



CHÚ GIẢI HS 2017 Tập 3

CỤC HẢI QUAN TỈNH QUẢNG NINH
CHI CỤC HẢI QUAN CẢNG CÁI LÂN
Chuyên nghiệp - Minh bạch - Hiệu quả

Hạ Long 6/2019



CHI CỤC HẢI QUAN CẢNG CÁI LÂN

CHUYÊN NGHIỆP, MINH BẠCH, HIỆU QUẢ





LỜI MỞ ĐẦU

Trong những năm qua, với sáng kiến truyền lửa cạnh tranh từ Chính phủ, ngành Hải quan, tỉnh Quảng Ninh và Cục Hải quan tỉnh thông qua triển khai các bộ chỉ số đánh giá năng lực cạnh tranh cấp Tỉnh (PCI), cấp Sở, ngành, địa phương (DDCI), cấp cơ sở (CDCI) cũng như đánh giá sự hài lòng của khách hàng, các đơn vị hải quan thuộc và trực thuộc **Cục Hải quan tỉnh Quảng Ninh** đã ra sức thi đua, phấn đấu hoàn thành xuất sắc nhiệm vụ và có nhiều giải pháp mang tính đột phá trong cải cách hiện đại hóa, sắp xếp lại tổ chức bộ máy, nâng cao chất lượng nguồn nhân lực, xây dựng và phát triển mối quan hệ đối tác Hải quan - Doanh nghiệp.

Với phương châm hoạt động “**Chuyên nghiệp - Minh bạch - Hiệu quả**”, thay đổi tư duy hành động từ “Cung cấp những gì cơ quan Hải quan có” sang “Chủ động cung cấp những gì doanh nghiệp cần”, toàn thể cán bộ công chức, người lao động quyết tâm cao xây dựng **Chi cục Hải quan cảng Cái Lân** trở thành đơn vị hành động, đầu tàu trong sự phát triển của Cục Hải quan tỉnh Quảng Ninh.

Năm 2019, bám sát vào chủ đề công tác năm của tỉnh Quảng Ninh là “**Nâng cao chất lượng và hiệu quả dịch vụ**”, lãnh đạo Chi cục Hải quan cảng Cái Lân đã tập trung chỉ đạo quyết liệt các giải pháp cải cách hành chính, cải thiện môi trường kinh doanh, nâng cao năng lực cạnh tranh, hỗ trợ và phát triển doanh nghiệp, trong đó tập trung tối đa các nguồn lực để triển khai thực hiện giai đoạn 2 Đề án **Quản lý hải quan tự động tại cảng biển VASSCM** nhằm đơn giản hóa thủ tục, rút ngắn thời gian thông quan, giảm thiểu chi phí cho doanh nghiệp. Với các thông tin, bài viết, tài liệu hữu ích đăng tải trên Website Hải quan, các phương tiện thông tin đại chúng và chia sẻ qua trang Fanpage, trong đó tiêu biểu là sản phẩm **Biểu thuế điện tử**, đã từng bước định hình thương hiệu và định vị niềm tin về **Hải quan Cái Lân** trong cộng đồng doanh nghiệp hoạt động XNK.

Tiếp nối những kết quả đã đạt được, trong năm 2019 Chi cục Hải quan cảng Cái Lân triển khai **Dự án số hóa và chia sẻ bộ tài liệu Chú giải chi tiết danh mục HS 2017**. Cùng với Danh mục hàng hóa XNK Việt Nam, các Quy tắc tổng quát và các Biểu thuế xuất nhập khẩu, Chú giải HS tài liệu hết sức quan trọng trong công tác phân loại hàng hóa và rất cần thiết không chỉ đối với công chức hải quan mà còn đối với cả cộng đồng doanh nghiệp XNK.

Sau khi hoàn thành và đăng tải 2 tập đầu của Dự án, **Hải quan Cái Lân** rất vui khi thấy sản phẩm kết tinh từ niềm vui của sự sẻ chia đã được cộng đồng người sử dụng đón nhận và đánh giá tích cực. **Tập 3 - Chú giải HS 2017** với 6 phần và 28 chương, từ chương 44 đến chương 71 tiếp tục là thông điệp của sự **Đồng hành & tính Minh bạch trong tiếp cận thông tin** mà **Hải quan Cái Lân** muốn truyền tải đến các Doanh nghiệp ngay trong những ngày tháng 6 này.

Xin trân trọng cảm ơn & xin mời đón xem tập tiếp theo!

CHI CỤC HẢI QUAN CẢNG CÁI LÂN



MỤC LỤC

Phần IX: GỖ VÀ CÁC MẶT HÀNG BẰNG GỖ; THAN TỪ GỖ; LIE VÀ CÁC SẢN PHẨM BẰNG LIE; CÁC SẢN PHẨM TỪ RƠM, CỎ GIẤY HOẶC CÁC VẬT LIỆU TẾT BỆN KHÁC; CÁC SẢN PHẨM BẰNG LIỄU GAI VÀ SONG MÂY	6
Chương 44: Gỗ và các mặt hàng bằng gỗ; than từ gỗ	6
Chương 45: Lie và các sản phẩm bằng lie	38
Chương 46: Sản phẩm làm từ rơm, cỏ giấy hoặc từ các loại vật liệu tết bền khác; các sản phẩm bằng liểu gai và song mây	42
PHẦN X: BỘT GIẤY TỪ GỖ HOẶC TỪ NGUYÊN LIỆU XƠ SỢI XENLULO KHÁC; GIẤY LOẠI HOẶC BÌA LOẠI THU HỒI (PHẾ LIỆU VÀ VỤN THỪA); GIẤY VÀ BÌA VÀ CÁC SẢN PHẨM CỦA CHÚNG	47
Chương 47: Bột giấy từ gỗ hoặc từ nguyên liệu xơ xenlulo khác; giấy loại hoặc bìa loại thu hồi (phế liệu và vụn thừa)	47
Chương 48: Giấy và bìa; các sản phẩm làm bằng bột giấy, bằng giấy hoặc bằng bìa	53
Chương 49: Sách, báo, tranh ảnh và các sản phẩm khác của công nghiệp in; các loại bản thảo viết bằng tay, đánh máy và sơ đồ	86
PHẦN XI: NGUYÊN LIỆU DỆT VÀ CÁC SẢN PHẨM DỆT	98
Chương 50: Tơ tằm	118
Chương 51: Lông cừu, lông động vật loại mịn hoặc loại thô; sợi từ lông đuôi hoặc bờm ngựa và vải dệt thoi	122
Chương 52: Bông	131
Chương 53: Xơ dệt gốc thực vật khác; sợi giấy và vải dệt thoi từ sợi giấy	139
Chương 54: Sợi filament nhân tạo; sợi dạng dải và các dạng tương tự từ nguyên liệu dệt nhân tạo	147
Chương 55: Xơ sợi staple nhân tạo	156
Chương 56: Mền xơ, phốt và các sản phẩm không dệt; các loại sợi đặc biệt; sợi xe, chảo bện (cordage), thùng và cáp và các sản phẩm của chúng	165
Chương 57: Thảm và các loại hàng dệt trải sàn khác	178
Chương 58: Các loại vải dệt thoi đặc biệt; các loại vải dệt chần sợi vòng; hàng ren; thảm trang trí; hàng trang trí; hàng thêu	184
Chương 59: Các loại vải dệt đã được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép lớp; các mặt hàng dệt thích hợp dùng trong công nghiệp	204
Chương 60: Các loại hàng dệt kim hoặc móc	217
Chương 61: Quần áo và hàng may mặc phụ trợ, dệt kim hoặc móc	223
Chương 62: Quần áo và hàng may mặc phụ trợ, không dệt kim hoặc móc	240
Chương 63: Các mặt hàng dệt đã hoàn thiện khác; bộ vải; quần áo dệt đã qua sử dụng và các loại hàng dệt đã qua sử dụng khác (khác 65); vải vụn	254



PHẦN XII: GIÀY, DÉP, MŨ VÀ CÁC VẬT ĐỘI ĐẦU KHÁC, Ô, DÙ, BA TOONG, GẬY TAY CẦM CÓ THỂ CHUYỂN THÀNH GHẾ, ROI, GẬY ĐIỀU KHIỂN, ROI ĐIỀU KHIỂN SỨC VẬT THỜ KÉO VÀ CÁC BỘ PHẬN CỦA CÁC LOẠI HÀNG TRÊN; LÔNG VŨ CHẾ BIẾN VÀ CÁC SẢN PHẨM LÀM TỪ LÔNG VŨ CHẾ BIẾN; HOA NHÂN TẠO; CÁC SẢN PHẨM LÀM TỪ TÓC NGƯỜI.....265

Chương 64: Giày, dép, ghệt và các sản phẩm tương tự; các bộ phận của các sản phẩm trên265

Chương 65: Mũ và các vật đội đầu khác và các bộ phận của chúng.....274

Chương 66: Ô, dù che, ba toong, gậy tay cầm có thể chuyển thành ghế, roi, gậy điều khiển, roi điều khiển sức vật thờ kéo và các bộ phận của các sản phẩm trên280

Chương 67: Lông vũ và lông tơ chế biến, các sản phẩm bằng lông vũ hoặc lông tơ; hoa nhân tạo; các sản phẩm làm từ tóc người283

PHẦN XIII: SẢN PHẨM BẰNG ĐÁ, THẠCH CAO, XI MĂNG, AMIĂNG, MICA HOẶC CÁC VẬT LIỆU TƯƠNG TỰ; ĐỒ GÓM; SỨ (CERAMIC); THỦY TINH VÀ CÁC SẢN PHẨM BẰNG THỦY TINH.....287

Chương 68: Sản phẩm làm bằng đá, thạch cao, xi măng, amiăng, mica hoặc các vật liệu tương tự.....287

Chương 69: Đồ gốm, sứ302

Chương 70: Thủy tinh và các sản phẩm bằng thủy tinh.....318

PHẦN XIV: NGỌC TRAI TỰ NHIÊN HOẶC NUÔI CÂY, ĐÁ QUÝ HOẶC ĐÁ BÁN QUÝ, KIM LOẠI QUÝ, KIM LOẠI ĐƯỢC DÁT PHỦ KIM LOẠI QUÝ, VÀ CÁC SẢN PHẨM CỦA CHÚNG; ĐỒ TRANG SỨC LÀM BẰNG CHẤT LIỆU KHÁC; TIỀN KIM LOẠI.....343

Chương 71: Ngọc trai tự nhiên hoặc nuôi cấy, đá quý hoặc đá bán quý, kim loại quý, kim loại được dát phủ kim loại quý, và các sản phẩm của chúng; đồ trang sức làm bằng chất liệu khác; tiền kim loại.....343



Phần IX: GỠ VÀ CÁC MẶT HÀNG BẰNG GỠ; THAN TỪ GỠ; LIỆ VÀ CÁC SẢN PHẨM BẰNG LIỆ; CÁC SẢN PHẨM TỪ RƠM, CỎ GIẤY HOẶC CÁC VẬT LIỆU TẾT BỆN KHÁC; CÁC SẢN PHẨM BẰNG LIỄU GAI VÀ SONG MÂY

Chương 44: Gỗ và các mặt hàng bằng gỗ; than từ gỗ

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

- (a) Gỗ, dưới dạng mảnh, mẫu vụn, vỏ bào, được nghiền hoặc tán nhỏ thành bột, dùng chủ yếu trong công nghệ làm nước hoa, dược phẩm, hoặc thuốc diệt côn trùng, diệt nấm hay các mục đích tương tự (nhóm 12.11);
- (b) Tre hoặc các vật liệu khác có tính chất như gỗ loại chủ yếu dùng để tết bện, dạng thô, đã hoặc chưa chẻ, xẻ theo chiều dài hoặc cắt thành từng đoạn (nhóm 14.01);
- (c) Gỗ, dưới dạng mảnh, mẫu vụn, vỏ bào, đã được nghiền thành bột, dùng chủ yếu cho công nghệ nhuộm hoặc thuộc da (nhóm 14.04);
- (d) Than hoạt tính (nhóm 38.02);
- (e) Các sản phẩm thuộc nhóm 42.02;
- (f) Các mặt hàng thuộc Chương 46;
- (g) Giày dép hoặc các bộ phận của chúng thuộc Chương 64;
- (h) Các mặt hàng thuộc Chương 66 (ví dụ, ô dù và batoong và các bộ phận của chúng);
- (i) Các mặt hàng thuộc nhóm 68.08;
- (k) Đồ trang sức làm bằng chất liệu khác thuộc nhóm 71.17;
- (l) Các mặt hàng thuộc Phần XVI hoặc Phần XVII (ví dụ, các bộ phận của máy móc, hòm, vỏ, hộp dùng cho máy móc và thiết bị và đồ dùng của thợ đóng xe);
- (m) Các mặt hàng thuộc Phần XVIII (ví dụ, vỏ đồng hồ và nhạc cụ và các bộ phận của chúng);
- (n) Các bộ phận của súng (nhóm 93.05);
- (o) Các mặt hàng thuộc Chương 94 (ví dụ, đồ nội thất, đèn và bộ đèn, nhà lắp ghép);
- (p) Các mặt hàng thuộc Chương 95 (ví dụ, đồ chơi, thiết bị trò chơi, dụng cụ thể thao);
- (q) Các mặt hàng thuộc Chương 96 (ví dụ, tàu hút thuốc và bộ phận của chúng, khay, bút chì, và chân đế loại một chân (monopod), hai chân (bipod), ba chân (tripod) và các sản phẩm tương tự) trừ thân và tay cầm, bằng gỗ, dùng cho các sản phẩm thuộc nhóm 96.03; hoặc
- (r) Các mặt hàng thuộc Chương 97 (ví dụ, các tác phẩm nghệ thuật).

2.- Trong Chương này, khái niệm "gỗ đã được làm tăng độ rắn" chỉ loại gỗ đã qua xử lý về mặt hoá học hoặc lý học (trong trường hợp loại gỗ này, được cấu tạo bằng các lớp được liên kết với nhau, việc xử lý thêm chỉ để đảm bảo sự liên kết tốt giữa các lớp), và do đó đã tăng tỷ trọng (mật độ) hoặc độ cứng cũng như tăng sức bền cơ học hoặc độ bền khi có tác động hoá học hoặc điện.

3.- Các nhóm từ 44.14 đến 44.21 áp dụng đối với các mặt hàng có mô tả riêng của các loại ván dăm hoặc ván tương tự, ván sợi ép, ván ghép hoặc gỗ đã được làm tăng độ rắn.

4.- Các mặt hàng thuộc nhóm 44.10, 44.11 hoặc 44.12 có thể được gia công tạo hình như đã đưa ra trong nhóm 44.09, đã được uốn cong, làm sóng, đục lỗ, được cắt hoặc tạo dáng thành các hình dạng khác nhau trừ hình chữ nhật hoặc hình vuông hoặc trải qua bất kỳ



thao tác nào khác với điều kiện là không tạo cho chúng những đặc trưng của các mặt hàng thuộc các nhóm khác.

- 5.- Nhóm 44.17 không bao gồm các dụng cụ có lưỡi, gờ, bề mặt hoặc bộ phận làm việc khác được tạo ra từ vật liệu bất kỳ được chi tiết ở Chú giải 1 của Chương 82.
- 6.- Theo mục đích của Chú giải 1 ở trên và trừ khi có yêu cầu khác, khái niệm "gỗ" trong một nhóm của Chương này cũng áp dụng đối với tre và các vật liệu khác có tính chất gỗ.

Chú giải phân nhóm.

1. Theo mục đích của phân nhóm 4401.31, thuật ngữ "viên gỗ" có nghĩa là các sản phẩm phụ như vỏ bào, mùn cưa, của công nghiệp chế biến gỗ cơ học, công nghiệp làm đồ nội thất hoặc các quá trình chế biến gỗ khác, đã được đóng thành khối bằng cách ép trực tiếp hoặc thêm chất kết dính với hàm lượng không quá 3% tính theo trọng lượng. Những viên gỗ như vậy có hình trụ, với đường kính không vượt quá 25 mm và chiều dài không quá 100 mm.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm gỗ chưa chế biến, các bán thành phẩm từ gỗ và các mặt hàng bằng gỗ nói chung.

Các sản phẩm này có thể được nhóm lại nói chung như sau:

- (1) Gỗ cây dạng thô (như đã đốn, chẻ, đẽo vuông thô, đã bóc vỏ...) và gỗ nhiên liệu, phế liệu và mẫu thừa gỗ, mùn cưa, vỏ tiện hoặc vỏ bào; gỗ đai thùng, sào, cọc, trụ chống...; gỗ than củi; sợi gỗ và bột gỗ; tà vẹt đường sắt hoặc đường xe điện (nói chung trong các nhóm từ 44.01 đến 44.06). Tuy nhiên, Chương này **loại trừ** các loại gỗ, dưới dạng mảnh vụn, dạng vỏ bào, được nghiền hoặc tán nhỏ thành bột, loại dùng chủ yếu trong công nghệ làm nước hoa, dược phẩm hay thuốc trừ côn trùng, trừ nấm hay các mục đích tương tự (**nhóm 12.11**) và gỗ dưới dạng bào, tiện, nghiền hoặc tán thành bột, loại dùng chủ yếu trong công nghệ nhuộm hay thuộc (**nhóm 14.04**).
- (2) Gỗ đã được cưa, bào, lạng, tách lớp, chà nhám, nối đầu, ví dụ, ghép mộng (tức là, được nối bằng quá trình mà các mẫu gỗ ngắn hơn được dán keo với nhau, với các đầu nối tương tự như các ngón tay đan vào nhau để làm cho gỗ có chiều dài lớn hơn) và gỗ được tạo hình liên tục (từ nhóm 44.07 đến 44.09).
- (3) Ván dăm và các loại ván tương tự, ván sợi, gỗ ghép và gỗ đã được làm tăng độ rắn (các nhóm 44.10 đến 44.13).
- (4) Các mặt hàng bằng gỗ (**trừ** một số loại đã được nêu tại Chú giải 1 Chương này, nó cùng với các mặt hàng khác còn được đề cập đến trong các Chú giải chi tiết cho từng nhóm riêng ở dưới) (các nhóm 44.14 đến 44.21).

Theo nguyên tắc chung, các panel xây dựng được tạo bởi các lớp gỗ và các lớp plastic cũng được phân loại vào Chương này. Việc phân loại các panel này phụ thuộc vào bề mặt ngoài hoặc các bề mặt mà thường tạo cho panel những đặc trưng cơ bản theo công dụng dự kiến của chúng. Do đó, ví dụ, một panel xây dựng, dùng làm mái nhà, tường hay sàn và gồm một lớp mặt ngoài là ván dăm và một lớp lớp cách bằng plastic sẽ được phân loại vào nhóm 44.10, bất kể độ dày của lớp plastic đó, bởi vì đó là phần gỗ rắn, chắc cho phép panel được sử dụng như yếu tố cấu trúc và phần plastic có chức năng cách (insulating) là phụ. Mặt khác, tấm panel có phần gỗ bồi chỉ đóng vai trò hỗ trợ cho mặt ngoài của plastic thì, trong hầu hết các trường hợp, được phân loại vào **Chương 39**.



Các mặt hàng gỗ chưa lắp ráp hay bị tháo rời được phân loại với các mặt hàng hoàn chỉnh tương ứng, với điều kiện là các phần đó đi cùng nhau. Tương tự, các phụ kiện hoặc các phần bằng thủy tinh, đá hoa (marble), kim loại và các chất liệu khác đi cùng với các sản phẩm gỗ mà chúng thuộc về vẫn được phân loại theo các sản phẩm này dù được lắp ráp với sản phẩm đó hay chưa.

Các nhóm 44.14 đến 44.21 gồm những mặt hàng gỗ đã chế biến, áp dụng đối với các sản phẩm này dù được làm từ gỗ thường hay từ ván dăm hoặc ván tương tự, ván sợi, gỗ ghép hoặc gỗ đã được làm tăng độ rắn (xem Chú giải 3 trong Chương này).

Nói chung, trong toàn bộ Danh mục, việc phân loại gỗ không bị ảnh hưởng bởi cách xử lý cần thiết để bảo quản chúng, như phơi nắng, đốt bề ngoài, quét sơn lót, trám hoặc tẩm creosote hoặc các chất bảo quản gỗ khác (ví dụ, hắc ín than, pentachlophenol (ISO), chromated copper arsenate hoặc ammoniacal copper arsenate); cũng không bị phụ thuộc vào nguyên nhân được sơn, nhuộm hay đánh vecni. Tuy nhiên, cách xem xét chung này không áp dụng cho các trường hợp của các phân nhóm trong các nhóm 44.03 và 44.06, trường hợp mà quy định phân loại cụ thể đối với các loại gỗ được sơn, nhuộm hoặc xử lý bảo quản.

Một số vật liệu có tính chất gỗ, ví dụ, tre và liễu, được dùng chủ yếu trong sản xuất các mặt hàng từ song mây. Ở trạng thái chưa chế biến những vật liệu như vậy được phân loại vào **nhóm 14.01**, và ở dạng các sản phẩm từ song mây thì thuộc **Chương 46**. Tuy nhiên, các sản phẩm như tre dưới dạng vỏ bào hay dăm (dùng để chế tạo ván dăm, ván sợi hay bột giấy xenlulo) và các mặt hàng bằng tre hay các vật liệu có tính chất gỗ khác, **trừ** giỏ tết bện, đồ nội thất hoặc các mặt hàng khác được chi tiết cụ thể ở những Chương khác, thì được phân loại vào Chương này cùng với các sản phẩm hay các mặt hàng bằng gỗ thật tương ứng, **trừ** trường hợp có yêu cầu khác (ví dụ, trong các trường hợp của nhóm 44.10 và 44.11) (xem Chú giải 6 Chương này).

o
o

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Tên của một vài loại gỗ nhiệt đới

Theo mục đích của những phân nhóm liên quan của các **nhóm 44.03, 44.07, 44.08, 44.09** và **44.12** thì tên gọi của gỗ nhiệt đới được định rõ theo “pilot name” khuyến nghị bởi Hội công nghệ gỗ nhiệt đới quốc tế (ATIBT). “Pilot name” được dựa trên cơ sở của tên phổ biến được dùng trong những nước sản xuất hoặc tiêu thụ gỗ chủ yếu.

Các “Pilot name” có liên quan, cùng với những tên khoa học và tên địa phương tương ứng, được liệt kê trong Phụ lục của Chú giải chi tiết thuộc Chương này.

44.01- Gỗ nhiên liệu, dạng khúc, thanh nhỏ, cành, bó hoặc các dạng tương tự; vỏ bào hoặc dăm gỗ; mùn cưa và phế liệu gỗ, đã hoặc chưa đóng thành khối, bánh (briquettes), viên hoặc các dạng tương tự.

