D21H17/01-D21H17/63 mà có ít nhất một trong các vật liệu đó.
3. Bất kỳ phần nào của hỗn hợp mà không xác định được phân loại theo Ghi chú (2), và bản thân nó có tính mới và không hiển nhiên thì cũng phải phân loại vào vị trí thích hợp cuối cùng trong các nhóm D21H17/01-D21H17/63. Phần của hỗn hợp ở đây có thể hiểu là một vật liệu đơn lẻ hoặc bản thân nó cũng là một hỗn hợp.
4. Một phần của một hỗn hợp mà không xác định được phân loại theo Ghi chú (2) hoặc (3) mà được xem là thông tin cần thiết để tra cứu thì có thể phân loại vào vị trí thích hợp cuối cùng trong các nhóm D21H17/01-D21H17/63. Có thể ví dụ trong trường hợp khi thấy cần thiết phải sử dụng sự kết hợp của các ký hiệu phân loại để tra cứu các hỗn hợp. Một phân loại không bắt buộc như vậy được gọi là “thông tin bổ sung”.

- 17/01 . Chất thải, ví dụ bùn [5, 2006.01]
- 17/02 . Vật liệu từ nguồn gốc thực vật (Protein D21H 17/22; lignin D21H 17/23 polysaccharit D21H 17/24; nhựa thông D21H 17/62) [5, 2006.01]
- 17/03 . Các hợp chất hữu cơ không cao phân tử [5, 2006.01]
- 17/04 . . Hydrocacbon [5, 2006.01]
- 17/05 . . chứa các nguyên tố chỉ ngoài cacbon và hydrô [5, 2006.01]
- 17/06 . . . Rượu; Phenol; Ete; Andehyt; Xêton; Axetal; Xetal [5, 2006.01]
- 17/07 . . . Các hợp chất chứa nitơ [5, 2006.01]
- 17/08 Isoxyanat [5, 2006.01]
- 17/09 . . . Các hợp chất chứa lưu huỳnh [5, 2006.01]
- 17/10 . . . Các hợp chất chứa photpho [5, 2006.01]
- 17/11 . . . Các halogenua [5, 2006.01]
- 17/12 . . . Các hợp chất hữu cơ - kim loại [5, 2006.01]
- 17/13 . . . Các hợp chất chứa silic [5, 2006.01]

- 17/14 . . . Các axit cacboxylic; Các dẫn xuất của chúng [5, 2006.01]
- 17/15 Các axit polycacboxylic, ví dụ axit maleic [5, 2006.01]
- 17/16 Các sản phẩm phụ của chúng với hydrocacbon [5, 2006.01]
- 17/17 . . . Các xêten, ví dụ xêten đine [5, 2006.01]
- 17/18 . . . tạo thành các hợp chất mới tại chỗ, ví dụ trong bột giấy hoặc giấy, bằng phản ứng hoá học với chính nó, hoặc các chất bổ sung khác [5, 2006.01]
- 17/19 bằng các phản ứng chỉ gồm có các liên kết không no cacbon-cacbon [5, 2006.01]
- 17/20 . Các hợp chất hữu cơ cao phân tử [5, 2006.01]
- 17/21 . . của nguồn gốc tự nhiên; các dẫn xuất của chúng [5, 2006.01]
- 17/22 . . . Các protein [5, 2006.01]
- 17/23 . . . Các lignin [5, 2006.01]
- 17/24 . . . Các polysacarit [5, 2006.01]
- 17/25 Xenluloza [5, 2006.01]
- 17/26 Các ete của nó [5, 2006.01]
- 17/27 Các este của nó [5, 2006.01]
- 17/28 Tinh bột [5, 2006.01]
- 17/29 Cationic [5, 2006.01]
- 17/30 Axit anginic hoặc các anginat [5, 2006.01]
- 17/31 Các nhựa [5, 2006.01]
- 17/32 Nhựa cây [5, 2006.01]
- 17/33 . . Các hợp chất cao phân tử tổng hợp [5, 2006.01]
- 17/34 . . . thu được bằng các phản ứng chỉ gồm có liên kết không no cacbon-cacbon [5, 2006.01]
- 17/35 Các polyanken, ví dụ polystyren [5, 2006.01]
- 17/36 Các rượu polyankenyl, các ete polyankenyl; các este polyankenyl [5, 2006.01]
- 17/37 Các polyme của các axit không no hoặc các dẫn xuất của chúng, ví dụ các polyacrilat [5, 2006.01]
- 17/38 chứa các nhóm có thể liên kết ngang [5, 2006.01]
- 17/39 tạo thành các liên kết ngang ete, ví dụ các nhóm ankylol [5, 2006.01]
- 17/40 không no [5, 2006.01]
- 17/41 chứa các nhóm ion [5, 2006.01]
- 17/42 anion [5, 2006.01]
- 17/43 Các nhóm cacboxyl hoặc các dẫn xuất của chúng [5, 2006.01]
- 17/44 cationic [5, 2006.01]
- 17/45 Các nhóm chứa nitơ [5, 2006.01]
- 17/46 . . . thu được không phải bằng các phản ứng chỉ gồm có các liên kết không no cacbon-cacbon [5, 2006.01]
- 17/47 Các polyme ngưng tụ của các andehyt hoặc các xeton [5, 2006.01]
- 17/48 với các phenon [5, 2006.01]
- 17/49 với các hỗn hợp chứa liên kết hydro với nitơ [5, 2006.01]