- Gỗ nhiên liệu, dạng khúc, thanh nhỏ, cành, bó hoặc các dạng tương tự:

4401.11 - - Từ cây lá kim

4401.12 - - Từ cây không thuộc loài lá kim

- Vỏ bào hoặc dăm gỗ:

4401.21 - - Từ cây lá kim

4401.22 - - Từ cây không thuộc loài lá kim



- Mùn cưa và phế liệu gỗ, đã đóng thành dạng khúc, bánh (briquettes), viên hoặc các dạng tương tự:

4401.31 - - Viên gỗ

4401.39 - - Loại khác

4401.40 - Mùn cưa và phế liệu gỗ, chưa đóng thành khối

Nhóm này bao gồm:

(A) **Gỗ nhiên liệu**, thường ở dạng:

(1) Các khúc ngắn, thường còn vỏ.

(2) Gỗ chẻ hay thanh củi.

(3) Cành con, bó, que thô, thân dây leo, gốc và rễ cây.

(B) **Gỗ dưới dạng vỏ bào hay dăm gỗ**, tức là, gỗ được làm nhỏ cơ học thành vỏ bào nhỏ (dẹt, cứng và hình vuông thô) hay dăm gỗ (mỏng và mềm) dùng để sản xuất bột giấy xenlulo bằng các phương pháp cơ học, hóa học hay kết hợp cả hai phương pháp cơ học và hoá học hoặc để sản xuất ván sợi hay ván dăm. Theo Chú giải 6 của Chương này, nhóm này cũng gồm các sản phẩm tương tự thu được, ví dụ, từ tre.

Gỗ làm bột giấy dưới dạng tròn hay chẻ làm tư bị **loại trừ (nhóm 44.03)**.

(C) **Mùn cưa**, đã hoặc chưa đóng thành khối, bánh (briquettes), viên hay các dạng tương tự.

(D) **Phế liệu và mảnh vụn gỗ**, không thể sử dụng như gỗ. Những vật liệu này được sử dụng đặc biệt để làm bột giấy (để chế tạo giấy) và để sản xuất ván dăm và ván sợi hay làm nhiên liệu. Các phế liệu và mảnh vụn như vậy bao gồm, đồ thải ra của xưởng cưa hoặc xưởng bào; sản phẩm hỏng; ván gãy; thùng gỗ không thể tiếp tục sử dụng; vỏ cây và dăm bào (đã hoặc chưa đóng thành khối, bánh, viên hay các dạng tương tự); phế liệu và mảnh vụn khác trong quá trình làm đồ mộc; gỗ hoặc vỏ cây dùng để nhuộm và để thuộc đã qua sử dụng. Nhóm này cũng bao gồm phế liệu và mảnh vụn gỗ thải ra của công trình xây dựng và phế thải bị hỏng và không thể sử dụng như gỗ. Tuy nhiên, các mặt hàng gỗ bị tách riêng như vậy và phù hợp cho việc sử dụng lại (ví dụ, xà, dầm, tấm ván, cửa ra vào) thì được phân loại trong các nhóm thích hợp của chúng.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Gỗ và gỗ phế liệu phủ nhựa cây hoặc làm cách khác cho gỗ trở thành vật môi lửa (**nhóm 36.06**).

(b) Khúc gỗ loại được dùng làm bột giấy hay chế tạo que diêm (**nhóm 44.03**); không giống gỗ nhiên liệu, chúng được xếp hạng một cách kỹ lưỡng, có thể được lột vỏ hoặc tách lớp và thường không bị gãy, chẻ, uốn cong, chia nhánh hay không có mắt gỗ.

(c) Nan gỗ loại dùng để tết bện hay làm sàng, hộp làm bằng vỏ tiện, hộp thuốc..., và dăm bào dùng trong việc chế tạo dăm hay gạn lọc chất lỏng (**nhóm 44.04**).

(d) Sợi gỗ và bột gỗ (**nhóm 44.05**).

44.02- Than củi (kể cả than đốt từ vỏ quả hoặc hạt), đã hoặc chưa đóng thành khối.

4402.10 - Củi tre

4402.90 - Loại khác



Than củi thu được khi gỗ bị carbon hoá và không có tiếp xúc với không khí. Nó được phân loại vào nhóm này dù ở dạng khối, que hay ở dạng hạt hay bột, hoặc được đóng thành khối cùng với nhựa đường hay các chất liệu khác ở dạng bánh, viên hay khối cầu...

Than củi, không giống carbon động vật hoặc carbon khoáng, nó nhẹ hơn nước và trong mẫu than nhìn thấy thớ gỗ.

Các sản phẩm tương tự thu được bởi sự carbon hoá vỏ dừa hay các loại vỏ khác cũng được phân loại vào nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Than củi ở dạng được phẩm được định nghĩa trong **Chương 30**.
- (b) Than củi trộn với hương trầm, dưới dạng viên hoặc các dạng khác (**nhóm 33.07**).
- (c) Than hoạt tính (**nhóm 38.02**).
- (d) Than vẽ (bút chì than) (**nhóm 96.09**).

44.03- Gỗ cây dạng thô, đã hoặc chưa bóc vỏ hoặc dác gỗ hoặc đẽo vuông thô.

- Đã xử lý bằng sơn, chất màu, chất creozot hoặc các chất bảo quản khác:

4403.11 - - Từ cây lá kim

4403.12 - - Từ cây không thuộc loài lá kim

- Loại khác, từ cây lá kim:

4403.21 - - Từ cây thông (*Pinus spp.*), có kích thước mặt cắt ngang bất kỳ từ 15 cm trở lên

4403.22 - - Từ cây thông (*Pinus spp.*), loại khác

4403.23 - - Cây linh sam (*Abies spp.*) và cây vân sam (*Picea spp.*), có kích thước mặt cắt ngang bất kỳ từ 15 cm trở lên

4403.24 - - Từ cây linh sam (*Abies spp.*) và cây vân sam (*Picea spp.*), loại khác

4403.25 - - Loại khác, có kích thước mặt cắt ngang bất kỳ từ 15 cm trở lên

4403.26 - - Loại khác

- Loại khác, từ gỗ nhiệt đới:

4403.41 - - Meranti đỏ sẫm, gỗ Meranti đỏ nhạt và gỗ Meranti Bakau

4403.49 - - Loại khác

- Loại khác:

4403.91 - - Gỗ sồi (*Quercus spp.*)

4403.93 - - Từ cây dẻ gai (*Fagus spp.*), có kích thước mặt cắt ngang bất kỳ từ 15 cm trở lên

4403.94 - - Từ cây dẻ gai (*Fagus spp.*), loại khác

4403.95 - - Từ cây bạch dương (*Betula spp.*), có kích thước mặt cắt ngang bất kỳ từ 15 cm trở lên

4403.96 - - Từ cây bạch dương (*Betula spp.*), loại khác

4403.97 - - Từ cây dương (poplar and aspen) (*Populus spp.*):

4403.98 - - Từ bạch đàn (*Eucalyptus spp.*)

4403.99 - - Loại khác



Nhóm này bao gồm vật liệu gỗ trong trạng thái tự nhiên như khi bị đốn, thường đã được tia hết cành và gỗ này cũng được tước vỏ ngoài hay cả vỏ ngoài và vỏ trong hoặc từ đó chỉ các chỗ lõi xù xì bị loại bỏ. Nhóm này cũng bao gồm gỗ mà từ đó lớp ngoài không giá trị, gồm phần gỗ non (dác gỗ (sapwood)), bị loại bỏ để tiết kiệm cho vận chuyển và chống hư hỏng gỗ.

Các sản phẩm chủ yếu được phân loại vào đây, theo sự mô tả ở trên, bao gồm: cột gỗ để cưa; cột điện thoại, điện tín hoặc cột điện; trục tu đầu và không chẻ, cọc nhọn, cọc sào và cột chống; cột tròn trong hầm mỏ; thân gỗ, đã hoặc chưa chẻ vuông, để nghiền; thân gỗ tròn để chế tạo tấm gỗ làm lớp mặt,...; thân gỗ cho việc sản xuất que diêm, đồ gỗ...

Cột điện thoại, điện tín hoặc cột điện cũng được phân loại trong nhóm này khi được tia thêm bằng dao kéo hay lột vỏ bằng máy lột vỏ cơ học để có được một bề mặt nhẵn tiện cho sử dụng. Những cột này thường được sơn, nhuộm, đánh véc ni hoặc tẩm dầu creosote hay các chất khác.

Rễ và gốc của loài gỗ đặc biệt, và một số lớp gỗ non như loại dùng để làm lớp mặt hay tầu hút thuốc, cũng thuộc nhóm này.

Nhóm này cũng gồm gỗ đẻo vuông thô gồm có thân cây hay các phần của thân cây, bề mặt tròn đã được làm phẳng bởi rìu hay rìu lưỡi vòm, hoặc cưa thô, để tạo thành một mặt cắt ngang chữ nhật (kể cả hình vuông); gỗ đẻo vuông thô được đặc trưng bởi bề ngoài thô hay còn dấu vết của vỏ cây. Gỗ nửa vuông, là gỗ được chế biến theo cách này chỉ trên hai mặt đối diện, cũng được phân loại vào đây. Gỗ được chế biến ở các dạng này dùng cho nhà máy cưa hoặc được sử dụng theo cách, ví dụ, gỗ làm vật liệu lợp mái.

Một vài loại gỗ (ví dụ, gỗ tếch) được tách bằng cách nêp hoặc đẻo dọc theo thớ gỗ thành xà; những xà như vậy cũng được xem như thuộc nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Gỗ đã được cắt, tia thô để làm ba-toong, ô, cán dụng cụ hoặc loại tương tự (**nhóm 44.04**).
- (b) Gỗ được xẻ thành tà vẹt đường sắt hay đường xe điện (thanh ngang) (**nhóm 44.06**).
- (c) Gỗ được xẻ thành ván lát, rằm... (**nhóm 44.07 hay 44.18**).

○
○ ○

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Các phân nhóm 4403.11 và 4403.12

Các phân nhóm 4403.11 và 4403.12 bao gồm những sản phẩm được xử lý bằng sơn, nhuộm, tẩm creosote hay chất bảo quản khác như hắc ín than, pentachlorophenol (ISO), chromated copper arsenate hoặc ammoniacal copper arsenate, để bảo quản lâu dài.

Các phân nhóm này không bao gồm những sản phẩm được xử lý bằng các chất liệu chỉ để bảo quản chúng trong khi vận chuyển hay lưu trữ.

44.04- Gỗ đai thùng; cọc chẻ; sào, cột và cọc bằng gỗ, vót nhọn, nhưng không xẻ dọc; gậy gỗ, đã cắt nhưng chưa tiện, uốn cong hoặc gia công cách khác, phù hợp cho sản xuất ba toong, cán ô, chuôi, tay cầm dụng cụ hoặc tương tự; nan gỗ (chipwood) và các dạng tương tự.

4404.10 - Từ cây lá kim



4404.20 - Từ cây không thuộc loài lá kim

Nhóm này bao gồm:

- (1) **Gỗ đai thùng**, gồm gỗ chẻ cây liễu, phi, bạch dương... Có thể có vỏ hoặc bào thô, và được sử dụng để sản xuất đai thùng tròn, rào chắn... Gỗ đai thùng thường được cuộn hoặc bó lại.
Gỗ đai thùng được cắt thành từng đoạn và khía thành hình chữ V ở các đầu để gài nối vào nhau khi ghép thành thùng thuộc **nhóm 44.16**.
- (2) **Cọc chẻ**, bao gồm thân hay cành cây của gỗ chẻ dọc. Chúng phần lớn được sử dụng làm vật đỡ trong làm vườn và nông nghiệp, làm hàng rào hoặc trong một số trường hợp làm ~~làn~~ trần nhà hay làm nền.
- (3) **Sào nhọn, cột và cọc** (kể cả cột rào), gồm cọc tròn hay chẻ, vót nhọn ở các đầu, đã hay chưa lột vỏ hay tẩm chất bảo quản, nhưng chưa cưa dọc.
- (4) **Gậy gỗ, đã cắt nhưng chưa tiện, uốn cong hay gia công cách khác**, với chiều dài và độ dày thích hợp rõ ràng để làm ba toong, roi, cán gậy gôn, ô, tay cầm của dụng cụ, tay cầm của chổi sể..., gỗ dạng thanh đã nhuộm và các loại tương tự.
Gỗ tương tự đã được bào, tiện (trên máy tiện thông thường hoặc máy tiện cọc), đã uốn cong, hoặc gia công cách khác và có thể nhận biết được như cán ô, ba toong, tay cầm của dụng cụ,... được phân loại vào **những nhóm đối với các mặt hàng tương ứng**.
- (5) **Nan gỗ (chipwood)**, tức là, gỗ được xẻ lát, tước hay đôi khi được cưa thành các dải để uốn, hẹp, mỏng và phẳng loại sử dụng để tết bện và làm sàng, hộp gỗ đan, rô, hộp thuốc, bao diêm... Nó cũng gồm những dải gỗ tương tự để làm diêm và móc giày hoặc ủng.
Nhóm này cũng bao gồm vỏ bào, thường là của gỗ dẻ gai hay gỗ phi, tương tự nan gỗ (chipwood) cuộn dùng trong kỹ nghệ làm dấm hay gạn lọc chất lỏng; chúng cũng có thể được phân biệt với vỏ bào phế liệu trong **nhóm 44.01** bởi vì chúng có độ dày, rộng và dài đồng nhất và thậm chí được cuộn tròn lại.

Phôi thô để làm thân bàn chải hay làm cốt giày hoặc ủng thuộc **nhóm 44.17**.

44.05 - Sợi gỗ; bột gỗ.

Sợi gỗ gồm sợi gỗ tốt, được làm xoắn hoặc xoắn để tạo thành một đám rối. Sợi gỗ có kích thước và độ dày đều ~~và~~ và có độ dài đáng kể (do đó khác với vỏ bào thông thường ở **nhóm 44.01**). Chúng được chế từ các khúc gỗ (từ gỗ cây dương, gỗ cây lá kim...) bằng một máy bào chuyên dụng. Sợi gỗ thường được đóng thành bánh được ép.

Sợi gỗ vẫn thuộc nhóm này nếu được nhuộm, phết keo,... hay nếu bị xoắn thô với nhau hoặc đóng dưới dạng tấm giữa các lớp giấy. Nó được sử dụng chủ yếu trong việc đóng gói hay nhồi. Nó cũng được dùng để sản xuất panel kết khối (ví dụ, một số loại ván thuộc nhóm 44.10 hay 68.08)

Bột gỗ là bột thu được khi ta nghiền mùn cưa, vỏ bào hay các phế liệu gỗ khác hoặc bằng cách sàng mùn cưa. Nó được sử dụng rộng rãi làm chất độn trong công nghiệp plastic, để sản xuất ván dăm và trong sản xuất vải sơn lót nền. Bột gỗ có thể được phân biệt với mùn cưa trong **nhóm 44.01** trên cơ sở hạt có kích thước nhỏ hơn và đều hơn.

Các bột tương tự từ vỏ dừa hoặc loại tương tự bị **loại trừ (nhóm 14.04)**.



44.06- Tà vệt đường sắt hoặc đường xe điện (thanh ngang) bằng gỗ.

- Loại chưa được ngâm tẩm:
- 4406.11 - - Từ cây lá kim
- 4406.12 - - Từ cây không thuộc loài lá kim
- Loại khác:
- 4406.91 - - Từ cây lá kim
- 4406.92 - - Từ cây không thuộc loài lá kim

Nhóm này bao gồm gỗ chưa bào ở dạng miếng có mặt cắt gần giống hình chữ nhật loại thường dùng để đỡ đường ray, đường sắt hay xe điện. Nhóm này cũng gồm tà vệt ghi, dài hơn tà vệt thường, và tà vệt cầu, dày và rộng hơn và thường dài hơn tà vệt thường.

Rìa của những sản phẩm này thường được vạt cạnh thô và chúng có thể được tạo lỗ hay hõm để cố định đường ray hay gối đường ray. Đôi khi chúng cũng được tăng cường ở đầu bằng đóng đinh kẹp, đinh, bu lông hoặc cuộn đai sắt để phòng bị toác.

Những sản phẩm trong nhóm này có thể được xử lý bề mặt bằng thuốc trừ côn trùng hay trừ nấm để bảo vệ. Để bảo quản lâu dài, chúng thường được tẩm creosote hay các chất khác.

o
o

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Các phân nhóm 4406.11 và 4406.92

Theo mục đích phân loại trong các phân nhóm này, khái niệm "được ngâm tẩm" nghĩa là gỗ được tẩm creosote hay các chất bảo quản khác để bảo quản lâu dài. Nó **không bao gồm** tà vệt được xử lý bằng chất diệt nấm hay diệt côn trùng cho mục đích bảo vệ chúng một cách đơn giản khỏi nấm hoặc ký sinh trùng trong thời gian vận chuyển hay lưu kho, là loại được phân loại như là "không ngâm tẩm".

44.07- Gỗ đã cưa hoặc xẻ theo chiều dọc, lạng hoặc bóc, đã hoặc chưa bào, chà nhám hoặc ghép nối đầu, có độ dày trên 6 mm.

- Gỗ từ cây lá kim:
- 4407.11 - - Từ cây thông (*Pinus spp.*)
- 4407.12 - - Từ cây linh sam (*Abies spp.*) và cây vân sam (*Picea spp.*)
- 4407.19 - - Loại khác
- Từ gỗ nhiệt đới:
- 4407.21 - - Gỗ Mahogany (*Swietenia spp.*)
- 4407.22 - - Gỗ Virola, Imbuia và Balsa
- 4407.25 - - Gỗ Meranti đỏ sẫm, gỗ Meranti đỏ nhạt và gỗ Meranti Bakau
- 4407.26 - - Gỗ Lauan trắng, gỗ Meranti trắng, gỗ Seraya trắng, gỗ Meranti vàng và gỗ Alan
- 4407.27 - - Gỗ Sapelli
- 4407.28 - - Gỗ Iroko
- 4407.29 - - Loại khác
- Loại khác:
- 4407.91 - - Gỗ sồi (*Quercus spp.*)



- 4407.92 - - Gỗ dẻ gai (*Fagus spp.*)
- 4407.93 - - Gỗ thích (*Acer spp.*)
- 4407.94 - - Gỗ anh đào (*Prunus spp.*)
- 4407.95 - - Gỗ tần bì (*Fraxinus spp.*)
- 4407.96 - - Gỗ bạch dương (*Betula spp.*) :
- 4407.97 - - Từ gỗ cây dương (poplar and aspen) (*Populus spp.*)
- 4407.99 - - Loại khác

Với một vài ngoại lệ, nhóm này gồm tất cả các loại gỗ và vật liệu gỗ, có chiều dài bất kỳ nhưng có độ dày trên 6mm, được cưa hoặc xẻ dọc theo thớ hay được cắt bằng cách lạng hoặc tách lớp. Gỗ và vật liệu gỗ này bao gồm rằm, ván, ván bìa, ván ép, thanh gỗ mỏng lát trần nhà... đã được cưa và các sản phẩm được xem là tương đương với gỗ hoặc vật liệu gỗ đã cưa, thu được bởi việc sử dụng máy bào và được bào theo kích cỡ rất chính xác, một quá trình làm cho bề mặt nhẵn hơn hẳn loại được cưa và do đó làm cho việc bào sau đó là không cần thiết. Nó cũng bao gồm tấm gỗ được lạng hay tách lớp (cắt luân phiên), và khối, dải và viên gỗ cho ván sàn, trừ loại được tạo dáng liên tục dọc theo bất cứ cạnh, đầu hay mặt gỗ (**nhóm 44.09**).

Cần chú ý là gỗ ở nhóm này không cần phải có mặt cắt hình chữ nhật (kể cả hình vuông) hay có mặt cắt thống nhất theo chiều dọc.

Các sản phẩm ở nhóm này có thể được bào (đã hoặc chưa tạo góc bởi hai mặt kề nhau được làm tròn không đáng kể trong quá trình bào), chà nhám hay nối đầu, ví dụ, ghép mộng (xem Chú giải tổng quát trong Chương này).

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Gỗ được đẽo vuông thô, ví dụ, bằng cách cưa thô (**nhóm 44.03**).
- (b) Nan gỗ (chipwood) và loại tương tự (**nhóm 44.04**).
- (c) Các tấm gỗ để làm lớp mặt và các tấm gỗ dán (và loại gỗ khác chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác) với độ dày không quá 6mm (**nhóm 44.08**).
- (d) Gỗ được tạo dáng liên tục theo chiều dọc của bất cứ cạnh, đầu hay mặt gỗ, thuộc **nhóm 44.09**.
- (e) Gỗ thanh và viên dải gỗ trang trí (friezes) của **nhóm 44.12**.
- (f) Đồ mộc dùng trong xây dựng (**nhóm 44.18**).

44.08- Tấm gỗ để làm lớp mặt (kể cả những tấm thu được bằng cách lạng gỗ ghép), để làm gỗ dán hoặc để làm gỗ ghép tương tự khác và gỗ khác, đã được xẻ dọc, lạng hoặc bóc tách, đã hoặc chưa bào, chà nhám, ghép hoặc nối đầu, có độ dày không quá 6 mm.

- 4408.10 - Từ cây lá kim
 - Từ gỗ nhiệt đới:
- 4408.31 - - Gỗ Meranti đỏ sẫm, gỗ Meranti đỏ nhạt và gỗ Meranti Bakau
- 4408.39 - - Loại khác
- 4408.90 - Loại khác

Nhóm này áp dụng với gỗ, dù thực sự để làm lớp gỗ mặt hay gỗ dán hoặc cho các mục đích khác (cho đàn vĩ cầm, hộp cigar...), ở dạng tấm với độ dày không quá 6mm (loại trừ bất cứ vật liệu gia cố nào), thu được bằng cách cưa, lạng hay tách lớp (cắt quay), đã hoặc chưa làm nhẵn,



nhuộm, sơn phủ hoặc thấm tẩm, hoặc được gia cố bằng lớp bồi giấy hoặc vải, hoặc trang trí giả hoa văn của gỗ.

Gỗ để chế tạo gỗ dán thường được cắt bởi quá trình tách lớp trong đó gỗ khúc, thường được hấp bằng hơi nước trước, hay nhúng trong nước nóng, nó được đưa vào máy tách lớp để sau đó được tiếp tục cắt thành tấm liên tục.

Trong quá trình lạng, gỗ khúc, đầu tiên thường được hấp hay ngâm nước nóng, được cắt xén bằng dao hướng theo chiều ngang hoặc dọc, gỗ khúc được đẩy về phía dao hay ngược lại sau từng công đoạn. Trong một biến thể của quá trình này, gỗ khúc được đẩy về phía lưỡi dao tĩnh. Gỗ được lạng ra các tấm rất mỏng cũng theo cách này.

Những tấm gỗ để làm lớp mặt cũng được sản xuất bằng cách lạng các khối gỗ ghép và được coi là sự thay thế cho lớp gỗ mặt sản xuất bằng phương pháp truyền thống.