- 17/50 Các hợp chất không vòng [5, 2006.01]
- 17/51 Các triarin, ví dụ melamin [5, 2006.01]
- 17/52 Các nhựa epoxy [5, 2006.01]
- 17/53 Các polyete, cácpolyeste [5, 2006.01]
- 17/54 thu được bằng các phản ứng tạo thành liên kết chứa nitơ trong mạch cao phân tử chính [5, 2006.01]
- 17/55 Các polyamit; các polyaminoamit; các polyeste-amit [5, 2006.01]
- 17/56 Các polyamin; các polyimin; các polyeste-imit [5, 2006.01]
- 17/57 Các polyurê; các polyurêtan [5, 2006.01]
- 17/58 thu được bằng các phản ứng tạo thành liên kết chứa lưu huỳnh chính trong mạch cao phân tử [5, 2006.01]
- 17/59 thu được bằng các phản ứng tạo thành liên kết chứa silic trong mạch cao phân tử chính [5, 2006.01]
- 17/60 Các parafin [5, 2006.01]
- 17/61 Bitum [5, 2006.01]
- 17/62 Colofan; các dẫn xuất của chúng [5, 2006.01]
- 17/63 Các hợp chất vô cơ [5, 2006.01]
- 17/64 Các hợp chất kiềm [5, 2006.01]
- 17/65 Các hỗn hợp axit [5, 2006.01]
- 17/66 Các muối, ví dụ các phèn [5, 2006.01]
- 17/67 Các hợp chất không tan trong nước, ví dụ các chất độn hoặc các chất màu [5, 2006.01]
- 17/68 thuộc silic, ví dụ, đất sét [5, 2006.01]
- 17/69 được biến tính, ví dụ bởi liên kết với các thành phần khác trước khi hợp nhất trong bột giấy hoặc giấy [5, 2006.01]
- 17/70 tạo thành các hợp chất mới tại chỗ ví dụ trong bột giấy hoặc giấy, bằng phản ứng hoá học với các chất khác được bổ sung riêng biệt [5, 2006.01]
- 19/00 Giấy hồ (các tông hồ D21J 1/08); vật liệu hồ [5, 2006.01]**
- 19/02 Các lớp hồ kim loại (D21H 19/66 được ưu tiên) [5, 2006.01]
- 19/04 được ứng dụng dưới dạng lá kim loại [5, 2006.01]
- 19/06 được ứng dụng dưới dạng lỏng hoặc bột [5, 2006.01]
- 19/08 được ứng dụng dưới dạng hơi, ví dụ, trong chân không [5, 2006.01]
- 19/10 Các lớp hồ không có các chất màu (D21H 19/66 được ưu tiên) [5, 2006.01]
- 19/12 được ứng dụng dưới dạng dung dịch sử dụng nước là dung môi duy nhất, ví dụ, có các hỗn hợp axit hoặc kiềm [5, 2006.01]
- 19/14 được ứng dụng dưới dạng ngoài dạng dung dịch có chứa nước được xác định trong nhóm D21H 19/12 [5, 2006.01]
- 19/16 bao gồm các hợp chất có thể lưu hoá hoặc polyme hoá (D21H 19/14 được ưu tiên) [5, 2006.01]
- 19/18 bao gồm paraphin [5, 2006.01]