Gỗ tẩm trong nhóm này có thể được nối ghép (tức là, viên, dính hoặc dán keo các viên với nhau để tạo ra tấm gỗ lớn hơn dùng trong gỗ dán hay gỗ ghép tương tự). Thêm vào đó, chúng có thể được bào, chà nhám hay nối đầu, ví dụ, ghép mộng (xem Chú giải tổng quát Chương này). Thêm nữa, trong thực tế việc một tấm để làm gỗ dán thường được dán thêm giấy, plastic hay gỗ để phủ hay củng cố cho các chỗ khuyết (ví dụ, các hố mắt gỗ) không làm ảnh hưởng tới sự phân loại của tấm đó trong nhóm này.

Tấm gỗ để làm lớp mặt của gỗ vân đẹp được dùng làm lớp mặt tủ gỗ nội thất thường thu được bằng cách cưa hay lạng.

Nhóm này cũng bao gồm loại có chiều dài ngắn có mặt cắt ngang gần vuông và độ dày khoảng 3mm dùng trong pháo hoa, va li, đồ chơi, mô hình v.v...

Nhóm này **loại trừ** gỗ được lạng hoặc bóc tách dưới dạng dải hẹp dùng để tết bện hoặc để làm rổ đan, hộp thuốc... (**nhóm 44.04**).

44.09 - Gỗ (kể cả gỗ thanh và viên dải gỗ trang trí (friezes) để làm sàn packê (parquet flooring), chưa lắp ghép) được tạo dáng liên tục (làm mộng, soi rãnh, bào rãnh, vát cạnh, ghép chữ V, tạo gân, gờ dạng chuỗi hạt, tạo khuôn hình, tiện tròn hoặc gia công tương tự) dọc theo các cạnh, đầu hoặc bề mặt, đã hoặc chưa bào, chà nhám hoặc nối đầu.

4409.10 - Từ cây lá kim

- Từ cây không thuộc loài lá kim:

4409.21 - - Từ tre

4409.22 - - Từ gỗ nhiệt đới

4409.29 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm vật liệu gỗ, đặc biệt dưới dạng ván, tấm..., mà sau khi được cưa và đẽo vuông, sẽ được tạo dáng liên tục dọc theo bất kỳ cạnh nào, đầu hoặc bề mặt hoặc để thuận tiện cho sự lắp ráp sau này hoặc để tạo khuôn hay tạo chuỗi được mô tả trong Mục (4) ở dưới, đã hoặc chưa bào, chà nhám hay nối đầu, ví dụ, ghép mộng (xem Chú giải tổng quát trong Chương này). Gỗ được tạo dáng liên tục gồm cả sản phẩm có mặt cắt giống nhau theo chiều dọc hay chiều ngang và sản phẩm có thiết kế lặp lại ở dạng nổi.

Gỗ được làm mộng và soi rãnh gồm tấm có một cạnh hoặc đầu được soi rãnh và cạnh hoặc đầu kia được làm mộng, việc làm mộng của một tấm gỗ khớp với rãnh của một tấm khác khi được lắp ráp với nhau.

Ván bào rãnh là loại ván có một hoặc nhiều rìa hoặc đầu được cắt để tạo thành bậc.

Ván vát cạnh là loại có một hoặc nhiều góc bị vát tại một góc tới mặt và cạnh hoặc đầu.



Nhóm này cũng bao gồm vật liệu gỗ có hình dáng phổ biến sau:

- (1) **Ván có rìa hoặc đầu tròn.**
- (2) **Gỗ ghép chữ V** (tức là, gỗ được làm mộng và soi rãnh cùng với vật cạnh hoặc đầu), kể cả **gỗ ghép chữ V trung tâm** (tức tạo rãnh chữ V ở giữa tấm gỗ và cũng thường được làm mộng và soi rãnh và đôi khi có vát cạnh ở rìa hoặc đầu).
- (3) **Gỗ được tạo chuỗi** (tức là, gỗ được làm mộng và soi rãnh với đường gân đơn giản giữa cạnh hoặc đầu và mộng), kể cả gỗ tạo chuỗi trung tâm (tức là, gỗ được làm mộng và soi rãnh với đường gân đơn giản dọc theo trung tâm của bề mặt).
- (4) **Gỗ được tạo khuôn** (cũng được hiểu là để tạo khuôn hay tạo gân), tức là, dải gỗ được tạo dáng thành nhiều đường nét khác nhau (thu được bằng máy hoặc bằng tay), như dùng làm khung tranh, đồ trang trí trên tường, đồ nội thất, cánh cửa và đồ mộc khác.
- (5) **Gỗ tiện tròn** như là gỗ kéo với hình dạng que rất mỏng, thường có mặt cắt tròn, là loại sử dụng làm que diêm, móc giày dép, một vài loại màng gỗ (màng pinoleum), tấm, tấm chắn trong sản xuất pho mát... Loại chốt dọc là que hoặc cọc gỗ tròn có tiết diện giống nhau, nói chung có đường kính từ 2mm tới 75mm và chiều dài từ 45cm tới 250cm, là loại hay được sử dụng, ví dụ, để ráp các bộ phận của đồ nội thất gỗ, cũng được phân loại vào nhóm này.

Nhóm này cũng gồm dải gỗ và đường viền gỗ trang trí để làm nền nhà gồm các tấm gỗ hẹp, với điều kiện là chúng được tạo dáng liên tục, ví dụ, được làm mộng và soi rãnh. Nếu chúng không được gia công hơn mức bào, chà nhám hoặc nổi đầu, ví dụ, ráp mộng, chúng được phân loại vào **nhóm 44.07**.

Những dải gỗ dán hay gỗ mặt của ván sàn packê cũng bị **loại trừ (nhóm 44.12)**.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

- (a) Tấm ván đã bào và tấm ván đã được gia công cách khác được trình bày ở dạng bộ như ván hộp (**nhóm 44.15**)
- (b) Gỗ đã được làm mộng hoặc ghép mộng, mộng đuôi én hay gia công tương tự ở đầu và gỗ lắp ráp thành panel là đồ mộc xây dựng (ví dụ, tấm panel ván sàn packê được lắp ghép, kể cả panel lát sàn, làm từ các khối, dải, viền gỗ... có hay không trên một lớp hỗ trợ bằng một hay nhiều lớp gỗ) (**nhóm 44.18**).
- (c) Panel gồm có các thanh gỗ xẻ thô, được dán với nhau bằng keo để dễ dàng vận chuyển hoặc gia công tiếp (**nhóm 44.21**).
- (d) Gỗ được tạo khuôn bằng cách chòng lên vật đúc trên một miếng gỗ khác đã được tạo khuôn hoặc chưa tạo khuôn (**nhóm 44.18 hay 44.21**).
- (e) Gỗ được gia công bề mặt hơn mức bào hoặc chà nhám, trừ việc sơn, nhuộm hay đánh véc ni (ví dụ, được làm lớp mặt, đánh bóng, mạ đồng, hay phủ lá kim loại) (nói chung ở **nhóm 44.21**).
- (f) Những dải bằng gỗ thuộc loại có thể nhận biết rõ ràng để được ghép vào mặt hàng nội thất, như là những dải được khắc hình chữ V cho tủ bát và kệ sách,... (**nhóm 94.03**).

44.10- Ván dăm, ván dăm định hướng (OSB) và các loại ván tương tự (ví dụ, ván xộp) bằng gỗ hoặc bằng các loại vật liệu có chất gỗ khác, đã hoặc chưa liên kết bằng keo hoặc bằng chất kết dính hữu cơ khác.

- Bảng gỗ:

4410.11 - - Ván dăm

4410.12 - - Ván dăm định hướng (OSB)



4410.19 - - Loại khác

4410.90 - Loại khác

Ván dăm là một sản phẩm phẳng được chế tạo với nhiều độ dài, độ rộng và độ dày khác nhau bằng cách ép hay đùn. Nó thường được làm từ mảnh vụn hay dăm gỗ có được sau quá trình dát cơ học gỗ tròn hoặc phần dư gỗ. Nó cũng được sản xuất từ các vật liệu gỗ khác như mảnh vụn từ bã mía, tre, rom hay từ lanh hoặc gai dầu. Ván dăm thường được kết khối bằng các chất kết dính hữu cơ được thêm vào, thường là nhựa phản ứng nhiệt, thường không vượt quá 15% trọng lượng của ván.

Mảnh vụn, dăm gỗ hoặc các mảnh vỡ khác cấu thành ván dăm thuộc nhóm này thường có thể nhận biết qua rìa mép ván bằng mắt thường. Tuy nhiên, trong vài trường hợp, cũng cần soi kính hiển vi để phân biệt những dăm gỗ và mảnh vỡ từ sợi ligno-xenlulo tạo đặc trưng ván sợi thuộc nhóm 44.11.

Nhóm này cũng bao gồm:

- (1) **Ván dăm định hướng**, được chế tạo từ các lớp của sợi gỗ mỏng có chiều dài tối thiểu hai lần chiều rộng. Những sợi gỗ này được trộn với các chất liên kết (thường là không thấm nước) như là nhựa isocyanate hay nhựa phenolic, xen kẽ nhau và được đặt trong các lớp để tạo ra một tấm dày trong đó các sợi gỗ thường được hướng theo chiều dài ở các lớp bề mặt và thường được đặt theo hướng cắt ngang hoặc được đặt một cách ngẫu nhiên vào các lớp bên trong nhằm cải thiện các tính chất đàn hồi cơ học của tấm ván. Tấm thảm này được xử lý nhiệt và áp suất trở nên có cấu trúc cứng, rắn, đồng nhất.
- (2) **Ván xốp**, được sản xuất từ sợi gỗ mỏng có chiều dài ít hơn hai lần chiều rộng. Những sợi gỗ mỏng được trộn với các chất liên kết (thường là không thấm nước) như là nhựa isocyanate hoặc nhựa phenolic, xen kẽ nhau và được đặt một cách ngẫu nhiên, do đó tạo ra một tấm dày. Thảm này được xử lý nhiệt và áp suất trở nên có cấu trúc, rắn, đồng nhất có độ bền cao và không thấm nước.

Các tấm ván dăm của nhóm này thường được chà nhám. Hơn nữa, chúng có thể được thấm tẩm bởi một hoặc một vài chất không cần thiết cho quá trình kết khối của các vật liệu cấu thành của chúng nhưng tạo trên tấm ván một tính chất bổ sung, ví dụ, tính không thấm nước, tính chống mục thối, chống côn trùng, lửa hoặc chống sự lây lan của lửa, hóa chất hoặc điện, độ chặt lớn hơn. Trong ví dụ sau cùng, các chất thấm tẩm đạt tỷ lệ quan trọng.

Những tấm ván dăm được ép đùn có thể có những lỗ bên trong từ đầu đến cuối.

Được phân loại trong nhóm này cũng là các tấm panel ghép gồm có:

- (1) ván dăm được phủ một hay hai mặt bằng ván sợi;
- (2) một vài loại ván dăm đã hoặc chưa bọc một hoặc cả hai mặt bằng ván sợi;
- (3) một vài loại ván dăm và vài loại ván sợi được lắp ghép theo bất cứ trật tự nào.

Các sản phẩm thuộc nhóm này vẫn được phân loại ở đây dù chúng đã hay chưa được gia công để tạo thành các hình dạng được quy định đối với các mặt hàng của nhóm 44.09, được uốn cong, tạo sóng, đục lỗ, được cắt hoặc tạo thành các hình dáng trừ hình vuông hay hình chữ nhật và dù chúng đã hoặc chưa bị gia công ở bề mặt, ở rìa hoặc ở đầu, hoặc được tráng hoặc phủ (ví dụ, bằng vải dệt, plastic, sơn, giấy hoặc kim loại) hoặc trải qua bất kỳ một công đoạn nào khác, **với điều kiện** những công đoạn này không làm cho chúng có đặc trưng của các mặt hàng ở các nhóm khác.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Tấm hoặc dải bằng plastic chứa bột gỗ như là chất độn (**Chương 39**).
- (b) Ván dăm và ván tương tự làm lớp mặt (ví dụ, ván dăm định hướng và ván xốp), có hoặc không có lỗ bên trong từ đầu đến cuối (**nhóm 44.12**).



(c) Panel gỗ xếp có cả hai mặt là ván dăm (**nhóm 44.18**).

(d) Ván bằng chất liệu gỗ được liên kết bằng xi măng, thạch cao hay các chất liên kết khoáng vật khác (**nhóm 68.08**).

Nhóm này cũng **loại trừ** những mặt hàng có những đặc tính của mặt hàng hay các bộ phận của hàng hóa được chi tiết hơn ở nơi khác, dù nó thu được trực tiếp bởi quá trình nén, ép đùn hay tạo khuôn hay bởi các quá trình khác.

44.11- Ván sợi bằng gỗ hoặc bằng các loại vật liệu có chất gỗ khác, đã hoặc chưa ghép lại bằng keo hoặc bằng các chất kết dính hữu cơ khác.

- Ván sợi có tỷ trọng trung bình (MDF):

4411.12 - - Loại có chiều dày không quá 5 mm

4411.13 - - Loại có chiều dày trên 5mm nhưng không quá 9 mm

4411.14 - - Loại có chiều dày trên 9 mm

- Loại khác:

4411.92 - - Có tỷ trọng trên 0,8 g/cm³

4411.93 - - Có tỷ trọng trên 0,5 g/cm³ nhưng không quá 0,8 g/cm³

4411.94 - - Có tỷ trọng không quá 0,5 g/cm³

Hầu hết các ván sợi được chế tạo từ dăm mảnh, được gỡ xơ theo cách cơ học (khử xơ) hoặc hấp cho xơ rời ra hoặc được chế từ các chất liệu ligno-cellulosic đã được gỡ sợi khác (thu được, ví dụ, từ bã mía hay tre). Những sợi xơ trong ván được nhận biết bằng kính hiển vi. Chúng ràng buộc với nhau trong ván bằng cách kết lại thành nỉ bởi thuộc tính kết dính của chúng, thường xuất phát là từ hàm lượng lignin của chúng. Chất nhựa bổ sung hoặc các chất liên kết hữu cơ khác có thể được dùng để liên kết xơ sợi. Tác nhân thẩm tẩm hay các tác nhân khác cũng có thể được thêm vào trong hay sau khi chế tạo ván để chúng có thêm những thuộc tính, ví dụ, không thấm nước hoặc chống thổi rửa, côn trùng, lửa hoặc sự lây lan của lửa. Ván sợi có thể gồm tấm đơn hoặc một vài tấm liên kết với nhau.

Các loại ván sợi của nhóm này có thể được phân biệt tùy theo quy trình sản xuất và bao gồm:

(A) Ván sợi được sản xuất theo “quy trình sản xuất khô”

Nhóm này, nói riêng, bao gồm **ván sợi có tỷ trọng trung bình (MDF)**, được sản xuất theo quy trình trong đó nguyên liệu phụ là nhựa phản ứng nhiệt được thêm vào cùng các sợi gỗ đã được làm khô nhằm tăng cường sự gắn kết trong quá trình nén. Tỷ trọng nói chung ở mức từ 0,45g/cm³ đến 1g/cm³. Trong tình trạng chưa được gia công, loại ván này có hai mặt nhẵn. Loại này được sử dụng vào nhiều mục đích khác nhau như làm đồ nội thất, trang trí nội thất và trong xây dựng.

Ván sợi có tỷ trọng trung bình với tỷ trọng trên 0,8g/cm³ trong thương mại đôi khi cũng được hiểu là “ván sợi có tỷ trọng cao (HDF)”.

(B) Ván sợi được sản xuất theo “quy trình sản xuất ướt”

Nhóm này bao gồm những loại ván sợi sau:

(1) **Ván cứng (Hardboard)**, được sản xuất theo quy trình sản xuất ướt trong đó các sợi gỗ dưới dạng thể huyền phù trong nước được nén thành dạng tấm dưới nhiệt độ và áp suất cao trên một tấm lưới kim loại. Trong tình trạng chưa được gia công loại ván sợi này có một mặt nhẵn và một mặt thô ráp theo hình tấm lưới. Tuy nhiên, đôi khi chúng cũng có thể có được hai mặt nhẵn nhờ quá trình xử lý bề mặt đặc biệt hoặc quy trình sản xuất đặc biệt. Tỷ trọng của loại ván này thường trên 0,8g/cm³. Ván cứng chủ yếu được sử dụng trong sản xuất đồ nội thất,



công nghiệp chế tạo ô tô, dùng làm bề mặt cửa cửa và để làm bao gói, đặc biệt các loại bao gói rau quả.

(2) **Ván cứng vừa (Mediumboard)**, được sản xuất theo cách giống như ván cứng nhưng ở áp suất thấp hơn. Thông thường, loại ván này có tỷ trọng trên $0,35\text{g/cm}^3$ nhưng không quá $0,8\text{g/cm}^3$. Ứng dụng chính của loại ván này là làm sản phẩm nội thất và tường trong hoặc tường ngoài nhà.

(3) **Ván mềm (Softboard)**. Loại ván sợi này không được ép như các loại ván sợi khác làm từ quy trình sản xuất ướt. Nó thường có tỷ trọng $0,35\text{g/cm}^3$ hoặc thấp hơn. Loại ván này chủ yếu được dùng vào việc cách nhiệt hoặc cách âm trong xây dựng. Các loại tấm cách nhiệt cách âm đặc biệt được dùng làm vật liệu bao ngoài hoặc vật liệu lót.

Các sản phẩm thuộc nhóm này vẫn được phân loại ở đây dù chúng đã hay chưa được gia công để tạo thành các hình dạng được quy định đối với các mặt hàng của nhóm 44.09, được uốn cong, tạo sóng, đục lỗ, được cắt hoặc tạo thành các hình dáng trừ hình vuông hay hình chữ nhật và dù chúng đã hoặc chưa bị gia công ở bề mặt, ở rìa hoặc ở đầu, hoặc được tráng hoặc phủ (ví dụ, bằng vải dệt, plastic, sơn, giấy hoặc kim loại) hoặc trải qua bất kỳ một công đoạn nào khác, **với điều kiện** những công đoạn này không làm cho chúng có đặc trưng của các mặt hàng ở các nhóm khác.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Ván dăm dẹt có hoặc không ghép với một hoặc một vài ván sợi (**nhóm 44.10**).
- (b) Gỗ ghép với lõi gồm ván sợi (**nhóm 44.12**).
- (c) Panel gỗ xộp thường có cả hai mặt là ván sợi (**nhóm 44.18**).
- (d) Bìa, như bìa phức hợp, "chảo ép" ("presspan") và các ván rơm, thường có thể phân biệt với ván sợi bởi cấu trúc lớp của chúng được làm phân tách rõ ràng (**Chương 48**).
- (e) Panel ván sợi rõ ràng có thể nhận biết như các bộ phận của đồ nội thất (thường thuộc **Chương 94**).

44.12- Gỗ dán, tấm gỗ dán veneer và các loại gỗ ghép tương tự.

4412.10 - Từ tre

- Gỗ dán khác, chỉ bao gồm những lớp gỗ (trừ tre), mỗi lớp có chiều dày không quá 6 mm:

4412.31 - - Với ít nhất một lớp ngoài(1) bằng gỗ nhiệt đới

4412.33 - - Loại khác, với ít nhất một lớp mặt ngoài bằng gỗ không thuộc loài cây lá kim thuộc các loài cây tổng quá sủ (*Alnus spp.*), cây tần bì (*Fraxinus spp.*), cây dẻ gai (*Fagus spp.*), cây bạch dương (*Betula spp.*), cây anh đào (*Prunus spp.*), cây hạt dẻ (*Castanea spp.*), cây du (*Ulmus spp.*), cây bạch đàn (*Eucalyptus spp.*), cây mại châu (*Carya spp.*), cây hạt dẻ ngựa (*Aesculus spp.*), cây đoan (*Tilia spp.*), cây thích (*Acer spp.*), cây sồi (*Quercus spp.*), cây tiêu huyền (*Platanus spp.*), cây dương (poplar và aspen) (*Populus spp.*), cây dương hòe (*Robinia spp.*), cây hoàng dương (*Liriodendron spp.*) hoặc cây óc chó (*Juglans spp.*)

4412.34 - - Loại khác, với ít nhất một lớp mặt ngoài từ gỗ không thuộc loài cây lá kim chưa được chi tiết tại phân nhóm 4412.33

4412.39 - - Loại khác, với cả hai lớp mặt ngoài từ gỗ thuộc loài cây lá kim

- Loại khác:

4412.94 - - Tấm khối, tấm mỏng và tấm lót

4412.99 - - Loại khác



Nhóm này bao gồm:

- (1) **Gỗ dán** bao gồm ít nhất ba tấm gỗ được dán và ép với nhau và thường được xếp để các vân của các lớp kế tiếp nhau ở một góc; điều này làm cho panel khoẻ hơn và, cân bằng được độ co, giảm độ vênh. Từng tấm gỗ cấu thành được gọi là "lớp" và gỗ dán thường được tạo thành từ một số lớp lẻ, lớp ở giữa được gọi là "lõi".
- (2) **Tấm gỗ dán veneer**, là panel gồm một lớp gỗ mặt mỏng được gắn với một lớp nền, thường làm bằng loại gỗ chất lượng thấp, bằng cách dán keo dưới áp lực. Gỗ được lát mặt trên một nền không phải gỗ (ví dụ, panel bằng plastic) cũng được phân loại ở đây với điều kiện nó là lớp mặt tạo cho panel đặc trưng cơ bản của nó.
- (3) **Gỗ ghép tương tự**. Nhóm này có thể phân thành 2 loại:
 - Tấm khối, tấm mỏng và tấm lót, trong đó có lớp lõi dày và bao gồm các khối, thanh lát hoặc ván lát bằng gỗ được dán với nhau và được bọc bề mặt bằng những lớp ngoài. Panel loại này rất cứng và khoẻ và có thể được sử dụng mà không cần khung hay bìa.
 - Panel có lớp lõi gỗ được thay thế bằng các chất liệu khác như một lớp hay các lớp bằng ván dăm, ván sợi, phế liệu gỗ được dán với nhau, amiăng hoặc lie.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** những sản phẩm như thanh xà và vòm trần ghép (được gọi là sản phẩm "gỗ dán") (thường thuộc **nhóm 44.18**).

Các sản phẩm thuộc nhóm này vẫn được phân loại ở đây dù chúng đã hay chưa được gia công để tạo thành các hình dạng được quy định đối với các mặt hàng của nhóm 44.09, được uốn cong, tạo sóng, đục lỗ, được cắt hoặc tạo thành các hình dáng trừ hình vuông hay hình chữ nhật và dù chúng đã hoặc chưa bị gia công ở bề mặt, ở rìa hoặc ở đầu, hoặc được tráng hoặc phủ (ví dụ, bằng vải dệt, plastic, sơn, giấy hoặc kim loại) hoặc trải qua bất kỳ một công đoạn nào khác, **với điều kiện** những công đoạn này không làm cho chúng có đặc trưng của các mặt hàng ở các nhóm khác.

Nhóm này cũng bao gồm các panel gỗ dán, panel dán **veneer** và panel được tạo thành từ các gỗ ghép tương tự, được sử dụng như là panel lát sàn, một vài trong số này được biết đến như "sàn packê". Những panel này có lớp mặt mỏng bằng gỗ được gắn trên bề mặt, với ý định bắt chước một panel lát sàn đã lắp ráp.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

- (a) Tấm gỗ mỏng để làm lớp mặt thu được bằng cách lạng gỗ ghép (**nhóm 44.08**).
- (b) Panel bằng gỗ ghép đã được làm tăng độ rắn (**nhóm 44.13**).
- (c) Panel gỗ xộp và panel lát sàn đã lắp ghép, kể cả panel nguyên liệu lát sàn, hoặc những tấm rời để ghép, kể cả các loại bao gồm khối gỗ, dải gỗ, viền gỗ,... được lắp ghép trên một nền làm từ một hay nhiều lớp gỗ và được biết đến như panel nguyên liệu lát sàn "nhiều lớp" (**nhóm 44.18**).
- (d) Gỗ khảm và gỗ dát (**nhóm 44.20**).
- (e) Panel có thể nhận biết một cách rõ ràng như là bộ phận của đồ nội thất (thường thuộc **Chương 94**).

o
o o

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Các phân nhóm 4412.10, 4412.31, 4412.33, 4412.34 và 4412.39



Gỗ dán vẫn được phân loại vào những phân nhóm này thậm chí nếu nó được phủ bề mặt hay được gia công thêm như đã được miêu tả trong đoạn thứ ba kể từ dưới lên của Chú giải chi tiết nhóm 44.12.

44.13- Gỗ đã được làm tăng độ rắn, ở dạng khối, tấm, thanh hoặc các dạng hình.

Gỗ đã được làm tăng độ rắn được chi tiết ở nhóm này đã được xử lý về mặt vật lý hay hoá học nhằm tăng tỷ trọng hoặc độ cứng của nó và tăng độ chịu lực hay kháng hoá chất hay cách điện. Gỗ như vậy có thể đặc hay gồm nhiều lớp liên kết với nhau, trong trường hợp sau thì cách xử lý được áp dụng là trên mức cần thiết để làm cho các lớp có độ liên kết tốt.

Hai quá trình chủ yếu, thấm tẩm và tăng độ rắn, được sử dụng để làm ra những sản phẩm ở nhóm này. Các quá trình này có thể được thực hiện riêng hay cùng nhau.

Trong **quá trình thấm tẩm**, gỗ phải được thấm tẩm kỹ, thường bằng plastic phản ứng nhiệt hay bằng kim loại nóng chảy.

Việc thấm tẩm bằng plastic phản ứng nhiệt (ví dụ, nhựa amino hoặc nhựa phenolic) thường được áp dụng cho các lớp gỗ mặt rất mỏng để làm gỗ ghép hơn là cho gỗ đặc, bởi vì quá trình thấm vào bằng cách đó dễ dàng.

Gỗ phủ kim loại thu được bằng cách nhúng mảnh của gỗ khối, đã được làm nóng trước đó, vào bồn kim loại nóng chảy (ví dụ, thiếc, antimon, chì, bismut hoặc các hợp kim của chúng) dưới áp suất trong bể kín. Mật độ của gỗ phủ kim loại thông thường là trên $3,5\text{g/cm}^3$.

Sự làm tăng độ rắn có tác động đến độ co của các tế bào gỗ; điều này có thể được thực hiện bằng việc ép theo hướng ngang bằng máy ép thủy lực hay cho gỗ đi qua các trục lăn, hoặc bằng cách ép trên mọi hướng ở nhiệt độ cao trong nồi hơi. Gỗ đã được làm tăng độ rắn có thể có mật độ lớn đến $1,4\text{g/cm}^3$.

Việc thấm tẩm và làm tăng độ rắn có thể được thực hiện đồng thời bằng cách dán các tấm gỗ rất mỏng (thường là gỗ dẻ gai) với plastic phản ứng nhiệt dưới áp suất lớn và ở nhiệt độ cao để làm cho gỗ được thấm tẩm sâu và nén kỹ cũng như được liên kết tốt.

Gỗ đã được làm tăng độ rắn được sử dụng phổ biến làm bánh răng, con thoi, trục và các chi tiết máy khác, chân vịt, vật cách, và các mặt hàng điện khác, bình trong công nghiệp hoá học...

44.14- Khung tranh, khung ảnh, khung gương bằng gỗ hoặc các sản phẩm bằng gỗ tương tự.

Nhóm này bao gồm khung gỗ với mọi hình dáng và kích thước, dù được cắt thành miếng từ gỗ khối đặc hay được ghép từ quá trình tạo chuỗi hay tạo khuôn. Khung gỗ trong nhóm này cũng có thể là gỗ khảm hay gỗ dát.

Các mặt hàng thuộc nhóm này có thể được làm bằng gỗ thông thường hoặc bằng ván dăm hoặc ván tương tự, ván sợi, gỗ ghép hoặc gỗ được làm tăng độ rắn (xem Chú giải 3 của Chương này).

Các loại khung vẫn thuộc nhóm này nếu được gắn phần lưng, có giá đỡ và kính thông thường (plain glass).

Các tranh và ảnh in sẵn được trình bày trong khung gỗ cũng được xếp vào nhóm này khi khung đó tạo ra đặc tính cơ bản của toàn bộ sản phẩm; trong các trường hợp khác, những mặt hàng như vậy được phân loại vào **nhóm 49.11**.

Gương đã đóng khung cũng **bị loại trừ (nhóm 70.09)**.



Trong trường hợp tranh, các bức tranh vẽ, tranh phác hoạ, tranh bột màu, hình ghép nghệ thuật và phù điêu trang trí tương tự và nguyên bản các bản khắc, bản in và bản in lytô đã được đóng khung, để quyết định các mặt hàng đã được đóng khung này sẽ được phân loại như toàn bộ sản phẩm hay khung được phân loại riêng, xem Chú giải 5 Chương 97 và Chú giải của các nhóm 97.01 và 97.02.

44.15- Hòm, hộp, thùng thưa, thùng hình trống và các loại bao bì tương tự, bằng gỗ; tang cuốn cáp bằng gỗ; giá kê để kê hàng, giá để hàng kiểu thùng và các loại giá để hàng khác, bằng gỗ; kệ có thể tháo lắp linh hoạt (pallet collars) bằng gỗ.

4415.10 - Hòm, hộp, thùng thưa, thùng hình trống và các loại bao bì tương tự; tang cuốn cáp

4415.20 - Giá kê để kê hàng, giá kê để hàng kiểu thùng và các loại giá để hàng khác; kệ có thể tháo lắp linh hoạt (pallet collars)

Các mặt hàng thuộc nhóm này có thể được làm bằng gỗ thông thường hoặc bằng ván dăm hoặc ván tương tự, ván sợi, gỗ ghép hoặc gỗ được làm tăng độ rắn (xem Chú giải 3 của Chương này).

(I) HÒM, HỘP, THÙNG THƯA, THÙNG HÌNH TRỐNG VÀ CÁC LOẠI BAO BÌ TƯƠNG TỰ

Phần này của nhóm bao gồm:

- (1) Hòm và hộp có thành, đáy và nắp cứng, được sử dụng phổ biến để đóng gói và vận chuyển.
- (2) Thùng thưa, hộp để đựng rau hoặc trái cây, khay trứng và các đồ chứa khác có các cạnh thưa và không có nắp (kể cả những loại thùng chuyên chở đồ thủy tinh, sản phẩm sứ, máy móc...)
- (3) Hộp làm bằng gỗ lạng hay tách lớp (nhưng **không** phải là loại gỗ được bện tết) là loại dùng để đóng gói pho-mat, dược phẩm...; hộp diêm (kể cả loại có bề mặt để đánh diêm) và vật chứa hình nón mở nắp thuận tiện cho việc đi tiếp thị bơ, trái cây,...
- (4) Thùng hình trống và vật chứa hình tròn, **không** phải loại thùng có đai, như được dùng để vận chuyển chất màu khô, hoá chất...

Những đồ chứa này có thể không có nắp (đồ chứa "mở" như hòm, thùng thưa...). Chúng có thể chưa ráp hay ráp một phần, **với điều kiện** là gỗ phải ở dạng bộ gồm các phần cần thiết để làm một đồ chứa hoàn chỉnh hay một đồ chứa chưa hoàn chỉnh nhưng có những đặc trưng cơ bản của một đồ chứa hoàn chỉnh. Trường hợp gỗ không ở dạng bộ như vậy, nó sẽ phải phân loại thành gỗ đã được cưa hoặc bào, gỗ dán... tùy theo từng trường hợp cụ thể.

Các loại hòm đóng gói,...., thuộc nhóm này có thể được đóng đinh sơ qua hay ráp mộng đuôi én hoặc ghép nối cách khác. Chúng có thể được gắn bản lề, tay nắm, chốt, bệ hay nẹp góc, hoặc lót bằng kim loại, giấy...

Hộp, thùng thưa... đã qua sử dụng, có thể dùng tiếp được, vẫn được phân loại vào nhóm này, nhưng những loại đó không thể sử dụng được trừ việc sử dụng như nhiên liệu thì bị **loại trừ (nhóm 44.01)**.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Các mặt hàng thuộc **nhóm 42.02**.

(b) Tráp, các loại hộp đựng, và các mặt hàng tương tự thuộc **nhóm 44.20**.



(c) Công-ten-nơ (container) được thiết kế và trang bị đặc biệt để vận chuyển theo một hoặc nhiều phương thức (**nhóm 86.09**).

(II) TANG CUỐN CÁP

Tang cuốn cáp là các tang lớn, thường có đường kính trên 1m, dùng để giữ và vận chuyển cáp điện, cáp điện thoại và các loại cáp tương tự. Chúng được nhằm để cuốn dây cáp.

(III) GIÁ KỆ ĐỂ KÊ HÀNG, GIÁ ĐỂ HÀNG KIỂU THÙNG VÀ CÁC LOẠI GIÁ ĐỂ HÀNG KHÁC

Các giá để hàng là các bộ có thể di chuyển để tập hợp một lượng hàng hóa để tạo thành một khối để bốc xếp, vận chuyển và lưu trữ bằng các thiết bị cơ học.

Giá kệ để kê hàng (pallet) là một loại giá để hàng hai ngăn được cách biệt bởi các bộ đỡ hoặc một ngăn đơn có chân và được thiết kế chủ yếu cho việc bốc xếp bằng xe tải có chạc nâng hàng hoặc xe nâng giá. Giá kệ để hàng kiểu thùng có phần ở trên gồm ít nhất có ba mặt cố định, có thể dịch chuyển hoặc có thể gập theo phương thẳng đứng và được thiết kế cho việc xếp chồng giá nâng hàng hai tầng hoặc một giá nâng hàng kiểu hộp khác.

Các ví dụ khác của giá để hàng khác là tấm nâng hàng, tấm nâng hàng có trụ, tấm nâng hàng có đai vòng, tấm nâng hàng có đường ray ở bên và tấm nâng hàng có đường ray ở cuối.

(IV) KỆ CÓ THỂ THÁO LẮP LINH HOẠT (PALLET COLLARS)

Kệ có thể tháo lắp linh hoạt (pallet collars) được làm từ bốn miếng gỗ, thường có các bản lề ở cuối để tạo nên một chiếc khung được đặt phía trên giá nâng hàng.

44.16- Thùng tô nô, thùng tròn, thùng hình trống, hình trụ, có đai, các loại thùng có đai khác và các bộ phận của chúng, bằng gỗ, kể cả các loại tấm ván cong.

Nhóm này bị giới hạn đối với các vật chứa là các sản phẩm của ngành đóng thùng, là những thùng mà có phần thân được ghép bằng những tấm ván cong có các rãnh mà nắp và đáy được ráp khít vào các rãnh đó, hình dáng thùng được giữ bởi đai bằng gỗ hoặc kim loại.

Các loại thùng có đai bao gồm thùng tô-nô các loại (thùng rượu cỡ lớn, thùng tròn, thùng bia lớn...) có thành kín (dùng để đựng hàng chất lỏng) hay hở (để đựng hàng khô), cũng như chum, chậu...

Những loại thùng này có thể được tháo rời hay lắp ráp một phần, đôi khi chúng được lót hay tráng bên trong.

Nhóm này cũng bao gồm ván cong và tất cả các sản phẩm gỗ khác, đã hoặc chưa hoàn thiện, có thể nhận ra chúng là bộ phận của các loại thùng có đai (ví dụ, phần trên thùng tròn, đai gỗ cắt dọc và được khía chữ V ở cuối thuận tiện cho lắp ráp).

Nhóm này cũng bao gồm các thanh ván cong đóng thùng chưa hoàn thiện (gỗ ván cong), tức là, các dải gỗ để tạo thành những mặt bên, nắp hay đáy của thùng tròn và các loại thùng có đai khác. Các ván gỗ cong như vậy có thể dưới dạng:

- (1) Các dải gỗ được tách ra từ một phần thân cây dọc theo hướng đường tia tâm. Các ván cong như vậy cũng có thể được cưa phẳng thêm trên một trong các mặt chính, mặt kia chỉ cần chỉnh thêm bằng rìu hay dao.
- (2) Ván cong được cưa, với điều kiện là ít nhất có một trong hai mặt chính phải lồi hay lõm, các bề mặt được uốn cong như vậy được tạo ra bằng cách cưa với một loại cưa vòng.

Nhóm này **không bao gồm**:



- (a) Gỗ được cưa phẳng trên cả hai mặt chính (**nhóm 44.07** hoặc **44.08**).
- (b) Đồ chứa làm bằng ván cong có nắp và đáy bằng được cố định bằng đinh (**nhóm 44.15**)
- (c) Thùng tô-nô... được cắt tạo dáng dùng làm đồ nội thất (ví dụ, bàn và ghế) (**Chương 94**).

44.17- Dụng cụ các loại, thân dụng cụ, tay cầm dụng cụ, thân và cán chổi hoặc bàn chải, bằng gỗ; cốt và khuôn giày hoặc ủng, bằng gỗ.

Nhóm này bao gồm:

- (1) **Dụng cụ bằng gỗ, trừ** dụng cụ gỗ có bản lưỡi, rìu thao tác, bẻ mặt thao tác hay các bộ phận thao tác khác bằng vật liệu được chi tiết tại Chú giải 1 Chương 82.
Dụng cụ thuộc nhóm này bao gồm dao trộn (**trừ** bộ đồ làm bếp thuộc **nhóm 44.19**), dao tạo mẫu, vò hoặc vò lớn, cào, đĩa, xẻng, dụng cụ chốt của đồ mộc, bàn kẹp, khối gỗ được đánh giấy ráp v.v...
- (2) **Thân dụng cụ bằng gỗ** (ví dụ, thân chiếc bào, cái bào khung, cưa hình khung hoặc các dụng cụ tương tự) chưa được gắn với các bộ phận thao tác bằng kim loại của chúng (lưỡi và các chi tiết sắt khác).
- (3) **Tay cầm bằng gỗ**, đã hoặc chưa được tiện, dùng cho các dụng cụ hoặc phương tiện các loại (ví dụ, cán cho mai, xẻng, cào, búa, tuốc-nơ-vít, cưa, giũa, dao, công cụ đánh nhẵn kim loại, tay con dấu ngày tháng hoặc các loại con dấu tương tự).
- (4) **Thân chổi hoặc thân bàn chải bằng gỗ**. Chúng là những miếng gỗ, đã hoặc chưa hoàn thiện, được tạo dáng để có thể thành đầu chổi hay bàn chải. Đôi khi chúng có thể gồm hơn một miếng gỗ.
- (5) **Cán chổi hoặc bàn chải bằng gỗ**, đã hoặc chưa được tiện, và là loại để gắn sợi hoặc lông cứng tại một đầu (ví dụ, chổi vẽ) hoặc để gắn với thân (ví dụ, cán chổi).
- (6) **Khuôn giày hoặc ủng bằng gỗ** (tức là, vật tạo dáng dùng trong công nghệ chế tạo giày dép) và cốt giày hoặc ủng, đã hoặc chưa hoàn thiện, dùng để giữ dáng hay làm căng giày, dép.

Các mặt hàng thuộc nhóm này có thể được làm bằng gỗ thông thường hoặc ván dăm hoặc ván tương tự, ván sợi, gỗ ghép hoặc gỗ được làm tăng độ rắn (xem Chú giải 3 của Chương này).

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Gỗ chỉ được tía thô hay tiện tròn để chế tạo tay cầm dụng cụ (**nhóm 44.04**).
- (b) Gỗ chỉ mới được cưa (ví dụ, thành khối) để chế tạo các mặt hàng trong nhóm này, nhưng chưa được tạo dáng thành phiê thô (**nhóm 44.07**).
- (c) Cán bằng gỗ dùng cho dao ăn, thìa và đĩa (**nhóm 44.21**).
- (d) Cốt làm mũ (**nhóm 84.49**).
- (e) Khuôn đúc... bằng gỗ, của **nhóm 84.80**.
- (f) Máy móc hoặc bộ phận của máy móc (**Chương 84**).

44.18- Đồ mộc dùng trong xây dựng, kể cả tấm gỗ có lõi xốp, tấm lát sàn đã lắp ghép và ván lợp (shingles and shakes).

- 4418.10 - Cửa sổ, cửa sổ kiểu Pháp và khung cửa sổ
- 4418.20 - Cửa ra vào và khung cửa ra vào và ngưỡng cửa của chúng
- 4418.40 - Ván cốp pha xây dựng
- 4418.50 - Ván lợp
- 4418.60 - Cột trụ và xà, rầm



- Tấm lát sàn đã lắp ghép:
 - 4418.73 - - Từ tre hoặc có ít nhất lớp trên cùng (lớp phủ) từ tre
 - 4418.74 - - Loại khác, cho sàn khảm (mosaic floors)
 - 4418.75 - - Loại khác, nhiều lớp
 - 4418.79 - - Loại khác
 - Loại khác:
 - 4418.91 - - Từ tre
 - 4418.99 - - Loại khác

Nhóm này áp dụng đối với các cấu kiện gỗ, kể cả gỗ khảm hay gỗ dát, được sử dụng trong việc xây dựng bất cứ loại nhà nào... dưới dạng hàng hoá đã lắp ráp hay có thể nhận ra các phần chưa lắp ráp (ví dụ, đã được xử lý với mông, lỗ mông, mông đuôi én hay các dạng mông tương tự để lắp ráp), đã hoặc chưa gắn với các chi tiết kim loại của chúng như bản lề, khoá...

Các mặt hàng thuộc nhóm này có thể được làm bằng gỗ thông thường hoặc ván dăm hoặc ván tương tự, ván sợi, gỗ ghép hoặc gỗ được làm tăng độ rắn (xem Chú giải 3 của Chương này).

Thuật ngữ **“joinery”** áp dụng cụ thể hơn cho các đồ lắp ráp trong xây dựng (như cửa, cửa sổ, cửa chớp, cầu thang, khung cửa hoặc khung cửa sổ), trong khi thuật ngữ **“carpentry”** liên quan tới cấu kiện gỗ (như xà rầm, rui và thanh chống) dùng làm vật liệu tạo cấu trúc hay dàn giáo, vòm chống... và bao gồm cả ván cốp pha cho việc cấu trúc bê tông. Tuy nhiên, panel gỗ dán, thậm chí nếu bề mặt được xử lý để làm ván cốp pha bê tông, thì được phân loại vào **nhóm 44.12**.

Đồ mộc (carpentry) xây dựng bao gồm cả vật liệu gỗ ghép- dán (glulam), là sản phẩm gỗ có cấu trúc thu được bằng cách dán một số gỗ ghép có các thớ gỗ chạy song song với nhau. Việc ghép các phần gỗ được uốn cong được sắp đặt sao cho mặt phẳng của phần được dán vuông góc với mặt phẳng của phần lợp dán; do đó, việc ghép xà cột glulam thẳng được đặt phẳng.

Nhóm này cũng bao gồm **các panel gỗ xếp** mà hình dáng hơi giống các ván dạng khối và ván lót được mô tả trong Chú giải nhóm 44.12, nhưng ván lót hay những thanh gỗ mỏng làm thành phần lõi được đặt cách nhau, hoặc theo hình dáng song song hoặc đan vào nhau. Trong một số trường hợp nào đó, những tấm panel này có thể gồm những tấm bọc mặt được tách biệt bằng một khung phía trong chỉ ở các cạnh. Khe hở có thể được bọc bằng vật liệu cách âm hay kháng nhiệt (ví dụ, lie, sợi thủy tinh, bột, gỗ, amiăng). Các tấm mặt có thể từ gỗ đặc, ván dăm hay các loại ván tương tự, ván sợi hay gỗ dán và các tấm panel (như các mặt hàng trong nhóm 44.12) có thể được phủ mặt bằng kim loại cơ bản. Các tấm thuộc loại này tương đối nhẹ nhưng khoẻ và được sử dụng làm vách ngăn, cửa ra vào và đôi khi để chế tạo đồ nội thất.

Nhóm này cũng bao gồm **các khối, dải, viền gỗ... đặc được lắp ghép thành panel lát sàn (kể cả panel lát sàn packê) hoặc dạng tấm rời để ghép**, có hoặc không có đường viền. Nó cũng bao gồm panel lát sàn hay tấm rời để ghép gồm các khối, dải, viền gỗ,..., được lắp ghép trên một lớp nền làm từ một hay nhiều lớp gỗ, được biết đến như **panel lát sàn packê “nhiều lớp”**. Lớp trên cùng (lớp bao ngoài) thông thường được làm từ hai hay nhiều hàng của các dải gỗ tạo thành panel. Các panel hay tấm rời để ghép này có thể được làm mông hoặc soi rãnh ở rìa để lắp ráp thuận tiện.

Ván lợp (shingle) là gỗ được xẻ theo chiều dọc thường dày hơn 5mm ở một đầu (gốc) nhưng mỏng hơn 5mm ở đầu còn lại (đầu). Nó có thể có rìa được cưa lại cho song song, phần gốc của nó có thể cưa lại cho vuông góc với rìa hay để uốn cong hoặc tạo các hình dáng khác. Một trong các mặt của nó có thể được chà nhám từ gốc đến đầu hay được soi rãnh dọc chiều dài.



Ván lợp (shake) là gỗ được chẻ bằng tay hoặc bằng máy từ thanh hay từ khối. Bề mặt của nó biểu lộ cấu trúc tự nhiên của gỗ kết quả của quá trình chẻ. Đôi khi nó được cưa dọc qua chiều dày của nó để thu được hai tấm ván, mỗi tấm ván sau đó có một mặt được chẻ và một mặt phía sau được cưa.