- 19/20 . . . bao gồm các hợp chất cao phân tử thu được bằng các phản ứng chỉ gồm có các liên kết không no cacbon-cacbon [5, 2006.01]
- 19/22 Các polyanken, ví dụ polystyren [5, 2006.01]
- 19/24 . . . bao gồm các hợp chất cao phân tử thu được không phải bằng các phản ứng chỉ gồm có các liên kết không no cacbon-cacbon [5, 2006.01]
- 19/26 Các chất dẻo amin [5, 2006.01]
- 19/28 Các polyeste [5, 2006.01]
- 19/30 Các polyamit; polyimide [5, 2006.01]
- 19/32 thu được bằng các phản ứng tạo ra các liên kết chứa silic trong mạch cao phân tử [5, 2006.01]
- 19/34 . . . bao gồm xenluloza hoặc các dẫn xuất của chúng [5, 2006.01]
- 19/36 . Các lớp hồ có các chất màu (D21H 19/66 được ưu tiên; bột kim loại D21H 19/06) [5, 2006.01]
- 19/38 . . được đặc trưng bởi các chất màu [5, 2006.01]
- 19/40 . . . thuộc silic, ví dụ, đất sét [5, 2006.01]
- 19/42 . . . ít nhất một phần là hữu cơ [5, 2006.01]
- 19/44 . . được đặc trưng bởi các thành phần khác, ví dụ chất kết dính hoặc phân tán [5, 2006.01]
- 19/46 . . . các hợp chất hữu cơ không - cao phân tử [5, 2006.01]
- 19/48 Các diolefin, ví dụ butadien; Các monome vinyl thơm, ví dụ styren; Các axit không no có thể polyme hoá hoặc các dẫn xuất của chúng, ví dụ axit acrylic [5, 2006.01]
- 19/50 . . . Các protein [5, 2006.01]
- 19/52 . . . Xenluloza; các dẫn xuất của chúng [5, 2006.01]
- 19/54 . . . Tinh bột [5, 2006.01]
- 19/56 . . . Các hợp chất hữu cơ cao phân tử hoặc các oligome của chúng thu được bằng các phản ứng chỉ gồm có các liên kết không no cacbon-cacbon [5, 2006.01]
- 19/58 Các polyme hoặc các oligome của các diolefin, các monome vinyl thơm hoặc các axit không no hoặc các dẫn xuất của chúng [5, 2006.01]
- 19/60 Các rượu polyankenyl; các este polyankenyl [5, 2006.01]
- 19/62 . . . Các hợp chất hữu cơ cao phân tử hoặc các oligome của chúng thu được không phải bằng các phản ứng chỉ gồm có các liên kết không no cacbon-cacbon [5, 2006.01]
- 19/64 . . . Các hợp chất vô cơ [5, 2006.01]
- 19/66 . Các lớp hồ được đặc trưng bởi hiệu ứng thị giác đặc biệt, ví dụ vân hoa hoặc hoa văn (giấy có vân nổi D21H27/04) [5, 2006.01]
- 19/68 . . không phẳng, đứt rời hoặc không liên tục [5, 2006.01]
- 19/70 . . có khoảng trống bên trong, ví dụ các lớp hồ bột khí [5, 2006.01]
- 19/72 . Giấy hồ được đặc trưng bởi giấy nền [5, 2006.01]
- 19/74 . . giấy nền có bề mặt không phẳng, ví dụ giấy crep hoặc giấy gợn sóng [5, 2006.01]
- 19/76 . . giấy nền có chất hấp thụ đặc biệt [5, 2006.01]
- 19/78 . . . là cơ bản không thấm đối với lớp hồ [5, 2006.01]