Nhóm này **không bao gồm**:

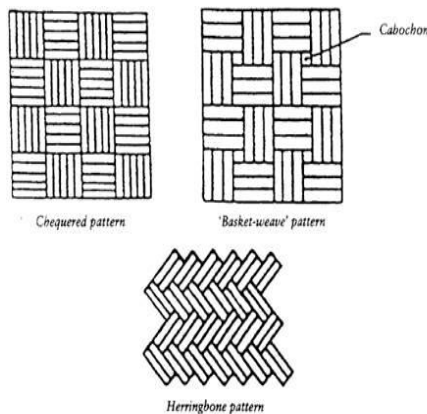
- Những tấm panel gỗ dán, những tấm làm lớp mặt hoặc các panel từ gỗ ghép tương tự, được dùng làm panel lát sàn, có một lớp mặt mỏng bằng gỗ gắn cố định vào bề mặt để bắt chước panel lát sàn được lắp ghép thuộc **nhóm 44.18 (nhóm 44.12)**.
- Tủ (cupboard), có hay không có mặt lưng, thậm chí nếu nó được thiết kế để đóng đinh hoặc gắn chặt bằng cách khác vào trần hoặc tường nhà (**nhóm 94.03**).
- Nhà lắp ghép (**nhóm 94.06**).



Chú giải chi tiết phân nhóm.

Phân nhóm 4418.71

Panel lát sàn đã lắp ghép dùng cho sàn khảm là loại panel lắp ghép sẵn gồm một số bộ phận riêng biệt có hình vuông hoặc hình chữ nhật và có thể còn gồm cả các “vật làm kín” (“cabochon”) (hình vuông, hình chữ nhật, hình tam giác, hình thoi nhỏ hoặc những miếng gỗ nhỏ được tạo hình cách khác được sử dụng làm kín chỗ hở nhằm đạt được mô hình như mong muốn). Những dải gỗ được xếp đặt theo một mô hình nhất định, ví dụ, kẻ ô vuông, “hình nan rổ rá” và hình chữ chi (hình xương cá) (xem hình minh họa dưới đây).



44.19- Bộ đồ ăn và bộ đồ làm bếp, bằng gỗ.

- Từ tre:

4419.11 - - Thớt cắt bánh mì, thớt chặt và các loại thớt tương tự

4419.12 - - Đũa

4419.19 - - Loại khác

4419.90 - Loại khác

Nhóm này **chỉ** bao gồm các mặt hàng gia dụng bằng gỗ, đã hoặc chưa tiện, hoặc bằng gỗ khảm hay dát mà có tính chất của bộ đồ ăn hay bộ đồ làm bếp. Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** những hàng hoá có đặc tính chủ yếu là trang trí, và đồ nội thất.



Các mặt hàng thuộc nhóm này có thể được làm bằng gỗ thông thường hoặc ván dăm hoặc ván tương tự, ván sợi, gỗ ghép hoặc gỗ được làm tăng độ rắn (xem Chú giải 3 của Chương này).

Nhóm này bao gồm: thìa, đĩa, đồ trộn xa- lát; đĩa bằng và đĩa tiếp thức ăn; bình, chén và đĩa; đồ đựng các loại gia vị và các đồ chứa nhà bếp khác; đồ xúc vụn bánh (crumb-scoops), **không** kèm chổi; vòng khăn ăn; đồ cán bột nhào; khuôn bột nhào; chày; đồ đập hạt; khay; bát; thớt cắt bánh; thớt chặt; giá đựng đĩa; các đồ đo sức chứa sử dụng trong bếp.

Nhóm này **không** bao gồm:

- (a) Các loại thùng có đai (**nhóm 44.16**).
- (b) Các bộ phận làm bằng gỗ của bộ bàn ăn và đồ làm bếp (**nhóm 44.21**).
- (c) Chổi và bàn chải (**nhóm 96.03**).
- (d) Sàng tay (**nhóm 96.04**).

44.20- Gỗ khảm và dát; tráp và các loại hộp đựng đồ trang sức hoặc đựng dao kéo, và các sản phẩm tương tự, bằng gỗ; tượng nhỏ và đồ trang trí khác, bằng gỗ; các loại đồ nội thất bằng gỗ không thuộc Chương 94.

4420.10 - Tượng nhỏ và các đồ trang trí khác, bằng gỗ

4420.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm panel từ gỗ khảm và gỗ dát, kể cả những loại có một phần bằng chất liệu khác khác gỗ.

Các mặt hàng thuộc nhóm này có thể được làm bằng gỗ thông thường hoặc ván dăm hoặc ván tương tự, ván sợi, gỗ ghép hoặc gỗ được làm tăng độ rắn (xem Chú giải 3 của Chương này).

Nhóm này cũng bao gồm nhiều loại mặt hàng bằng gỗ (kể cả các mặt hàng bằng gỗ khảm hay gỗ dát), thường được chế tạo công phu và tinh xảo, như: các mặt hàng hộp nhỏ (ví dụ, tráp và hộp đựng đồ kim hoàn); đồ đặc nhỏ; các mặt hàng trang trí. Các mặt hàng như vậy được phân loại vào nhóm này, thậm chí nếu được gắn với gương, **với điều kiện là** chúng vẫn giữ được các đặc trưng cơ bản của hàng hóa thuộc loại được mô tả trong nhóm này. Tương tự, nhóm này cũng bao gồm các mặt hàng được lót một phần hay toàn bộ bằng da thuộc tự nhiên hoặc da thuộc tổng hợp, bìa, plastic, sợi dệt... **với điều kiện là** chúng là những mặt hàng về bản chất từ gỗ.

Nhóm này bao gồm:

- (1) Các hộp bằng gỗ sơn mài (theo kiểu Trung quốc hay Nhật Bản); hòm và hộp bằng gỗ, để đựng dao, kéo, thiết bị khoa học...; hộp đựng thuốc lá hít và các loại hộp nhỏ khác để bỏ túi, túi xách hoặc mang theo bên người; hộp đựng văn phòng phẩm...; hộp đựng đồ khâu vá; lọ đựng thuốc lá hay hộp kẹo. Tuy nhiên, nhóm này **loại trừ** các hộp đựng gia vị nhà bếp thông thường,... (**nhóm 44.19**).
- (2) Mặt hàng của đồ nội thất bằng gỗ, **trừ** những mặt hàng trong **Chương 94** (xem Chú giải tổng quát của Chương đó). Bởi vậy nhóm này gồm các hàng hóa như giá treo mũ hoặc áo khoác, giá treo bàn chải quần áo, khay để giấy tờ cho mục đích văn phòng, gạt tàn, khay bút và giá mực.
- (3) Tượng nhỏ, tượng thú, tượng người và các đồ trang trí khác.

Những chi tiết gỗ của các mặt hàng trong nhóm này bị **loại trừ** (**nhóm 44.21**).

Nhóm này cũng **không** bao gồm:

- (a) Hộp đựng nhạc cụ hay đựng súng, bằng gỗ, và bao, hòm, hộp và các đồ chứa tương tự được bọc da thuộc hay da thuộc tổng hợp, giấy hay bìa, sợi lưu hoá, tấm plastic, hay các vật liệu dệt (**nhóm 42.02**).



- (b) Đồ trang sức làm bằng chất liệu khác (**nhóm 71.17**).
- (c) Hộp đồng hồ và các bộ phận của chúng trong **Chương 91**.
- (d) Nhạc cụ và các bộ phận của chúng trong **Chương 92**.
- (e) Vô gươm và bao súng (**nhóm 93.07**)
- (f) Các mặt hàng trong **Chương 94** (ví dụ, đồ nội thất, đèn và bộ đèn).
- (g) Tàu thuốc và các phần của nó, nút bấm, bút chì và các mặt hàng khác thuộc **Chương 96**.
- (h) **Tác phẩm nghệ thuật hoặc đồ cổ** thuộc Chương 97.

44.21- Các sản phẩm bằng gỗ khác.

4421.10 - Mắc treo quần áo

- Loại khác :

4421.91 - - Từ tre

4421.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các mặt hàng bằng gỗ được sản xuất bằng cách tiện hay bất cứ các cách khác, hoặc được làm bằng gỗ khảm hay dát, **trừ** những mặt hàng được chi tiết hoặc ghi ở các nhóm trước và **trừ** những mặt hàng được phân loại nơi khác không tính đến chất liệu cấu tạo của chúng (xem, ví dụ, Chú giải 1 của Chương này).

Nhóm này cũng bao gồm các bộ phận bằng gỗ của các mặt hàng được chi tiết hoặc ghi ở các nhóm trước, **trừ** các mặt hàng thuộc **nhóm 44.16**.

Các mặt hàng thuộc nhóm này có thể được làm bằng gỗ thông thường hoặc bằng ván dăm hoặc ván tương tự, ván sợi, gỗ ghép hoặc gỗ được làm tăng độ rắn (xem Chú giải 3 của Chương này).

Nhóm này bao gồm:

- (1) Lõi cuộn chỉ, ống sợi, suốt sợi, guồng cuộn chỉ may... Những mặt hàng này thường có thân (hoặc lõi) bằng gỗ đã tiện trên đó các sợi hoặc dây mịn có thể được cuộn; thân ống có thể hình trụ hay hình nón, thường có lỗ rãnh trung tâm, và có thể có gờ ở một hay cả hai đầu. Nhóm cũng bao gồm ống chỉ được làm từ một thân ống trung tâm bằng gỗ đã tiện có các đầu bằng gỗ hoặc vật liệu khác được lắp và được sử dụng, ví dụ, cho dây cách điện.
- (2) Chuông thỏ, chuông gà, tổ ong, chuông nói chung, cũi chó, máng ăn; ách cho gia súc.
- (3) Vật dụng để trang trí sân khấu; bàn thợ mộc; các bàn có các dụng cụ căng bằng vít để giữ chỉ ngang, được sử dụng trong khâu sách bằng tay; thang và bậc thang; giàn, ký tự, dấu hiệu chỉ đường, con số; ký hiệu; nhãn hiệu trong nghề làm vườn...; tấm; lưới mắt cáo và các tấm chắn; công chắn đường ngang; màn cuốn, màn kiểu Venetian và các kiểu khác; nút thùng rượu; khuôn gỗ; trục của màn trúc; mắc áo; tấm gỗ trải áo để giặt; bàn gỗ để ủi; kẹp quần áo; chốt; mái chèo, mái chèo nhỏ, bánh lái; quan tài.
- (4) Khối gỗ lát nền, thường thống nhất về kích cỡ và thường có các mặt hình chữ nhật. Chúng được chế tạo bởi các máy cưa vòng phức hợp. Các dải gỗ cách nhau đôi khi có thể được đóng đinh vào các cạnh để cho phép độ phẳng của gỗ sau khi đặt.
- (5) Que diêm được chế tạo bằng cách cắt kéo, hoặc phổ biến hơn, là lạng hoặc tách gỗ, theo kích thước của diêm. Chúng cũng có thể được đục ra từ một khối gỗ đơn với số lượng lớn. Chúng cũng có thể được tẩm, thậm chí các chất hoá học (ví dụ, các ammonium phosphate) nhưng không được phân loại vào Chương này nếu có chất cháy vào phần đầu. Nhóm này cũng bao gồm các dải gỗ được tạo rãnh hoặc được tạo rãnh trên một cạnh để sản xuất diêm (book matches).



- (6) Chốt hoặc móc gỗ của giày dép được làm theo cùng cách làm que diêm, nhưng một mặt được vót nhọn và có thể có mặt cắt tròn, vuông hay tam giác. Chúng có thể được dùng thay đinh trong việc sửa đế và gót của giày và ủng.
- (7) Các dụng cụ đo sức chứa **loại trừ** đồ làm bếp của **nhóm 44.19**.
- (8) Tay cầm bằng gỗ cho dao ăn, thìa và đĩa.
- (9) Các panel bao gồm các thanh gỗ mỏng bằng gỗ xẻ thô, được lắp ráp bằng keo để thuận tiện trong vận chuyển hoặc gia công tiếp theo.
- (10) Gỗ được tạo khuôn bằng cách chồng lên vật đúc trên một miếng gỗ khác đã được tạo khuôn hoặc chưa tạo khuôn (**trừ** các loại thuộc **nhóm 44.18**).

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Các dải gỗ dùng làm que diêm (**nhóm 44.04**).
- (b) Móc giày chưa hoàn thiện dưới dạng dải gỗ, có một rìa được gọt xiên trên cả hai mặt, sẵn sàng cho việc cắt tạo thành chốt (**nhóm 44.09**).
- (c) Cán gỗ, cho dao (**trừ** dao ăn) và các công cụ hoặc dụng cụ khác, thuộc **nhóm 44.17**.
- (d) Các mặt hàng trong **Chương 46**.
- (e) Giày dép và các bộ phận của chúng trong **Chương 64**.
- (f) Ba toong và các bộ phận của chúng, ô hoặc tay cầm roi ngựa (riding-crops) (**Chương 66**).
- (g) Máy móc, chi tiết máy và đồ điện trong **Phần XVI** (ví dụ, các mô hình khuôn bằng gỗ thuộc **nhóm 84.80**).
- (h) Các hàng hoá thuộc **Phần XVII** (ví dụ, thuyền, xe cút kít, xe đẩy và phụ tùng cho các loại xe này).
- (ij) Thiết bị toán học hoặc thiết bị vẽ, thiết bị đo lường (**trừ** dụng cụ đo sức chứa) và hàng hoá khác trong **Chương 90**.
- (k) Súng và các bộ phận của súng (**nhóm 93.05**).
- (l) Đồ chơi, thiết bị trò chơi và dụng cụ thể thao (**Chương 95**).

*

* *

ANNEX APPELLATION OF CERTAIN TROPICAL WOODS¹

Pilot-name	Scientific names	Local names	
Abarco	<i>Cariniana pyriformis</i> Miers.	Venezuela	Bacu
Abura	<i>Hallea ciliata</i> Leroy (Syn. <i>Mitragyna ciliata</i> Aubr. & Pellegr.)	Angola	Mivuku
		Cameroon	Elolom
	Congo	Vuku	
	Côte d'Ivoire	Bahia	
	Equatorial Guinea	Elelon	
	Gabon	Elelom Nzam	
	Ghana	Subaha	
	Nigeria	Abura	
	Sierra Leone	Mboi	
	Uganda	Nzingu	
<i>Hallea stipulosa</i> O. Kuntze (Syn. <i>Mitragyna stipulosa</i> O. Ktze)	Dem. Rep. of the Congo	Mvuku	
	Zambia	Nzingu	
	France	Bahia	



Acacia	<i>Acacia auriculiformis</i> A. Cunn. Ex Benth. <i>Acacia mangium</i> Willd	Australia Indonesia Malaysia Papua New Guinea Thailand UK USA	Black Wattle Brown Salwood Mangge Hutan, Tongke Hutan Kayu Safoda Arr Kra Thin Tepas <i>Brown Salwood,</i> <i>Black Wattle</i> <i>Brown Salwood,</i> <i>Black Wattle</i>
Acajou d'Afrique	<i>Khaya spp.</i> <i>Khaya ivorensis</i> A. Chev. (Syn. <i>Khaya klainei</i> Pierre ex A. Chev.)	Angola Cameroon Côte d'Ivoire Equatorial Guinea Gabon Ghana Nigeria France Germany U.K.	Undia Nunu N'Gollon Acajou Bassam Caoba del Galón Zaminguila Takoradi Mahogany Ogwango <i>Acajou Bassam</i> <i>Khaya Mahagoni</i> <i>African Mahogany</i>
	<i>Khaya anthotheca</i> C. DC.	Angola Cameroon Congo Côte d'Ivoire Ghana Uganda France Germany	N'Dola Mangona N'Dola Acajou blanc, Acajou Krala Ahafo Munyama <i>Acajou blanc</i> <i>Khaya Mahagoni</i>
	<i>Khaya grandifoliola</i> C. DC.	Côte d'Ivoire Nigeria Uganda France U.K.	Acajou à grandes feuilles Benin Mahogany, Akuk Eri Kire <i>Acajou à grandes feuilles</i> <i>Heavy African Mahogany</i>
Adjouaba	<i>Dacryodes klaineana</i> (Pierre) H.J. Lam (Syn. <i>Pahylobus deliciosa</i> Pellegr.)	Dem. Rep. of the Congo Congo Gabon	Mouguengueri Safukala Assia, Igaganga, Ossabel
Afina	<i>Strombosia glaucescens</i> Engl. <i>Strombosia pustulata</i> Oliv.	Côte d'Ivoire Nigeria	Pie Itako Otingbo



Afrormosi a	Pericopsis elata Van Meeuwen (= Afrormosia elata Harms)	Cameroon Central African Republic Côte d'Ivoire Ghana Dem. Rep. of the Congo <i>France</i> <i>Oleo</i>	Obang Obang Assamela Kokrodua Bohala, Mohole Assamela, Pardo
Ako	Antiaris africana Engl. Antiaris welwitschii Engl.	Angola Côte d'Ivoire Ghana Kyenkyen Nigeria Tanzania Uganda Dem. Rep. of the Congo <i>Germany</i> <i>U.K.</i>	Sansama Ako, Akede Chenchen, Oro, Ogiovu Mlulu, Mkuzu Kirundu, Mumaka Bonkonko, Bonkongo <i>Antiaris</i> <i>Antiaris</i>
Aningré	Aningeria robusta Aubr. & Pelleg. Aningeria superba A. Chev. Aningeria altissima Aubr. & Pelleg. Aningeria spp.	Angola Central African Republic Congo Côte d'Ivoire Ethiopia Kenya Nigeria Uganda Dem. Rep. of the Congo <i>Germany</i> <i>Italy</i> <i>U.K.</i>	Mukali, Kali M'Boul Mukali, N'Kali Aningueri blanc, Aniegre Kararo Muna, Mukangu Landojan Osan Tutu <i>Aningré-</i> <i>Tanganyika Nuss</i> <i>Tanganyika Nuss</i> <i>Aningeria</i>
Avodiré	Turraeanthus africana Pelleg.	Côte d'Ivoire Ghana Liberia Nigeria Dem. Rep. of the Congo <i>Belgium</i>	Avodiré Apapaye Blimah-Pu Apaya M'Fube, Lusamba <i>Lusamba</i>



Azobé	Lophira alata Banks ex Gaertn. f. (= Lophira procera A. Chev.)	Cameroon Congo Côte d'Ivoire Equatorial Guinea Gabon Ghana Nigeria Sierra Leone <i>Germany</i> <i>U.K.</i>	Bongossi Bonkolé Azobé Akoga Akoga Kaku Ekki, Eba Hendui <i>Bonkole,</i> <i>Bongossi</i> <i>Ekki</i>
Bossé clair	Guarea cedrata Pellegr. Guarea laurentii De Wild.	Côte d'Ivoire Ghana Nigeria Dem. Rep. of the Congo <i>Germany</i> <i>U.K.</i>	Bossé Kwabohoro Obobo Nofua Bosasa <i>Bossé</i> <i>Scented</i> <i>Guarea</i>
Bossé foncé	Guarea thompsonii Sprague	Côte d'Ivoire Kenya Nigeria Dem. Rep. of the Congo <i>Germany</i> <i>U.K.</i>	Mutigbanaye Bolon Obobo Nekwi Diampi <i>Diampi</i> <i>Black Guarea</i>
Dabema	Piptadeniastrum africanum Brenan (= Piptadenia africana Hook. f.)	Cameroon Congo Côte d'Ivoire Equatorial Guinea Gabon Ghana Liberia Nigeria Uganda Sierra Dem. Rep. of the Congo <i>U.K.</i>	Atui N'Singa Dabema Tom Toum Dahoma Mbeli Agboin, Ekhimi Mpewere Leone Mbele, Guli Bokungu, Likundu <i>Dahoma,</i> <i>Ekhimi</i>



Dibétou	Lovoa trichilioides Harms (= Lovoa klaincana Pierre)	Cameroon Côte d'Ivoire Equatorial Guinea Gabon Ghana Nigeria Sierra Leone Dem. Rep. of the Congo <i>France</i> <i>U.K.</i> <i>U.S.A.</i>	Bibolo Dibétou Nivero, Embero Eyan Dubini-Biri, Mpengwa Apopo, Sida, Anamenila Wnaime Lifaki-Maindu, Bombulu <i>Noyer d'Afrique, Noyer du Gabon</i> <i>African Walnut, Tigerwood Tigerwood, Congowood</i>
	Lovoa brownii Sprague Lovoa swynnertonii Bak. f.	Kenya Mukongoro Uganda Mukusu, Nkoba <i>U.K. Uganda Walnut</i>	
Doussié	Afzelia africana Smith Afzelia bella Harms Afzelia bipendensis Harms Afzelia pachyloba Harms - Afzelia cuanzensis Welw.	Angola Cameroon Congo Côte d'Ivoire Ghana Mozambique Nigeria A Senegal Sierra Leone Tanzania Dem. Rep. of the Congo <i>Germany</i> <i>Portugal</i> <i>U.K.</i> <i>U.S.A.</i>	N'kokongo Uvala M'Banga, Doussié N'Kokongo Lingue, Azodau Papao Mussacossa, Chanfuta pa, Aligna Lingue Kpendei Mkora, Mbembakofi Bolengu <i>Afzelia Chafuta</i> <i>Afzelia</i> <i>Afzelia</i>
Framiré	Terminalia ivorensis A. Chev.	Cameroon Côte d'Ivoire Ghana Liberia Nigeria Sierra Leone <i>U.K.</i>	Lidia Framiré Emeri Baji Idigbo, Black Afara Baji <i>Idigbo</i>



Fuma	Ceiba pentandra Gaertn. (= Ceiba thoningii A. Chev.)	Cameroon Congo Côte d'Ivoire Ghana Liberia Nigeria Sierra Leone Dem. Rep. of the Congo <i>France</i> <i>Germany</i> <i>U.K.</i>	Doum Fuma Enia, Fromager Onyina Ghe Okha, Araba Ngwe, Banda Fuma <i>Fromager</i> <i>Ceiba</i> <i>Ceiba</i>
Iloba	Pycnanthus angolensis Warb. (= Pycnanthus kombo Warb.)	Angola Cameroon Congo Côte d'Ivoire Equatorial Guinea Gabon Ghana Nigeria Sierra Leone Dem. Rep. of the Congo	Iloba Eteng Iloba Walélé Calabo Eteng Otié Akomu Kpoyéi Lolako, Lejonclo
Iroko	Chlorophora excelsa Benth. & Hook. f. Chlorophora regia A. Chev.	Angola Cameroon Congo Côte d'Ivoire East Africa Equatorial Guinea Gabon Ghana Liberia Mozambique Nigeria Sierra Leone Dem. Rep. of the Congo <i>Belgium</i>	Moreira Abang Kambala Iroko Mvuli, Mvule Abang Abang, Mandji Odum Semli Tule Mufula Iroko Semli Lusanga, Molundu, Mokongo <i>Kambala</i>
Kosipo	Entandrophragma candollei Harms	Angola Lifuco Cameroon Atom-Assie Côte d'Ivoire Kosipo Ghana Penkwa-Akowaa Nigeria Omu, Heavy Sapelle Dem. Rep. of the Congo Impompo <i>Germany Kosipo-</i> <i>Mahagoni</i> <i>U.K. Omu</i>	



Kotibé	Nesogordonia papaverifera R. Capuron (= Cistanthera papaverifera A. Chev.)	Angola Kissinhungo Cameroon Ovoue, Ovouï Central African Republic Naouya Côte d'Ivoire Kotibé Gabon Aborbora Ghana Danta Nigeria Otutu Dem. Rep. of the Congo Kondofindo <i>U.K. Danta</i>
Koto	Pterygota macrocarpa K. Schum. Pterygota bequaertii De Wild.	Central African Republic Kakende Côte d'Ivoire Koto Gabon Ake Ghana Kyere, Awari Nigeria Kefe, Poroposo Dem. Rep. of the Congo Ikame <i>Germany Anatolia</i> <i>U.K. African</i> <i>Pterygota,</i> <i>Pterygota</i>
Limba	Terminalia superba Engl. & Diels	Cameroon Akom Central African Republic N'Ganga Congo Limba Côte d'Ivoire Fraké Equatorial Guinea Akom Ghana Ofram Nigeria Afara, White Afara Sierra Leone Kojagei Dem. Rep. of the Congo Limba <i>France Limbo,</i> <i>Fraké,</i> <i>Noyer du</i> <i>Mayombé</i> <i>U.S.A. Korina</i>
Makoré	Tieghemella heckelii Pierre Tieghemella africana A. Chev. (= Dumoria spp.)	Côte d'Ivoire Makoré Ghana Baku, Abacu Equatorial Guinea Okola Gabon Douka <i>France Douka</i> <i>Germany Douka</i>
Mansonia	Mansonia altissima A. Chev.	Cameroon Koul Côte d'Ivoire Bété Ghana Aprono Nigeria Ofun <i>France Bété</i>
Moabi	Baillonella toxisperma Pierre (= Mimusops djave Engl.)	Cameroon Adjap, Ayap Congo Dimpampi Equatorial Guinea Ayap Gabon M'Foi Dem. Rep. of the Congo Muamba jaune <i>U.K. African</i> <i>Pearwood</i>



Niangon	Heritiera utilis Kosterm. (= Tarrietia utilis Sprague) Heritiera densiflora Kosterm. (= Tarrieta densiflora Aubr. & Normand)	Côte d'Ivoire Niangon Gabon Ogoue Ghana Nyankom Liberia Whismore Sierra Leone Yami
Obeche	Triplochiton scleroxylon K. Schum.	Cameroon Ayous Central African Republic M'Bado Côte d'Ivoire Samba Equatorial Guinea Ayus Ghana Wawa Nigeria Areere, Obeche <i>France Samba,</i> <i>Ayous</i> <i>Germany Abachi</i> <i>U.K. Wawa</i> <i>U.S.A. Obeche or Samba</i>
Okoumé	Aucoumea klaineana Pierre	Congo N'Kumi Equatorial Guinea Okumé, N'Goumi Gabon Okoumé, Angouma <i>U.K.</i> <i>Gaboon</i>
Onzabili	Antrocargon micraster A. Chev. Antrocargon klaineana Pierre Antrocargon nannanii De Wild.	Angola N'Gongo Cameroon Angonga Côte d'Ivoire Akoua Equatorial Guinea Anguekong Gabon Onzabili Ghana Aprokuma Dem. Rep. of the Congo Mugongo <i>Portugal Mongongo</i>
Ovengkol	Guibourtia ehie J. Léonard	Côte d'Ivoire Amazakoue Equatorial Guinea Palissandro Gabon Ovengkol Ghana Hyeduanini, Anokye <i>U.S.A.</i> <i>Mozambique</i>
Ozigo	Dacryodes buettneri H.J. Lam. (= Pachylobus buettneri Engl.)	Equatorial Guinea Assia Gabon Ozigo, Assia <i>Germany</i> <i>Assia</i>
Sapelli	Entandrophragma cylindricum Sprague	Angola Undianuno Cameroon Assié-Sapelli Central African Republic M'Boyo Congo Undianuno Côte d'Ivoire Aboudikro Ghana Penkwa Nigeria Sapele Uganda Muyovu Dem. Rep. of the Congo Lifaki <i>Germany Sapelli-</i> <i>Mahagoni</i> <i>U.K. Sapele</i>



Sipo	Entandrophragma utile Sprague	Angola Kalungi Cameroon Asseng-Assié Côte d'Ivoire Sipo Equatorial Guinea Abebay Gabon Assi Ghana Utile Nigeria Utile Uganda Mufumbi Dem. Rep. of the Congo Liboyo <i>Germany Sipo-Mahagoni</i> <i>U.K. Utile</i>
Tiama	Entandrophragma angolense C DC. Entandrophragma congoense A. Chev.	Angola Livuité, Acuminata Congo Kiluka Côte d'Ivoire Tiama Equatorial Guinea Dongomanguila Gabon Abeubêgne Ghana Edinam Nigeria Gêdu-Nohor Uganda Mukusu Dem. Rep. of the Congo Lifaki, Vovo <i>Germany Tiama-Mahagoni</i> <i>U.K. Gêdu-Nohor</i>
Tola	Gosweilerodendron balsamiferum Harms	Angola Tola branca Cameroon Sinedon Congo Tola, Tola blanc Gabon Emolo Nigeria Agba Dem. Rep. of the Congo Ntola <i>Germany Agba,</i> <i>Tola branca</i> <i>U.K. Agba</i>

Ghi chú:

Cột thứ 3 ghi các tên được sử dụng tại nước xuất khẩu. Các tên thương mại sử dụng tại nước nhập khẩu, khi chúng khác với pilot name, thì được in nghiêng.



Chương 45: Lie và các sản phẩm bằng lie

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

- Giày dép hoặc các bộ phận của giày dép thuộc Chương 64;
- Mũ và các vật đội đầu khác hay các bộ phận của chúng thuộc Chương 65; hoặc
- Các mặt hàng thuộc Chương 95 (ví dụ, đồ chơi, thiết bị trò chơi, dụng cụ, thiết bị thể thao).

TỔNG QUÁT

Lie thu được hầu như chỉ từ vỏ ngoài của cây sồi- lie (sồi bần) (*Quercus suber*), là loại mọc ở Nam Âu và Bắc Phi.

Lần bóc vỏ đầu tiên được gọi là lie “nguyên thủy” (virgin) và nó rắn, dễ vỡ gãy, ít đàn hồi, chất lượng thấp và giá trị thấp. Nó có mặt ngoài phòng rộp và nứt rạn, trong khi mặt trong có màu vàng nhạt điểm các chấm đỏ.

Các lần thu hoạch tiếp theo quan trọng hơn về phương diện thương mại. Chúng rắn chắc và đồng nhất, và bề mặt ngoài, mặc dù trong chừng mực nào đó nứt rạn, nhưng ít xì xì hơn bề mặt ngoài của lie nguyên thủy.

Lie nhẹ, đàn hồi, có thể nén được, mềm, không thấm nước, không mục rữa, và là chất kém dẫn nhiệt và kém dẫn truyền âm.

Chương này bao gồm lie tự nhiên và lie kết dính ở mọi dạng (kể cả các mặt hàng từ lie và lie kết dính), trừ các loại đã **bị loại trừ** ở phần cuối Chú giải chi tiết nhóm 45.03.

45.01- Lie tự nhiên, thô hoặc đã sơ chế; lie phế liệu; lie đã ép, nghiền thành hạt hoặc thành bột.

4501.10- Lie tự nhiên, thô hoặc đã sơ chế

4501.90- Loại khác

Nhóm này bao gồm:

- (1) **Lie tự nhiên, thô hoặc đã sơ chế.** Lie thô có trong vỏ bóc hình vòng cung khi được bóc từ cây lie. Lie tự nhiên, sơ chế, gồm lie được bóc bề mặt hoặc làm sạch cách khác (ví dụ, bằng việc đốt bề mặt ngoài), lớp ngoài bị gãy nứt vẫn còn lại, hoặc các bờ rìa được làm sạch để loại bỏ những phần không thích hợp sử dụng (lie đã tia). Lie đã được xử lý bằng thuốc diệt nấm hoặc được làm phẳng bằng cách ép sau khi xử lý trong nước sôi hoặc hơi nước nóng cũng vẫn ở nhóm này; tuy nhiên, lie được bóc vỏ (lấy đi lớp vỏ ngoài cùng), hoặc đẽo thô thành hình vuông **bị loại trừ (nhóm 45.02)**.
- (2) **Các phế liệu của lie tự nhiên hoặc lie kết dính** (ví dụ, vỏ bào, mảnh phế liệu và các mảnh vụn) thường được dùng trong sản xuất lie đã ép, nghiền thành hạt hoặc thành bột. Nó bao gồm phiện phế liệu,..., từ lie ở dạng “sợi lie” (“cork wool”), đôi khi được dùng như vật liệu chèn hoặc lót.
- (3) **Lie đã ép, nghiền thành hạt hoặc thành bột**, thông thường là sản phẩm được làm từ lie nguyên thủy hoặc lie phế liệu, và được sử dụng chủ yếu cho việc sản xuất lie kết dính, vải sơn lót sàn hoặc sản xuất lin crusta. Lie dạng hạt cũng được sử dụng như vật liệu cách nhiệt hoặc cách âm và trong mức cho phép dùng để đóng gói trái cây. Lie đã ép, nghiền thành hạt hoặc thành bột cũng được phân loại nhóm này nếu được tạo màu, ngâm tẩm, hun nóng hoặc làm giãn nở bằng cách xử lý nhiệt; tuy vậy, lie kết dính **bị loại trừ (nhóm 45.04)**.



45.02- Lie tự nhiên, đã bóc vỏ hoặc đã đẽo thô thành hình vuông, hoặc ở dạng khối, tấm, lá, hình chữ nhật (kể cả hình vuông) hoặc dải (kể cả dạng phiê lie đã cắt cạnh dùng làm nút hoặc nắp đậy).

Nhóm này bao gồm vỏ bóc của lie tự nhiên:

- (1) Với toàn bộ vỏ ngoài được cưa hoặc được lấy ra theo cách khác từ bề mặt bên ngoài (**lie bị bóc vỏ**); hoặc
- (2) Với các bề mặt bên ngoài (vỏ) và bên trong (cây) đã cưa hoặc cắt theo cách khác để tạo thành các cạnh tương đối song song (**lie đã đẽo thô thành hình vuông**).

Nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm đã được gia công thêm thành khối, tấm, phiê hình chữ nhật (kể cả hình vuông) hoặc dải lie thu được từ các loại lie của nhóm 45.01, bằng cách lạng cả hai mặt và cắt các cạnh vuông góc. Các sản phẩm này vẫn được xếp vào nhóm này dù chúng có hay không gồm các lớp lie được xếp chồng lên nhau và dán dính vào nhau.

Các khối, phiê, tấm và các dải được cắt thành hình **trừ** hình chữ nhật (kể cả hình vuông) được coi như các mặt hàng lie (**nhóm 45.03**).

Những tấm lie được gia cố bằng giấy hoặc vải, kể cả những dải lie rất mỏng dạng cuộn để làm đầu thuốc lá, cũng phân loại ở nhóm này. (Thuật ngữ “giấy lie” đôi khi được áp dụng đối với tấm và dải lie rất mỏng thậm chí không được bồi giấy).

Nhóm này cũng bao gồm phiê để làm nút bần hoặc nắp đậy, ở dạng khối hoặc miếng vuông đã cắt cạnh, kể cả những sản phẩm được cắt từ các miếng có từ hai hoặc nhiều lớp dán dính vào nhau. Tuy nhiên, những sản phẩm tương tự có các cạnh đã cắt gọt tròn bị **loại trừ (nhóm 45.03)**.

45.03- Các sản phẩm bằng lie tự nhiên (+).

4503.10 - Nút và nắp đậy

4503.90 - Loại khác

Ngoài các loại khác, nhóm này bao gồm:

- (1) Nút và nắp đậy các loại, bằng lie tự nhiên, kể cả phiê có các cạnh đã cắt gọt tròn. Các nút đậy bằng lie đôi khi có thể được lắp với nắp mũ bằng kim loại, bằng plastic,... Tuy nhiên, các nút kiêm chức năng rót, nút kiêm chức năng đo liều lượng và các sản phẩm khác trong đó nút chai lie chỉ là một thành phần thứ yếu thì **được phân loại ở nơi khác** tùy theo loại mặt hàng hoặc vật liệu cho nó đặc trưng cơ bản.
- (2) Các đĩa, miếng đệm và vòng đệm bằng lie tự nhiên, dùng để lót nút lie hình vuông miện và các nắp khác cho chai, lọ...; lớp lót hoặc vỏ lie cho phần bên trong của cổ chai.
- (3) Các khối, phiê, tấm và dải bằng lie tự nhiên, được cắt thành hình **trừ** hình chữ nhật (kể cả hình vuông); phao cấp cứu, phao cho lưới đánh cá, tấm lót nhà tắm, tấm lót cho đồ để bàn ăn, tấm lót máy chữ hoặc tấm lót các vật khác.
- (4) Cán cầm tay các loại (chuôi dao,...), vòng đệm và miếng đệm (**trừ** các sản phẩm nằm trong một bộ hỗn hợp thuộc **nhóm 84.84**).

Tuy nhiên, các mặt hàng sau bị **loại trừ** khỏi nhóm này:

- (a) Giày dép và các bộ phận của chúng, kể cả miếng lót bên trong có thể tháo rời ra (vớ), thuộc **Chương 64**.
- (b) Đồ đội đầu và các bộ phận của chúng thuộc **Chương 65**.



- (c) Nút đẩy hình vương miện bằng kim loại cơ bản có vòng đệm bằng lie ở bên trong (**nhóm 83.09**)
- (d) Nòi đạn cát tút (cartridge) bằng lie (**nhóm 93.06**).
- (e) Đồ chơi, thiết bị trò chơi và dụng cụ, thiết bị thể thao, kể cả phao nổi cho dây câu cá, và các bộ phận của chúng (**Chương 95**).

○
○ ○

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Phân nhóm 4503.10

Các nút và nắp đẩy của phân nhóm 4503.10 là các miếng lie tự nhiên được tạo hình như hình trụ hoặc hình hộp chữ nhật được vót thon hoặc làm cạnh thẳng với các gờ bên đã được làm tròn. Chúng có thể được nhuộm màu, đánh bóng, tẩm paraffine, đục lỗ, có dấu hiệu qua lửa hoặc quét màu. Một số nút lie cứng có phần đầu được làm rộng ra hoặc được bịt kim loại, plastic... Các nút và nắp được dùng như nút đẩy cho các đồ chứa đựng kín. Các nút rỗng (hay lie vỏ (shell corks)) được dùng để phủ, ví dụ, các nút bằng thủy tinh cho các chai, lọ bằng thủy tinh hoặc gốm.

Phân nhóm này cũng bao gồm các phôi có thể nhận dạng được cho các nút và nắp đẩy, **với điều kiện** là các gờ của chúng được gọt tròn.

Phân nhóm này **không bao gồm** các đệm tròn bằng lie mỏng được sử dụng như đệm kín trong nắp hình vương miện (**phân nhóm 4503.90**).

45.04- Lie kết dính (có hoặc không có chất gắn) và các sản phẩm bằng lie kết dính.

4504.10 - Dạng khối, tấm, lá và dải; tấm lát ở mọi hình dạng; dạng hình trụ đặc, kể cả dạng đĩa

4504.90 - Loại khác

Lie kết dính được sản xuất bằng cách kết dính lie đã ép, nghiền thành hạt hoặc thành bột thường dưới nhiệt độ và áp suất:

- (1) Với một chất kết dính được thêm vào (ví dụ, cao su không lưu hoá, keo, plastic, hắc ín, gelatin), hoặc
- (2) Không có chất dính được thêm vào ở nhiệt độ khoảng 300°C. Trong trường hợp này, chất gồm tự nhiên chứa trong lie đóng vai trò như chất dính.

Lie kết dính của nhóm này có thể được ngâm tẩm (ví dụ, trong dầu), hoặc được gia cố bằng cách bôi thêm giấy hoặc vải **với điều kiện** nó không mang tính chất của vải sơn lót nhà hoặc vật liệu tương tự được phân loại trong **nhóm 59.04**.

Lie kết dính giữ lại phần lớn các tính chất của lie tự nhiên, và đặc biệt là một vật liệu cách nhiệt hoặc cách âm tốt. Nhưng trong nhiều trường hợp, việc thêm các chất kết dính cần thiết sẽ làm biến đổi một số đặc điểm đặc trưng của lie, đặc biệt là tỷ trọng riêng và sức căng hoặc độ bền nén. Hơn nữa, lie kết dính có ưu thế là thích hợp để rập khuôn trực tiếp thành bất cứ kích thước hoặc hình dạng nào.

Lie kết dính được sử dụng để làm ra các sản phẩm cùng loại như các sản phẩm đã nêu trong nhóm 45.03 nhưng, trong khi nó hiếm khi được sử dụng để làm nút, nắp đẩy, nó được dùng thường xuyên hơn lie tự nhiên để làm đệm tròn lót dưới các nắp chai hình vương miện.



Lie kết dính cũng được sử dụng rộng rãi, và hơn so với lie tự nhiên, để sản xuất các vật liệu xây dựng như các panel, khối và gạch, tấm lát và các hình dạng được đúc (hình trụ, vò...), để cách ly hoặc bảo vệ các ống dẫn nước nóng hoặc ống dẫn hơi nước nóng, để lót bên trong các ống dẫn xăng dầu, như ống gioăng nối dẫn nở trong công nghiệp xây dựng và để sản xuất bộ lọc.

Về các sản phẩm bị **loại trừ** khỏi nhóm này, xem Chú giải chi tiết của nhóm 45.03.



Chương 46: Sản phẩm làm từ rơm, cỏ giấy hoặc từ các loại vật liệu tết bền khác; các sản phẩm bằng liễu gai và song mây

Chú giải.

- 1.- Trong Chương này khái niệm "vật liệu tết bền" dùng để chỉ các loại vật liệu ở trạng thái hoặc hình dạng thích hợp cho việc tết bền hoặc gia công tương tự; kể cả rơm, liễu gai hoặc liễu, tre, song, mây, bấc, sậy, dải gỗ mỏng, dải từ vật liệu gốc thực vật khác (ví dụ, dải vỏ cây, các lá dài hẹp chiều ngang và cây cọ sợi hoặc các dải khác thu được từ các lá to), sợi dệt tự nhiên chưa xe, sợi monofilamen và dải và dạng tương tự bằng plastic và dải giấy, nhưng không bao gồm dải bằng da thuộc hoặc da thuộc tổng hợp hoặc dải bằng ni hay sản phẩm không dệt, tóc người, lông đuôi hoặc bờm ngựa, sợi dệt thô hoặc sợi dệt, hoặc sợi monofilament và dải và dạng tương tự thuộc Chương 54.
- 2.- Chương này không bao gồm:
 - (a) Tấm phủ tường thuộc nhóm 48.14;
 - (b) Dây xe, chảo bền (cordage), thùng hoặc cáp, đã hoặc chưa tết bền (nhóm 56.07);
 - (c) Giày, dép hoặc mũ và các vật đội đầu khác hoặc các bộ phận của chúng thuộc Chương 64 hoặc 65;
 - (d) Xe hoặc thân xe bằng song mây (thuộc Chương 87); hoặc
 - (e) Các mặt hàng thuộc Chương 94 (ví dụ, đồ nội thất, các loại đèn và bộ đèn).
- 3.- Theo mục đích của nhóm 46.01, khái niệm "vật liệu tết bền, dây bền và các sản phẩm tương tự bằng vật liệu tết bền, đã kết lại với nhau thành các tao dây song song" dùng để chỉ các vật liệu tết bền, các dây bền và các sản phẩm tương tự bằng vật liệu tết bền, đã được xếp kề cạnh và liên kết với nhau, thành dạng tấm, có hoặc không có vật liệu kết nối là vật liệu dệt đã xe.

TỔNG QUÁT

Ngoài các sản phẩm từ cây mướp (loofah), Chương này bao gồm các mặt hàng bán thành phẩm (nhóm 46.01) và một số mặt hàng (các nhóm 46.01 và 46.02) thu được từ việc bền, dệt hoặc bằng các phương pháp lắp ghép các vật liệu không se tương tự, cụ thể là:

- (1) Rơm, liễu gai, tre, sậy, song mây, bấc, nan gỗ (tức là, gỗ ở dạng dải mỏng), sợi dây gỗ, các dải bằng vật liệu thực vật khác (ví dụ, dải vỏ gỗ, lá hẹp và cọ sợi hoặc các dải khác từ lá to chẳng hạn như của lá cây chuối hoặc của cây cọ), **với điều kiện** chúng ở trạng thái hoặc hình thức phù hợp để tết, bền, hoặc quá trình tương tự.
- (2) Các sợi dệt tự nhiên không se.
- (3) Sợi monofilament và dải và các dạng tương tự bằng plastic thuộc Chương 39 (nhưng không phải sợi monofilament mà có kích thước mặt cắt ngang nhỏ hơn hoặc bằng 1mm **và cũng không phải** là dải hoặc các dạng tương tự có độ rộng biểu kiến nhỏ hơn hoặc bằng 5mm, bằng vật liệu dệt nhân tạo, thuộc **Chương 54**).
- (4) Các dải giấy (kể cả giấy được bọc bằng plastic).
- (5) Một số vật liệu bao gồm một lõi bằng chất liệu dệt (sợi không se, dải bền...) được bọc hoặc phủ bằng dải plastic, hoặc được tráng dày bằng plastic để sản phẩm không còn mang đặc tính của sợi, của dải bền... tạo thành lõi.

Một số các sản phẩm từ các nguyên liệu này, đặc biệt là các sản phẩm từ thực vật, có thể được chế biến (ví dụ, bằng cách chẻ, kéo dài ra, bóc vỏ v.v... hoặc đã được ngâm tẩm bằng sáp, glycerol v.v...) để phù hợp hơn cho việc tết, bền hoặc quá trình tương tự.