- 19/80 . Giấy gồm có nhiều lớp hồ (D21H 19/02 được ưu tiên) [5, 2006.01]
- 19/82 . . chồng lên nhau [5, 2006.01]
- 19/84 . . trên cả hai mặt của giấy nền [5, 2006.01]
- 21/00 Vật liệu không xơ được bổ sung vào bột giấy, được đặc trưng bởi chức năng, hình dạng hoặc tính chất của nó; Vật liệu tấm hoặc hồ giấy, được đặc trưng bởi chức năng, hình dạng hoặc tính chất của nó [5, 2006.01]**
- 21/02 . Các chất chống lắng đọng trên thiết bị nghiền bột giấy, ví dụ điều chỉnh nhựa hặc bùn lỏng (tách chất béo, nhựa hắc ín hoặc sáp D21C 9/08) [5, 2006.01]
- 21/04 . . Các chất điều chỉnh bùn lỏng [5, 2006.01]
- 21/06 . Chất trợ giúp tạo giấy [5, 2006.01]
- 21/08 . . Các chất phân tán xơ [5, 2006.01]
- 21/10 . . Các tác nhân lưu giữ hoặc xả các chất pha [5, 2006.01]
- 21/12 . . Các chất khử bột [5, 2006.01]
- 21/14 . được đặc trưng bởi chức năng hoặc tính chất ở trên hoặc trong giấy (D21H 19/66, D21H 27/02 được ưu tiên) [5, 2006.01]
- 21/16 . . Các chất kết dính hoặc kỵ nước [5, 2006.01]
- 21/18 . . Các chất tăng cứng [5, 2006.01]
- 21/20 . . . Các chất tăng độ bền ẩm [5, 2006.01]
- 21/22 . . Các chất tăng độ xốp, độ hấp thụ hoặc thể tích của giấy [5, 2006.01]
- 21/24 . . . Các chất có hoạt tính bề mặt [5, 2006.01]
- 21/26 . . Các chất tăng độ trong suốt hoặc độ trong mờ của giấy [5, 2006.01]
- 21/28 . . Các chất màu [5, 2006.01]
- 21/30 . . Các chất phát quang hoặc huỳnh quang, ví dụ dùng làm trắng quang học (D21H 21/40 được ưu tiên) [5, 2006.01]
- 21/32 . . Các chất làm trắng (làm trắng bột xenluloza D21C 9/10) [5, 2006.01]
- 21/34 . . Các chất chống cháy [5, 2006.01]
- 21/36 . . Các chất trừ sinh vật hại, ví dụ chất chống nấm, chống khuẩn hoặc chống sâu bọ [5, 2006.01]
- 21/38 . . Các chất ức chế ăn mòn hoặc các chất chống oxy hoá [5, 2006.01]
- 21/40 . . Các chất làm dễ dàng xác minh tính xác thực hoặc chống biến đổi gian lận, ví dụ dùng cho giấy tờ bảo đảm (hình mờ B41M3/14; in giấy bạc, tín dụng, chứng khoán B41M3/14; nhận dạng các đặc điểm bảo đảm của các thẻ mang thông tin hoặc các cấu trúc của tờ giấy tương tự, ví dụ để chống giả mạo B42D25/30) [5, 2006.01]
- 21/42 . . . Các băng hoặc giải (sợi D21H 15/06) [5, 2006.01]
- 21/44 . . . Các phần tử an toàn ẩn, nghĩa là có thể phát hiện được hoặc dễ nhận thấy chỉ bằng cách sử dụng các thiết bị hoặc phương pháp đặc biệt để kiểm tra hoặc làm thay đổi [5, 2006.01]
- 21/46 . . . Các phần tử thích hợp để kiểm tra bằng hoá học hoặc chống làm giả bằng hoá học, ví dụ bằng việc sử dụng của các chất xoá [5, 2006.01]
- 21/48 . . . Các phần tử thích hợp để kiểm tra bằng vật lý, ví dụ bằng cách soi [5, 2006.01]