Theo mục đích của Chương này, các vật liệu sau đây **không** được xem như các chất liệu để tết bện và các mặt hàng hoặc sản phẩm được làm từ các vật liệu này bị **loại trừ** khỏi Chương này:

- (i) Lông bờm ngựa, lông đuôi ngựa (**nhóm 05.11** hoặc **phần XI**).
- (ii) Sợi monofilament mà không có kích thước mặt cắt ngang trên 1mm, hoặc dải hoặc ống dệt (kể cả dải và ống dệt được gấp dọc theo chiều dài), đã hoặc chưa được ép, nén hoặc xoắn (rom nhân tạo và các loại tương tự), bằng vật liệu dệt nhân tạo, **với điều kiện** là chiều rộng biểu kiến (tức là, ở dạng gấp nếp, làm dệt, ép hoặc xoắn) không vượt quá 5mm (**phần XI**).
- (iii) Sợi dệt thô (ngoại trừ khi được bao bọc hoàn toàn bằng plastic như được mô tả ở đoạn (5) nêu trên) (**Phần XI**).
- (iv) Sợi dệt được ngâm tẩm, tráng, bao phủ hoặc viền quanh bằng plastic (**Phần XI**).
- (v) Dải bằng da thuộc hoặc da thuộc tổng hợp (thường thuộc **Chương 41** hoặc **42**) hoặc bằng ni hoặc vải không dệt (**Phần XI**) hoặc tóc người (**Chương 5, 59, 65** hoặc **67**).

Ngoài ra, Chương này **không bao gồm**:

- (a) Yên cương và bộ yên cương (**nhóm 42.01**).
- (b) Các sản phẩm hoặc mặt hàng bằng tre, thuộc **Chương 44**.
- (c) Giấy dán tường thuộc **nhóm 48.14**.
- (d) Dây xe, chảo bện (cordage), thừng hoặc cáp, ngay cả khi đã tết bện hoặc bằng sợi chưa se (**nhóm 56.07**).
- (e) Vải khổ hẹp chỉ có sợi dọc không có sợi ngang liên kết với nhau bằng chất kết dính (bolduc) (**nhóm 58.06**).
- (f) Giày dép và các bộ phận của chúng thuộc **Chương 64**.
- (g) Đồ đội đầu và các bộ phận của chúng, kể cả các dạng hình mũ, thuộc **Chương 65**.
- (h) Roi (**nhóm 66.02**)
- (ij) Hoa nhân tạo (**nhóm 67.02**)
- (k) Xe hoặc thân xe bằng song mây (**Chương 87**)
- (l) Các mặt hàng của **Chương 94** (ví dụ, đồ nội thất, đèn và bộ đèn).
- (m) Các mặt hàng của **Chương 95** (chẳng hạn đồ chơi, thiết bị trò chơi, dụng cụ, thiết bị thể thao).
- (n) Chổi quét và bàn chải (**nhóm 96.03**) hoặc manacanh dùng trong ngành may, ...(nhóm **96.18**).

46.01- Dây tết bện và các sản phẩm tương tự làm bằng vật liệu tết bện, đã hoặc chưa ghép thành dải; các vật liệu tết bện, các dây bện và các sản phẩm tương tự bằng vật liệu tết bện, đã kết lại với nhau trong các tao dây song song hoặc đã được dệt, ở dạng tấm, có hay không ở dạng thành phẩm (ví dụ, chiếu, thảm, màn).

- Chiếu, thảm và màn bằng vật liệu thực vật:

4601.21 - - Từ tre

4601.22 - - Từ song mây

4601.29 - - Loại khác

- Loại khác:

4601.92 - - Từ tre



- 4601.93 - - Từ song mây
- 4601.94 - - Từ vật liệu thực vật khác
- 4601.99 - - Loại khác

(A) Dây tết bện và các sản phẩm tương tự làm bằng các vật liệu tết bện, đã hoặc chưa kết lại thành dải.

Nhóm này bao gồm:

- (1) **Dây tết bện.** Loại này bao gồm các tao dây bằng vật liệu tết bện, không có sợi dọc hoặc sợi ngang, được kết lại hoặc bằng tay hoặc bằng máy theo chiều dài chung. Bằng cách thay đổi tính chất, màu sắc, độ dày và số lượng tao dây, và cách tết bện, người ta có thể thu được các hiệu quả trang trí khác nhau.

Các dây tết bện thuộc loại này có thể được nối sát bên nhau và được kết lại thành các dải rộng hơn bằng cách khâu may...

- (2) **Các sản phẩm tương tự dây tết bện** tức là chúng có cùng cách sử dụng hoặc cách sử dụng tương tự như dây tết bện, và mặc dù chúng thu được từ cách khác với cách tết bện, chúng cũng được tạo ra ở dạng giống dây da theo chiều dài, dạng dải... từ vật liệu tết bện. Chúng bao gồm:

(a) Các sản phẩm được làm từ hai hoặc nhiều tao dây bằng cách xoắn lại với nhau, nối với nhau hoặc kết lại cách khác (**trừ** các họa tiết trang trí thuộc **nhóm 46.02**).

(b) Các sản phẩm (ví dụ, chúng được biết với tên thương mại là “thùng Trung Hoa”) bao gồm một loại thùng làm từ nguyên liệu thực vật không tước xơ, được kết lại đơn giản bằng cách xoắn.

Các sản phẩm ở trên được sử dụng chủ yếu vào việc sản xuất trang phục nữ, nhưng cũng được sử dụng trong sản xuất đồ nội thất, giày dép, thảm, giỏ hoặc các đồ đựng khác.

Các sản phẩm của nhóm này có thể chứa các sợi dệt se phục vụ chủ yếu để kết nối hoặc để tăng cường, dù có hoặc không có tác dụng trang trí bổ sung.

(B) Các vật liệu tết bện, dây tết bện và các sản phẩm tương tự bằng vật liệu tết bện, đã kết lại với nhau thành các tao dây song song hoặc đã được dệt, thành tấm, ở dạng thành phẩm hoặc chưa (ví dụ, chiếu, thảm, màn).

Các sản phẩm của nhóm này thu được hoặc trực tiếp từ các vật liệu tết bện đã được xác định trong Chú giải tổng quát của Chương này hoặc từ các dây tết bện hoặc các sản phẩm tương tự bằng vật liệu tết bện được mô tả ở Phần (A) trên đây.

Những sản phẩm thu được trực tiếp từ các vật liệu tết bện, hoặc được hình thành từ các tao dây được dệt với nhau, thường theo cách sử dụng sợi ngang và sợi dọc, hoặc được sản xuất từ các tao dây song song đặt sát nhau và được giữ ở vị trí thành tấm nhờ các sợi dây vắt ngang qua hoặc chúng được cố định nhờ các tao dây song song liên tiếp.

Các mặt hàng dệt có thể chứa toàn bộ vật liệu tết bện, hoặc có thể gồm một sợi dọc của vật liệu tết bện và một sợi ngang của sợi dệt, hoặc *ngược lại*, với điều kiện là chức năng duy nhất của sợi dệt (ngoài việc tạo màu sắc một cách ngẫu nhiên) là để gắn kết các vật tết bện.

Tương tự, trong trường hợp các mặt hàng được sản xuất bởi sự gắn kết các tao dây song song của vật liệu dệt, thì chất gắn kết có thể là vật liệu tết bện, chỉ dệt hoặc một vài vật liệu khác.

Các quá trình tương tự của việc gắn kết hoặc của việc dệt cũng được sử dụng để sản xuất các mặt hàng ở dạng tấm từ những dây tết, bện hoặc các sản phẩm tương tự từ vật liệu tết bện như đã mô tả ở Phần (A) ở trên.



Các sản phẩm của nhóm này, có thể được gia cố hoặc được bồi hoặc được lót bằng vải dệt hoặc bằng giấy, gồm có:

- (1) **Các mặt hàng bán thành phẩm** như là vải sợi cọ, hàng mây và các loại vải tương tự; và các sản phẩm mịn hơn được làm thành miếng nhỏ ở dạng ghép chồng hoặc dải dùng cho đồ trang phục nữ, vải bọc ghế...
- (2) **Một số sản phẩm hoàn chỉnh**, ví dụ:
 - (a) Chiếu và thảm (phủ sàn,...), bao gồm cụ thể cả chiếu và thảm kiểu Trung Quốc (hoặc Ấn Độ) (có hình chữ nhật hoặc hình khác), làm bằng cách dệt hoặc bằng cách ghép lại các tao dây song song bằng vật liệu tết bện (hoặc các sợi tết bện hoặc các sản phẩm tương tự bằng vật liệu tết bện) với các vật liệu tết bện khác, sợi xe, dây thừng...
 - (b) Thảm thô chằng hạn như thảm rơm được dùng cho trồng trọt.
 - (c) Màn hoặc panel như là loại bằng liễu gai; panel xây dựng bằng vật liệu tết bện hoặc bằng các dây bện hoặc các sản phẩm tương tự bằng vật liệu tết bện (rơm rạ, sậy...) đặt song song, ép lại hoặc kết nối với nhau theo một khoảng đều nhau bằng dây kim loại cơ bản. Các panel hoặc tấm xây dựng này có thể được phủ toàn bộ bề mặt hoặc các cạnh bằng bìa kraft.

Nhóm này **loại trừ** thảm và chiếu bằng xơ dừa hoặc bằng sợi sisal hoặc các loại thảm tương tự có thành phần cơ bản là chảo bện (cordage) hoặc vải dệt thoi (**Chương 57**).

46.02- Hàng mây tre, liễu gai và các mặt hàng khác, làm trực tiếp từ vật liệu tết bện hoặc làm từ các mặt hàng thuộc nhóm 46.01; các sản phẩm từ cây họ mướp.

- Bằng vật liệu thực vật:

4602.11 - - Từ tre

4602.12 - - Từ song mây

4602.19 - - Loại khác

4602.90 - Loại khác

Căn cứ vào giới hạn quy định được nêu trong Chú giải tổng quát của Chương này, nhóm này bao gồm:

- (i) các sản phẩm được làm trực tiếp thành hình dạng từ vật liệu tết bện;
- (ii) các mặt hàng được làm từ các sản phẩm đã được ráp lại của nhóm 46.01, tức là, từ các sợi tết bện hoặc các mặt hàng tương tự, hoặc từ các sản phẩm được liên kết với nhau bởi các tao dây song song hoặc được dệt thành dạng tấm.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm hoàn chỉnh của **nhóm 46.01**, tức là, các vật liệu tết bện, các sợi tết bện và các mặt hàng tương tự bằng vật liệu tết bện, chúng có đặc tính của các mặt hàng hoàn chỉnh bởi vì chúng được kết lại với nhau thành các tao dây song song hoặc được dệt, ở dạng tấm (ví dụ, chiếu, thảm hoặc màn): xem Chú giải chi tiết nhóm 46.01, đoạn (B) (2); và

- (iii) Các mặt hàng từ cây mướp (găng tay, tấm lót...) được lót hoặc không.

Những mặt hàng như vậy bao gồm:

- (1) Rổ, thúng, sọt, giỏ, hòm mây và các đồ chứa đựng bằng liễu gai của tất cả các loại, có hoặc không lắp con lăn hoặc bánh xe, kể cả rổ cá, giỏ đựng cá và rổ đựng trái cây.
- (2) Rổ hoặc hộp tương tự bằng nan gỗ đã được bện lại. Nhưng rổ, thúng từ nan gỗ chưa được bện thì bị **loại trừ** (**nhóm 44.15**).



- (3) Va-li và hòm, túi du lịch.
- (4) Túi xách tay, túi mua hàng và các sản phẩm tương tự.
- (5) Giỏ bắt tôm hùm và các sản phẩm tương tự; lồng chim và tổ ong.
- (6) Khay, giá để rượu, cái đập thảm, bộ đồ ăn, bộ đồ bếp và các mặt hàng gia dụng khác.
- (7) Một số họa tiết cho trang phục nữ và các mặt hàng thị hiếu khác, **trừ** các mặt hàng của **nhóm 67.02**.
- (8) Bọc ngoài bằng rơm dùng cho chai. Các sản phẩm này hầu hết ở dạng hình nón rỗng bằng rơm thô hoặc bằng các vật liệu tương tự xếp song song không bằng phẳng và được buộc với nhau bằng dây sợi hoặc dây thừng.
- (9) Thảm được sản xuất bằng cách tập hợp các sợi bền dài kết thành hình vuông, hình tròn... và nối lại với nhau bằng sợi xe.



PHẦN X: BỘT GIẤY TỪ GỖ HOẶC TỪ NGUYÊN LIỆU XƠ SỢI XENLULO KHÁC; GIẤY LOẠI HOẶC BÌA LOẠI THU HỒI (PHÉ LIỆU VÀ VỤN THỪA); GIẤY VÀ BÌA VÀ CÁC SẢN PHẨM CỦA CHÚNG

Chương 47: Bột giấy từ gỗ hoặc từ nguyên liệu xơ xenlulo khác; giấy loại hoặc bìa loại thu hồi (phế liệu và vụn thừa)

Chú giải.

- 1.- Theo mục đích của nhóm 47.02, khái niệm "bột giấy hoá học từ gỗ, loại hoà tan" có nghĩa là bột giấy hoá học từ gỗ có hàm lượng phần không hoà tan từ 92% trở lên đối với bột giấy sản xuất bằng phương pháp sulphat hoặc kiềm hoặc 88% trở lên đối với bột giấy sản xuất bằng phương pháp sulphit sau khi ngâm một giờ trong dung dịch natri hydroxit (NaOH) nồng độ 18% ở nhiệt độ 20°C, và đối với bột giấy sản xuất bằng phương pháp sulphit hàm lượng tro không được lớn hơn 0,15% tính theo trọng lượng.

TỔNG QUÁT

Bột giấy thuộc Chương này chứa chủ yếu xơ sợi xenlulo thu được từ các vật liệu thực vật khác nhau, hoặc từ phế liệu dẹt có nguồn gốc thực vật.

Loại bột giấy quan trọng nhất trong thương mại quốc tế là bột giấy gỗ, được gọi là “bột giấy cơ học từ gỗ”, “bột giấy hóa học từ gỗ”, “bột giấy bán hóa từ gỗ” hoặc “bột giấy hóa cơ từ gỗ”, tùy theo phương pháp chế biến. Loại gỗ dùng nhiều nhất là gỗ thông, vân sam, cây dương và cây dương lá rung, nhưng người ta còn sử dụng gỗ rắn hơn chẳng hạn như cây dẻ gai, cây hạt dẻ, cây bạch đàn và một số gỗ nhiệt đới.

Các nguyên liệu khác được sử dụng để sản xuất bột giấy bao gồm:

- (1) Xơ bông.
- (2) Giấy loại và bìa loại (phế liệu và vụn thừa).
- (3) Giẻ lau (chủ yếu bằng bông, lanh hoặc bằng gai dầu) và các phế liệu dẹt khác như dây thừng cũ.
- (4) Rơm rạ, cỏ giấy, lanh, gai, đay, gai dầu, cây xidan, bã mía, tre và cỏ sậy khác.

Bột giấy từ gỗ có thể màu nâu hoặc trắng. Nó có thể bán tẩy trắng hoặc tẩy trắng nhờ các hóa chất hoặc có thể chưa tẩy trắng. Một loại bột giấy được xem như bán tẩy trắng hoặc tẩy trắng nếu, sau khi sản xuất, nó được xử lý nhằm tăng thêm độ trắng (độ sáng).

Ngoài việc sử dụng trong công nghiệp giấy, một số loại bột giấy (nhất là bột giấy tẩy trắng) là nguồn xenlulo để sản xuất các sản phẩm khác nhau như vật liệu dẹt nhân tạo, plastic, vec-ni và thuốc nổ; chúng cũng được sử dụng trong cỏ khô cho gia súc.

Bột giấy thường được trình bày ở dạng tờ đóng thành bành (có đục lỗ hay không), khô hoặc ướt, song đôi khi chúng có thể được trình bày dưới dạng tấm, cuộn tròn, dạng bột hay dạng mảnh.

Chương này **không bao gồm**:



- (a) Xơ bông (**nhóm 14.04**)
- (b) Bột giấy tổng hợp gồm những tấm sợi polyetylen hoặc polypropylen không dính với nhau (**nhóm 39.20**).
- (c) Ván sợi (**nhóm 44.11**).
- (d) Các khối, tấm hoặc miếng lọc, bằng bột giấy (**nhóm 48.12**).
- (e) Các sản phẩm khác bằng bột giấy (**Chương 48**).

47.01 – Bột giấy cơ học từ gỗ

Bột giấy cơ học từ gỗ thu được duy nhất bằng quá trình cơ học, tức là, bằng cách nghiền hoặc mài gỗ, được tước vỏ và đôi khi bỏ mắt gỗ, thành xơ sợi bằng máy nghiền cơ khí dưới dòng chảy của nước.

Việc nghiền mà không cần xử lý trước bằng hơi nước sản xuất ra bột giấy được gọi là bột giấy cơ học từ gỗ “màu sáng” trong đó các xơ sợi bị gãy hoặc bị làm yếu. Gỗ có thể được xử lý bằng hơi nước trước khi mài, sản xuất ra xơ sợi dai hơn có màu nâu (bột giấy cơ học từ gỗ màu nâu).

Phương pháp tiên bộ hơn so với các phương pháp nghiền truyền thống là bột giấy gọi là bột giấy cơ học tinh chế ở phương pháp này các dăm mảnh bị xé thành miếng nhỏ trong một máy tinh chế dạng đĩa bằng cách đẩy các dăm mảnh qua giữa hai đĩa có rãnh răng được đặt sát nhau, một trong hai đĩa hoặc cả hai đĩa này có thể quay. Một trong những loại cao cấp của bột giấy này được sản xuất bằng cách tinh chế các dăm gỗ sau khi chúng được xử lý nhiệt sơ bộ để làm mềm và cho phép tách các sợi gỗ dễ dàng hơn với hao hụt sợi ít hơn. Chất lượng bột giấy thu được là cao cấp hơn bột giấy cơ học từ gỗ theo phương pháp truyền thống.

Do đó, các loại chính của bột giấy cơ học từ gỗ là:

Bột gỗ mài đá (SGW) thu được từ gỗ tròn hoặc các khối gỗ trong máy nghiền đá (đĩa mài bằng đá) ở áp suất khí quyển.

Bột gỗ mài đá áp lực (PGW) thu được từ gỗ tròn hoặc khối gỗ trong các máy nghiền đá có bánh mài áp lực.

Bột giấy cơ học tinh chế (RMP) thu được từ các dăm mảnh hoặc miếng vụn trong máy tinh chế thoát ra ở áp suất khí quyển.

Bột giấy cơ học nhiệt (TMP) thu được từ dăm mảnh hoặc miếng vụn trong các máy tinh chế sau khi xử lý gỗ bằng hơi nước dưới áp suất cao.

Cần lưu ý rằng một số bột giấy thu được trong các máy tinh chế có thể đã qua xử lý hoá học. Các bột giấy này được xếp vào **nhóm 47.05**.

Nhìn chung, bột giấy cơ học từ gỗ thường không được dùng riêng bởi vì sợi của chúng tương đối ngắn và sẽ tạo ra các sản phẩm có độ bền thấp. Trong sản xuất giấy, nó thường được trộn với bột giấy hóa học. Giấy in báo thường được làm từ một hỗn hợp như vậy (xem Chú giải 4 của Chương 48).

47.02 – Bột giấy hóa học từ gỗ, loại hòa tan

Nhóm này **chỉ** bao gồm bột giấy hóa học từ gỗ, loại hòa tan, như đã được định nghĩa trong Chú giải 1 của Chương này. Bột giấy này được tinh chế hoặc thanh lọc đặc biệt, để đáp ứng các yêu cầu sử dụng đã định. Nó được sử dụng để sản xuất xenlulo tái sinh, các ete và este của xenlulo



và các sản phẩm bằng các vật liệu này, như tấm, phiến, màng, lá và dải, xơ sợi dệt và một số loại giấy (ví dụ, giấy thuộc loại sử dụng làm nền cho giấy cảm quang, giấy lọc và giấy giả da gốc thực vật). Theo mục đích sử dụng cuối cùng hoặc theo sản phẩm cuối cùng, nó cũng được gọi là bột giấy viscose, bột giấy acetate,...

Bột giấy hóa học từ gỗ thu được bằng cách đầu tiên làm nhỏ gỗ thành dăm hoặc các mảnh nhỏ mà sau đó được xử lý bằng hóa chất. Kết quả của việc xử lý này là phần lớn hơn của lignin và các vật liệu không phải xenlulo khác được loại bỏ.

Các hoá chất thường dùng là natri hydroxide (quá trình “kiềm”), một hỗn hợp của natri hydroxide và natri sulphate, mà một phần bị chuyển thành natri sulphite (quá trình “sulphate”), canxi bisulphite hoặc magiê bisulphite, cũng được biết lần lượt dưới tên gọi canxi hydrogen sulphite hoặc magiê hydrogen bisulphite (quá trình “sulphite”).

Sản phẩm thu được có chất lượng cao hơn về chiều dài của sợi và nhiều xenlulo hơn so với bột giấy cơ học được làm từ cùng một loại nguyên liệu thô.

Việc sản xuất bột giấy hóa học từ gỗ, loại hoà tan, được thực hiện thông qua các phản ứng hoá học và hóa lý mở rộng. Ngoài việc làm trắng, việc sản xuất có thể cần các bước lọc hoá học, loại bỏ nhựa, khử polyme hoá, giảm hàm lượng tro hoặc điều chỉnh khả năng phản ứng, hầu hết các thao tác này được kết hợp trong một quá trình lọc và tẩy trắng phức hợp.

47.03 - Bột giấy hoá học từ gỗ, sản xuất bằng phương pháp sulphat hoặc kiềm, trừ loại hòa tan.

- Chưa tẩy trắng:

4703.11 - - Từ gỗ cây lá kim

4703.19 - - Từ gỗ không thuộc loài cây lá kim

- Đã qua bán tẩy trắng hoặc tẩy trắng:

4703.21 - - Từ gỗ cây lá kim

4703.29 - - Từ gỗ không thuộc loài cây lá kim

Bột giấy sản xuất bằng phương pháp kiềm hoặc sulphate được sản xuất bằng cách nấu sôi gỗ, thông thường ở dạng dăm mảnh, trong các dung dịch kiềm mạnh. Đối với bột giấy sản xuất bằng phương pháp kiềm thì chất lỏng để nấu là một dung dịch từ natri hydroxide; đối với bột giấy sản xuất bằng phương pháp sulphate thì sử dụng dung dịch natri hydroxide đã được cải biến. Thuật ngữ "sulphate" được áp dụng xuất phát từ natri sulphate, mà một phần của nó được chuyển thành natri sulphide, được dùng ở giai đoạn điều chế chất lỏng để nấu. Bột giấy sản xuất bằng phương pháp sulphate là loại quan trọng hơn rất nhiều.

Các loại bột giấy thu được nhờ các quá trình này được dùng trong việc sản xuất các sản phẩm hút nước (như khăn ăn và tã lót cho trẻ sơ sinh) cũng như trong sản xuất giấy và bìa cần độ bền xé và độ bền kéo và độ bền bực cao.