- 21/50 . được đặc trưng bởi hình dạng (D21H 19/66, D21H 21/42, D21H 27/02 được ưu tiên) [5, 2006.01]
- 21/52 . . Các phụ gia có độ dài hoặc hình dạng xác định [5, 2006.01]
- 21/54 . . . là hình cầu, ví dụ vi nang hoặc hạt [5, 2006.01]
- 21/56 . . Bột [5, 2006.01]
- 23/00 Các phương pháp và thiết bị bổ sung vật liệu vào bột giấy hoặc giấy [5, 2006.01]**
- 23/02 . đặc trưng bởi cách thức bổ sung các chất [5, 2006.01]
- 23/04 . . Bổ sung vào bột giấy; xử lý tiếp các chất được bổ sung trong bột giấy [5, 2006.01]
- 23/06 . . . Điều chỉnh quá trình bổ sung [5, 2006.01]
- 23/08 bằng cách đo các tính chất của bột giấy, ví dụ thế zeta hoặc pH [5, 2006.01]
- 23/10 ít nhất hai loại hợp chất được bổ sung [5, 2006.01]
- 23/12 bằng cách đo các tính chất của lô giấy tạo hình [5, 2006.01]
- 23/14 bằng các chọn điểm bổ sung hoặc thời gian tiếp xúc giữa các thành phần [5, 2006.01]
- 23/16 Bổ sung trước hoặc trong quá trình nghiền hoặc tinh chế bột giấy [5, 2006.01]
- 23/18 Bổ sung tại nơi không có lực cắt trước khi tạo tờ giấy, ví dụ sau khi nghiền hoặc tinh chế bột giấy [5, 2006.01]
- 23/20 . . . Các thiết bị của chúng [5, 2006.01]
- 23/22 . . Bổ sung vào giấy được tạo hình [5, 2006.01]
- 23/24 . . . trong quá trình sản xuất giấy [5, 2006.01]

Ghi chú [5]

Các phương pháp và thiết bị được sử dụng để bổ sung vào giấy trong quá trình sản xuất, nghĩa là đang vận hành thì được phân loại vào nhóm D21H 23/24 nếu chúng có tác dụng đặc biệt hoặc là chuyên dùng cho công nghệ sản xuất giấy.

- 23/26 bằng cách chọn thời điểm bổ sung hoặc hàm lượng độ ẩm của giấy [5, 2006.01]
- 23/28 Bổ sung trước khi sấy, ví dụ tại giới hạn độ ẩm hoặc thiết bị ép [5, 2006.01]
- 23/30 . . . Xử lý sơ bộ giấy (D21H 23/70; D21H 23/76 được ưu tiên) [5, 2006.01]
- 23/32 . . . bằng cách tiếp xúc giấy với vật liệu dư, ví dụ đã dùng từ thùng chứa hặc theo cách cần phải tách vật liệu dư ra khỏi giấy (D21H 23/66 được ưu tiên; tách vật liệu dư D21H 25/08) [5, 2006.01]
- 23/34 Các thiết bị hồ kiểu dao hoặc cánh [5, 2006.01]
- 23/36 Dao hoặc chày là một bộ phận của thùng chứa chất lỏng, ví dụ cánh quét kiểu khuấy [5, 2006.01]
- 23/38 vật liệu lỏng được ứng dụng bằng cơ cấu đặc biệt, ví dụ có một trục lăn trong thiết bị hồ kiểu cánh ngược lắp chìm [5, 2006.01]

- 23/40 chỉ một mặt của giấy được tiếp xúc với vật liệu (D21H 23/34 được ưu tiên) **[5, 2006.01]**
- 23/42 Giấy có ít nhất một phần được hồ bởi vật liệu trên cả hai mặt (D21H 23/34 được ưu tiên) **[5, 2006.01]**
- 23/44 Xử lý bằng ga hoặc hơi **[5, 2006.01]**
- 23/46 . . . Rót hoặc cho chất lỏng chảy thành dòng liên tục lên bề mặt, toàn bộ dòng chảy đó được giấy mang đi (D21H 23/66 được ưu tiên) **[5, 2006.01]**
- 23/48 Thiết bị hồ kiểu tạo màng **[5, 2006.01]**
- 23/50 . . . Phun hoặc phóng (D21H 23/44; D21H 23/66 được ưu tiên) **[5, 2006.01]**
- 23/52 . . . bằng cách tiếp xúc giấy với cơ cấu mang vật liệu (D21H 23/32; D21H 23/46; D21H 23/66 được ưu tiên) **[5, 2006.01]**
- 23/54 Các cơ cấu đánh bóng, ví dụ các loại bàn chải, đệm hoặc phớt **[5, 2006.01]**
- 23/56 Các trục lăn (D21H 23/38 được ưu tiên) **[5, 2006.01]**
- 23/58 Các chi tiết của chúng, ví dụ các đặc tính bề mặt hoặc tốc độ ngoại vi **[5, 2006.01]**
- 23/60 vật liệu ở trên trục phết được xử lý đặc biệt trước khi đưa lên giấy (D21H 23/64 được ưu tiên) **[5, 2006.01]**
- 23/62 Hồ bằng trục ngược, nghĩa là bề mặt trục phết chuyển động theo hướng ngược với hướng chuyển động của giấy **[5, 2006.01]**
- 23/64 vật liệu là không chảy tại thời điểm truyền, ví dụ dưới dạng đã được tạo thành trước, ít nhất một lớp phủ đồng cứng từng phần **[5, 2006.01]**
- 23/66 . . . Xử lý giấy rời, ví dụ các tờ, trang hoặc cuộn **[5, 2006.01]**
- 23/68 bằng cách giấy chuyển động liên tục **[5, 2006.01]**
- 23/70 . . . Các phương pháp nhiều công đoạn thiết bị bổ sung một hoặc nhiều chất theo tỷ lệ hoặc bằng các cách khác nhau vào giấy, chưa được phân loại vào nhóm nào khác của nhóm chính này **[5, 2006.01]**
- 23/72 Chỉ có nhiều công đoạn nối tiếp nhau **[5, 2006.01]**
- 23/74 Các thiết bị cho phép chuyển từ một công nghệ sang công nghệ khác **[5, 2006.01]**
- 23/76 . được đặc trưng bởi cách lựa chọn các chất phụ được bổ sung riêng biệt từ ít nhất một chất khác, ví dụ để cải thiện tính hợp nhất của chúng hoặc để thu được hiệu quả tổ hợp tăng cường (D21H 17/18; D21H 17/70; D21H 23/10 được ưu tiên) **[5, 2006.01]**
- 23/78 . Điều khiển hoặc điều chỉnh không bị giới hạn đối với bất kỳ phương pháp hoặc thiết bị cụ thể nào **[5, 2006.01]**
- 25/00 Xử lý tiếp giấy chưa được phân loại vào các nhóm D21H 17/00 đến D21H 23/00 [5, 2006.01]**
- 25/02 . Xử lý hoá học hoặc hoá sinh (D21H 25/18 được ưu tiên) **[5, 2006.01]**
- 25/04 . Xử lý bằng vật lý, ví dụ sấy hoặc chiếu bức xạ (D31H25/18 được ưu tiên ; phần sấy của máy sản xuất liên tục lô giấy D21F5/00) **[5, 2006.01]**
- 25/06 . . gáy tấm hoặc hồ (D21H 25/08 được ưu tiên) **[5, 2006.01]**

- 25/08 . Phân bố các loại chất phù, ví dụ định lượng hoặc làm nhẵn; Tách vật liệu dư [5, 2006.01]
- 25/10 . . bằng cánh [5, 2006.01]
- 25/12 . . bằng vật thể cơ bản hình trụ, ví dụ trục lăn hoặc thanh lăn [5, 2006.01]
- 25/14 . . . vật thể là tang đúc [5, 2006.01]
- 25/16 . . bằng cách thổi hoặc khí, ví dụ lưới nạo có thổi khí [5, 2006.01]
- 25/18 . giấy cũ như trong sách hoặc tài liệu, ví dụ phục chế [5, 2006.01]
- 27/00 Giấy đặc biệt chưa được phân loại vào các vị trí khác, ví dụ được sản xuất bằng các phương pháp nhiều công đoạn [5, 2006.01]**

Ghi chú [5]

Nhóm này dùng để phân loại giấy có các tính chất hoặc ứng dụng đặc biệt mà chúng chỉ được phân loại từng phần hoặc toàn bộ chưa được phân loại vào các vị trí khác của bộ phân loại. Tuy nhiên nếu có thể các giấy này được phân loại theo các tiêu chuẩn được sử dụng trong các nhóm khác của phân lớp này.

- 27/02 . Giấy có vân hoa (các lớp phủ vân hoa D21H19/66; in hoa nổi B31F1/37; sản xuất các sản phẩm ép từ giấy bằng cách rút nước trong khuôn D21F11/10) [5, 2006.01]
- 27/04 . . giả vân cẩm thạch [5, 2006.01]
- 27/06 . Giấy da giả hoặc giấy da thực vật; Giấy pecgamin [5, 2006.01]
- 27/08 . Giấy lọc (vật liệu lọc tự đỡ B01D 39/14; sản xuất trên máy xeo giấy D21F 11/14) [5, 2006.01]
- 27/10 . Giấy gói (các vật liệu gói dạng hoặc loại đặc biệt B65D 65/38) [5, 2006.01]
- 27/12 . Giấy cách điện [5, 2006.01]
- 27/14 . Giấy có dạng hoặc kích thước ổn định; Giấy bền uốn xoắn (lớp nền ảnh chống cuộn G03C 1/81) [5, 2006.01]
- 27/16 . Giấy tinh khiết, nghĩa là giấy không có hoặc có lượng tạp chất nhỏ [5, 2006.01]
- 27/18 . Cấu trúc trên cơ sở giấy hoặc bìa cứng để phủ bề mặt [5, 2006.01]
- 27/20 . . Cấu trúc mềm dẻo được áp dụng bởi người sử dụng, ví dụ giấy dán tường (in giấy dán tường B41M3/18; giấy dán tường hoặc vải dệt có chất kết dính dạng màng mỏng hoặc lá mỏng C09J 7/21) [5, 2006.01]
- 27/22 . . Kết cấu được áp dụng trên bề mặt bằng các phương pháp sản xuất đặc biệt; ví dụ bằng máy ép [5, 2006.01]
- 27/24 . . . được đặc trưng bởi bề mặt cần được phủ là vật liệu lớp từ giấy và nhựa phenolic, bìa cát tông sợi; lưu hoá hoặc sợi xenluloza tương tự [5, 2006.01]
- 27/26 . . . được đặc trưng bởi tấm phủ hoặc các lớp trên cùng của kết cấu (các tấm trang trí B44C 5/04; hiệu ứng vân gỗ B44F 9/02) [5, 2006.01]
- 27/28 được xử lý để thu được các tính chất bền đặc biệt, ví dụ chống mài mòn hoặc thời tiết (các tác nhân kỵ nước D21H 21/16) [5, 2006.01]
- 27/30 . Nhiều lớp (để phủ bề mặt D21H27/18) [5, 2006.01]

Ghi chú [5]

Các sản phẩm nhiều lớp đã được phân loại vào nhóm này cũng được phân loại vào phân lớp B32B.

- 27/32 . . có vật kiệu được dán giữa các tờ giấy (liên kết các tờ giấy hoặc tấm bìa cứng với nhau B31F5/00) **[5, 2006.01]**
- 27/34 . . . Vật liệu liên tục, ví dụ tờ đơn, tờ giấy hoặc lưới **[5, 2006.01]**
- 27/36 Màng mỏng được làm từ các hợp chất cao phân tử tổng hợp **[5, 2006.01]**
- 27/38 . . ít nhất một trong các tờ giấy có thành phần xơ khác biệt với thành phần xơ của các tờ giấy khác **[5, 2006.01]**
- 27/40 . . ít nhất một trong các tờ giấy là không phẳng; ví dụ được làm gọn (làm gọn hoặc làm nhăn giấy B31F) **[5, 2006.01]**
- 27/42 . . gồm có giấy có hằn sọc dạng khô **[5, 2006.01]**

D21J TẤM XƠ ÉP ; SẢN XUẤT CÁC SẢN PHẨM TỪ THỂ HUYỀN PHÙ CỦA XƠ XENLULOZA HOẶC GIẤY BỒI (sản xuất các sản phẩm bằng phương pháp khô B27N) [1, 2006.01]

1/00 Tấm xơ ép (chuẩn bị các thành phần bột giấy hoặc bổ sung các tác nhân hóa học D21B, D21C, D21H; sự tạo hình bằng giấy ướt D21F) [1, 2006.01]

1/02 . Cắt , ví dụ có sử dụng cưa giàn [1, 2006.01]

1/04 . Ép [1, 2006.01]

1/06 . Sấy [1, 2006.01]

1/08 . Tấm xơ ép tấm hoặc phủ [1, 2006.01]

1/10 . Xử lý tiếp [1, 2006.01]

1/12 . . Tăng bền [1, 2006.01]

1/14 . . Làm ẩm [1, 2006.01]

1/16 . Tấm xơ ép đặc biệt [1, 2006.01]

1/18 . . Tấm cứng [1, 2006.01]

1/20 . . Tấm cách điện [1, 2006.01]

3/00 Sản xuất các sản phẩm bằng cách ép bột xơ ướt hoặc giấy bồi giữa các khuôn [1, 2006.01]

3/02 . các vành [1, 2006.01]

3/04 . các ống [1, 2006.01]

3/06 . các nút [1, 2006.01]

3/08 . các lõi cuộn dây [1, 2006.01]

3/10 . các vật rỗng [1, 2006.01]

3/12 . các tấm; màng ngăn [1, 2006.01]

5/00 Sản xuất các sản phẩm rỗng bằng cách truyền các tờ giấy nhận được từ thể huyền phù xơ hoặc giấy bồi bằng sự hút nước trên khuôn lưới [1, 2006.01]

7/00 Sản xuất các sản phẩm rỗng từ thể huyền phù xơ hoặc giấy bồi bằng cách lắng đọng xơ trên hoặc trong khuôn lưới [1, 2006.01]

D99 CÁC VẤN ĐỀ KHÔNG ĐƯỢC ĐỀ CẬP ĐẾN THUỘC PHẦN NÀY [2006.01]

D99Z CÁC VẤN ĐỀ KHÔNG ĐƯỢC ĐỀ CẬP ĐẾN THUỘC PHẦN NÀY [2006.01]

Ghi chú [2006.01]

Phân lớp này bao gồm đối tượng kỹ thuật :

- a. chưa được đề cập ở các vị trí phân loại khác nhưng có liên quan gần nhất đến đối tượng kỹ thuật thuộc các phân lớp của phần này ; và
- b. không được đề cập rõ ràng ở bất kỳ một phân lớp nào của phần khác.

99/00 Các vấn đề không được đề cập đến thuộc phần này [2006.01]