47.04- Bột giấy hoá học từ gỗ, sản xuất bằng phương pháp sulphite, trừ loại hòa tan.

- Chưa tẩy trắng:

4704.11 - - Từ gỗ cây lá kim



4704.19 - - Từ gỗ không thuộc loài cây lá kim

- Đã qua bán tẩy trắng hoặc tẩy trắng:

4704.21 - - Từ gỗ cây lá kim

4704.29 - - Từ gỗ không thuộc loài cây lá kim

Quy trình sulphite thông thường sử dụng một dung dịch axit và có tên từ các chất hóa học "sulphite" khác nhau, như canxi bisulphite (canxi hydrogen sulphite), magiê bisulphite (magiê hydrogen sulphite), natri bisulphite (natri hydrogen sulphite), amoni bisulphite (amoni hydrogen sulphite), chúng có thể được dùng trong suốt quá trình điều chế chất lỏng để nấu (xem Chú giải chi tiết của nhóm 47.02). Dung dịch này cũng có thể chứa lưu huỳnh dioxide gốc tự do. Quy trình này thường được sử dụng rộng rãi để xử lý sợi của gỗ vân sam.

Bột giấy sản xuất bằng phương pháp sunphite được sử dụng, một mình hoặc trộn lẫn với các bột giấy khác, cho giấy viết hoặc giấy in khác nhau... Nó cũng được dùng, *không kể những cái khác*, để sản xuất giấy không thấm mỡ hoặc giấy bóng trong suốt.

47.05 - Bột giấy từ gỗ thu được bằng việc kết hợp các phương pháp nghiền cơ học và hoá học.

Nhóm này bao gồm các loại bột giấy từ gỗ thu được bằng cách phối hợp phương pháp cơ học và phương pháp hoá học. Các loại bột giấy này được mô tả khác nhau như là bột giấy bán hoá học, bột giấy hoá cơ...

Bột giấy bán hoá học, thu được bởi một quy trình gồm hai phần trong đó gỗ, nói chung dưới dạng dăm, lúc đầu được làm mềm nhờ các hoá chất chứa trong nồi nấu và sau đó được tinh chế bằng phương pháp cơ học. Nó chứa một lượng lớn tạp chất và lignin và được dùng chủ yếu cho giấy chất lượng trung bình. Nó được gọi thông thường là bột giấy bán hoá học sulphite trung tính (NSSC), bán hoá học bisulphite hoặc bán hoá học kraft.

Bột giấy hoá cơ được sản xuất trong các máy tinh chế từ gỗ ở dạng dăm mảnh, vỏ bào, mặt cưa hoặc các dạng tương tự. Gỗ này được làm nhỏ thành dạng sợi nhờ sự mài mòn được tạo ra bởi hai bản hoặc đĩa có rãnh răng đặt sát nhau, một hoặc cả hai đều quay. Các lượng hóa chất nhỏ được đưa vào như quá trình tiền xử lý hoặc trong suốt quá trình tinh chế để dễ dàng tách sợi. Gỗ có thể được xông hơi trong các khoảng thời gian khác nhau ở áp suất và nhiệt độ khác nhau. Tùy thuộc vào sự kết hợp của những quá trình được dùng trong sản xuất bột giấy, và trình tự các quá trình được thực hiện, bột giấy hoá- cơ cũng được gọi là bột giấy hoá- nhiệt cơ (CTMP), bột giấy hoá -cơ tinh chế (CRMP) hoặc bột giấy nhiệt hoá-cơ (TCMP).

Bột giấy sản xuất bằng phương pháp hoá cơ được dùng, *không kể những cái khác*, trong việc sản xuất giấy in báo (xem Chú giải 4 của Chương 48). Chúng cũng được dùng để sản xuất giấy lụa và giấy đồ bản.

Nhóm này cũng bao gồm các bột giấy gọi là bột lọt sàng ("screenings").

47.06 - Bột giấy từ xơ, sợi thu được từ việc tái chế giấy loại hoặc bì loại (phế liệu và vụn thừa) hoặc từ vật liệu xơ sợi xenlulo khác.

4706.10 - Bột giấy từ xơ bông vụn

4706.20 - Bột giấy từ xơ, sợi thu được từ việc tái chế giấy loại hoặc bì loại (phế liệu và vụn thừa)



4706.30 - - Loại khác, từ tre

- Loại khác:

4706.91 - - Thu được từ quá trình cơ học

4706.92 - - Thu được từ quá trình hoá học

4706.93 - - Thu được từ quá trình kết hợp cơ học và hóa học.

Các loại vật liệu xơ sợi xenlulo quan trọng, trừ gỗ, dùng cho sản xuất các bột giấy được nêu trong Chú giải Tổng quát.

Các loại bột giấy từ xơ sợi thu được từ giấy loại hoặc bìa loại (phế liệu và vụn thừa) được trình bày thông thường dưới dạng tấm giấy khô, đóng thành bánh và bao gồm các hỗn hợp xơ sợi xenlulo không đồng nhất. Chúng có thể được tẩy trắng hoặc không tẩy trắng. Các bột giấy này thu được nhờ một loạt các quá trình làm sạch bằng cơ và hóa chất, sàng và khử mực. Tùy thuộc vào vật liệu đầu vào và phạm vi của quá trình, chúng có thể chứa một lượng nhỏ các chất tồn dư như mực, đất sét, tinh bột, các chất phủ polyme hoặc keo.

Các bột giấy của nhóm này **trừ** loại thu được từ giấy loại hoặc bìa loại thu hồi (phế liệu và vụn thừa) có thể thu được bằng một quá trình cơ học, một quá trình hoá học hoặc kết hợp các quá trình cơ học và hoá học.

47.07 - Giấy loại hoặc bìa loại thu hồi (phế liệu và vụn thừa) (+).

4707.10 - Giấy kraft hoặc bìa kraft hoặc giấy hoặc bìa sóng, chưa tẩy trắng

4707.20 - Giấy hoặc bìa khác được làm chủ yếu bằng bột giấy thu được từ quá trình hóa học đã tẩy trắng, chưa nhuộm màu toàn bộ

4707.30 - Giấy hoặc bìa được làm chủ yếu bằng bột giấy thu được từ quá trình cơ học (ví dụ, giấy in báo, tạp chí và các ấn phẩm tương tự)

4707.90 - Loại khác, kể cả phế liệu và vụn thừa chưa phân loại

Các phế liệu của giấy hoặc của bìa thuộc nhóm này bao gồm mảnh vụn, phoi cắt, mẫu xén, mẫu xé, báo và tạp chí cũ, bản in thử, giấy in hỏng và các vật liệu tương tự.

Nhóm này cũng bao gồm các vật phẩm bằng giấy hoặc bằng bìa bỏ đi.

Những phế liệu và vụn thừa như vậy được sử dụng để tạo ra bột giấy và thường ở dạng bánh được ép lại, nhưng cần lưu ý rằng có thể sử dụng chúng cho các mục đích khác (ví dụ, bao gói) không ảnh hưởng đến việc phân loại của chúng trong nhóm này.

Tuy nhiên, len giấy, dù được sản xuất từ giấy phế liệu, bị **loại trừ (nhóm 48.23)**.

Nhóm này cũng **loại trừ** các phế liệu và vụn thừa của giấy hoặc bìa, có chứa kim loại quý hoặc hợp chất kim loại quý, loại được sử dụng chủ yếu để thu hồi kim loại quý, ví dụ, phế liệu và vụn thừa của giấy hoặc bìa ảnh chứa bạc hoặc các hợp chất của bạc (**nhóm 71.12**).

o

o o

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Các phân nhóm 4707.10, 4707.20 và 4707.30

Mặc dù, về nguyên tắc, các phân nhóm 4707.10, 4707.20 và 4707.30 gồm các phế liệu và vụn thừa được sắp xếp, việc phân loại vào một trong các phân nhóm này không bị ảnh hưởng bởi sự hiện diện của lượng nhỏ giấy hoặc bìa thuộc bất kỳ một phân nhóm khác của nhóm 47.07.



Chương 48: Giấy và bìa; các sản phẩm làm bằng bột giấy, bằng giấy hoặc bằng bìa

Chú giải.

- 1.- Theo mục đích của Chương này, trừ khi có yêu cầu khác, khi đề cập đến “giấy” đều kể đến bìa (bất kể độ dày hoặc định lượng).
- 2.- Chương này không bao gồm:
 - (a) Các sản phẩm thuộc Chương 30;
 - (b) Lá phôi dập của nhóm 32.12;
 - (c) Các loại giấy thơm hoặc các loại giấy đã thấm tẩm hoặc tráng bằng các loại mỹ phẩm (Chương 33);
 - (d) Giấy hoặc tấm lót xenlulo đã thấm tẩm, tráng hoặc phủ bằng xà phòng hoặc chất tẩy (nhóm 34.01), hoặc bằng các chất đánh bóng, kem hoặc các chế phẩm tương tự (nhóm 34.05);
 - (e) Giấy hoặc bìa có phủ lớp chất nhạy thuộc các nhóm từ 37.01 đến 37.04;
 - (f) Giấy được thấm tẩm chất thử chẩn đoán bệnh hoặc chất thử dùng trong thí nghiệm (nhóm 38.22);
 - (g) Tấm plastic phân tầng được gia cố bằng giấy, hoặc một lớp giấy hoặc bìa được tráng hoặc phủ một lớp plastic, lớp plastic này dày hơn 1/2 tổng bề dày, hoặc các sản phẩm làm bằng vật liệu như vậy, trừ các tấm phủ tường thuộc nhóm 48.14 (Chương 39);
 - (h) Các sản phẩm thuộc nhóm 42.02 (ví dụ, hàng du lịch);
 - (i) Các sản phẩm thuộc Chương 46 (các sản phẩm làm bằng vật liệu tết bện);
 - (k) Sợi giấy hoặc các sản phẩm dệt bằng sợi giấy (Phần XI);
 - (l) Các sản phẩm thuộc Chương 64 hoặc Chương 65;
 - (m) Bìa hoặc giấy ráp (nhóm 68.05) hoặc mica được bồi giấy hoặc bìa (nhóm 68.14) (tuy nhiên, bìa hoặc giấy tráng phủ với bột mica, được xếp vào Chương này);
 - (n) Lá kim loại bồi trên giấy hoặc bìa (thường thuộc Phần XIV hoặc XV);
 - (o) Các sản phẩm thuộc nhóm 92.09;
 - (p) Các sản phẩm thuộc Chương 95 (ví dụ, đồ chơi, thiết bị trò chơi, dụng cụ thể thao); hoặc
 - (q) Các sản phẩm thuộc Chương 96 (ví dụ, các loại khay, cốc, băng (miếng) và nút bông vệ sinh, tã lót (bỉm) và khăn lót vệ sinh cho trẻ).
- 3.- Theo nội dung Chú giải 7, các nhóm từ 48.01 đến 48.05 kể cả giấy và bìa được cán láng, cán láng cao cấp, làm bóng hoặc hoàn thiện bằng các phương pháp tương tự, làm giả hình bóng nước hoặc gia keo bề mặt, và cũng kể cả các loại giấy, bìa, tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo, đã nhuộm màu hoặc tạo vân toàn bộ chiều dày bằng phương pháp bất kỳ. Trừ khi nhóm 48.03 có yêu cầu khác, các nhóm này không áp dụng cho giấy, bìa, màng xơ sợi xenlulo hoặc súc xơ sợi xenlulo được xử lý theo các phương pháp khác.
- 4.- Trong Chương này "giấy in báo" có nghĩa là loại giấy không tráng sử dụng để in báo, có hàm lượng bột giấy từ gỗ thu được từ quá trình cơ học hoặc quá trình hoá cơ-hóa học không nhỏ hơn 50% so với tổng lượng bột giấy, không gia keo hoặc được gia keo nhẹ, có độ nhám bề mặt Parker Print Surf (1MPa) trên mỗi mặt trên 2,5 micromet (microns), định lượng từ 40 g/m² đến 65 g/m², và chỉ áp dụng đối với giấy: (a) ở dạng dải hoặc dạng cuộn có chiều rộng lớn hơn 28 cm; hoặc (b) ở dạng tờ hình chữ nhật (kể cả hình vuông) với một chiều lớn hơn 28 cm và chiều khác lớn hơn 15 cm ở dạng không gấp.



5.- Theo mục đích của nhóm 48.02 , các thuật ngữ “giấy và bìa, loại dùng để viết, in hoặc các mục đích đồ bản khác” và “giấy làm thẻ và giấy băng chưa đục lỗ” nghĩa là giấy và bìa được làm chủ yếu từ bột giấy tẩy trắng hoặc bột giấy thu được từ quá trình cơ học hoặc quá trình hoá học-cơ học và thoả mãn một trong những tiêu chí sau đây:

Đối với loại giấy hoặc bìa định lượng không quá 150 g/m²:

- (a) có hàm lượng bột giấy thu được từ quá trình cơ học hoặc quá trình hoá học-cơ học từ 10% so với tổng lượng bột giấy trở lên, và
 - 1. định lượng không quá 80 g/m², hoặc
 - 2. được nhuộm màu toàn bộ; hoặc
- (b) có hàm lượng tro trên 8%, và
 - 1. định lượng không quá 80 g/m², hoặc
 - 2. được nhuộm màu toàn bộ; hoặc
- (c) có hàm lượng tro trên 3% và độ trắng từ 60% trở lên; hoặc
- (d) có hàm lượng tro trên 3% nhưng không quá 8%, độ trắng dưới 60%, và chỉ số bụi từ 2,5 kPa.m²/g trở xuống; hoặc
- (e) có hàm lượng tro từ 3% trở xuống, độ trắng từ 60% trở lên và chỉ số bụi từ 2,5 kPa.m²/g trở xuống.

Đối với loại giấy hoặc bìa có định lượng trên 150 g/m²:

- (a) được nhuộm màu toàn bộ; hoặc
- (b) có độ trắng từ 60 % trở lên, và
 - 1. độ dày từ 225 micromet trở xuống, hoặc
 - 2. độ dày trên 225 micromet (microns) nhưng không quá 508 micromet và hàm lượng tro trên 3 %; hoặc
- (c) có độ trắng dưới 60%, độ dày từ 254 micromet (microns) trở xuống và hàm lượng tro trên 8 %.

Tuy nhiên, nhóm 48.02 không bao gồm giấy hoặc bìa lọc (kể cả giấy làm túi lọc chè) hoặc giấy ni hoặc bìa ni.

6.- Trong Chương này "giấy và bìa kraft" có nghĩa là loại giấy và bìa có hàm lượng bột giấy sản xuất bằng quá trình sulphat hoặc kiềm hóa học không dưới 80% so với tổng lượng bột giấy.

7.- Trừ khi nội dung của nhóm có yêu cầu khác, giấy, bìa, tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo đáp ứng mô tả trong hai hoặc nhiều nhóm từ 48.01 đến 48.11 được phân loại vào nhóm có số thứ tự cuối cùng trong Danh mục.

8.- Các nhóm 48.03 đến 48.09 chỉ áp dụng đối với giấy, bìa, tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo:

- (a) ở dạng dải hoặc cuộn có chiều rộng trên 36 cm; hoặc
- (b) ở dạng tờ hình chữ nhật (kể cả hình vuông) với một chiều trên 36 cm và chiều kia trên 15 cm ở dạng không gấp

9.- Theo mục đích của nhóm 48.14, khái niệm "giấy dán tường và các loại tấm phủ tường tương tự" chỉ áp dụng đối với:

- (a) Giấy ở dạng cuộn, chiều rộng từ 45 cm và không quá 160 cm, thích hợp với trang trí tường hoặc trần nhà:
 - (i) Giả vân, rập nổi, tạo màu bề mặt, in theo thiết kế hoặc trang trí bề mặt bằng cách khác (ví dụ, bằng vụn xơ dẹt), có hoặc không tráng hoặc phủ bằng lớp plastic bảo vệ trong suốt;



- (ii) Mặt gỗ ghè do gắn trang trí bằng vụn rơm, vụn gỗ,...;
 - (iii) Tráng hoặc phủ bề mặt bằng plastic, lớp plastic được làm giả vân, rập nổi, tạo màu, in theo thiết kế hoặc trang trí kiểu khác; hoặc
 - (iv) Phủ bề mặt bằng vật liệu tét bện, có hoặc không gắn với nhau theo kiểu các tao song song hoặc dẹt thoi;
- (b) Các loại diềm và băng trang trí, bằng giấy, được xử lý như trên, có hoặc không ở dạng cuộn, thích hợp cho việc trang trí tường hoặc trần nhà;
- (c) Giấy phủ tường đã làm thành các tấm panel, ở dạng cuộn hoặc tờ, đã được in để ghép làm phong cảnh, mẫu thiết kế hoặc môtip khi phủ lên tường.
- Các sản phẩm bằng giấy hoặc bìa, thích hợp cho cả việc dùng để trải sàn và phủ tường, được phân loại trong nhóm 48.23.
- 10.- Nhóm 48.20 không bao gồm các loại tờ rời hoặc thiếp, thẻ rời, đã cắt theo cỡ, đã hoặc chưa in, rập nổi hoặc đục lỗ.
- 11.- *Ngoài các mặt hàng khác*, nhóm 48.23 áp dụng cho các loại thiếp, thẻ đã đục lỗ, làm bằng giấy hoặc bìa dùng cho máy Jacquard hoặc các loại máy tương tự và ren giấy.
- 12.- Trừ các hàng hoá thuộc nhóm 48.14 hoặc 48.21, giấy, bìa, tấm xơ sợi xenlulo và các sản phẩm của chúng, đã in các motip, các ký tự hoặc biểu tượng tranh ảnh, mà không chỉ đơn thuần phục vụ cho công dụng chính của sản phẩm đó, được xếp vào Chương 49.

Chú giải phân nhóm.

1. Theo mục đích của các phân nhóm 4804.11 và 4804.19, "kraft lớp mặt" có nghĩa là loại giấy và bìa được sản xuất hoàn chỉnh trực tiếp trên máy hoặc làm bóng bề mặt trên máy, có từ 80% trở lên tính theo trọng lượng trên tổng hàm lượng bột giấy là bột gỗ thu được từ quá trình sulphat hoặc kiềm hóa học, ở dạng cuộn, định lượng lớn hơn 115 g/m² và có độ bực Mullen tối thiểu như đã chỉ ra trong bảng dưới đây hoặc giá trị tương đương nội suy hoặc ngoại suy tuyến tính cho các định lượng khác.

Trọng lượng g/m ²	Độ bực Mullen tối thiểu kPa
115	393
125	417
200	637
300	824
400	961

Weight g/m ²	Minimum Mullen bursting strength kPa
115	393
125	417
200	637
300	824
400	961

2. Theo mục đích của các phân nhóm 4804.21 và 4804.29, "giấy kraft làm bao" có nghĩa là loại giấy được sản xuất hoàn chỉnh trực tiếp trên máy, có hàm lượng bột giấy sản xuất theo quá trình sulphat hoặc kiềm từ 80% trở lên so với tổng lượng bột giấy tính theo trọng lượng, ở dạng cuộn, định lượng từ 60 g/m² nhưng không quá 115 g/m² và thoả mãn một trong các bộ tiêu chí sau đây:
- (a) Chỉ số bực Mullen không dưới 3,7 kPa.m²/g và hệ số giãn dài trên 4,5% theo chiều ngang và trên 2% theo chiều dọc.



(b) Có độ bền xé và độ bền kéo tối thiểu được chỉ ra trong bảng sau đây hoặc giá trị tương đương nội suy tuyến tính cho các định lượng khác:

Định lượng g/m ²	Độ bền xé tối thiểu mN		Độ bền kéo tối thiểu kN/m	
	Chiều dọc	Chiều dọc + chiều ngang	Chiều ngang	Chiều dọc + chiều ngang
60	700	1.510	1,9	6
70	830	1.790	2,3	7,2
80	965	2.070	2,8	8,3
100	1.230	2.635	3,7	10,6
115	1.425	3.060	4,4	12,3

Weight g/m ²	Minimum tear mN		Minimum tensile kN/m	
	Machine direction	Machine direction plus cross direction	Cross direction	Machine direction plus cross direction
60	700	1,510	1.9	6
70	830	1,790	2.3	7.2
80	965	2,070	2.8	8.3
100	1,230	2,635	3.7	10.6
115	1,425	3,060	4.4	12.3

- 3.- Theo mục đích của phân nhóm 4805.11, "giấy để tạo lớp sóng sản xuất từ bột giấy bán hoá học" có nghĩa là giấy, ở dạng cuộn, có từ 65% trở lên tính theo trọng lượng trên tổng hàm lượng bột giấy là bột gỗ cứng chưa tẩy trắng thu từ việc kết hợp quá trình xử lý bột giấy cơ học và hóa học, và có độ bền nén CMT 30 (phép thử độ bền nén phẳng sau khi đã làm sóng trong phòng thí nghiệm với thời gian để điều hoà mẫu 30 phút) lớn hơn 1,8 N/g/m² trong điều kiện thử nghiệm có độ ẩm tương đối là 50%, nhiệt độ 23°C.
- 4.- Phân nhóm 4805.12 bao gồm giấy, dạng cuộn, được làm chủ yếu từ bột giấy rom rạ thu được từ việc kết hợp quá trình sản xuất cơ học và hóa học, định lượng từ 130 g/m² trở lên, và có độ bền nén CMT 30 (phép thử độ bền nén phẳng sau khi đã làm sóng trong phòng thí nghiệm với thời gian để điều hoà mẫu 30 phút) trên 1,4 N/g/m² trong điều kiện thử nghiệm có độ ẩm tương đối là 50%, nhiệt độ 23°C.
- 5.- Các phân nhóm 4805.24 và 4805.25 bao gồm giấy và bìa được làm toàn bộ hoặc chủ yếu bằng bột giấy tái chế từ giấy loại và bìa loại (phế liệu và mảnh vụn). Bìa lớp mặt có thể có một lớp mặt bằng giấy đã nhuộm hoặc bằng giấy làm từ bột giấy không phải là bột giấy tái chế đã tẩy trắng hoặc không tẩy trắng. Các sản phẩm này có chỉ số bụi Mullen không nhỏ hơn 2 kPa·m²/g.
- 6.- Theo mục đích của phân nhóm 4805.30, "giấy bao gói làm từ bột giấy sulphit" có nghĩa là loại giấy được làm bóng trên máy, có trên 40% tính theo trọng lượng trên tổng hàm lượng bột giấy là bột gỗ thu được từ quá trình sulphit hóa học, hàm lượng tro không quá 8 % và chỉ số bụi Mullen không dưới 1,47 kPa·m²/g.
- 7.- Theo mục đích của phân nhóm 4810.22, "giấy tráng nhẹ" là loại giấy, được tráng 2 mặt, có định lượng không quá 72 g/m², trọng lượng chất tráng trên mỗi mặt không quá 15 g/m², trên giấy nền có từ 50% trở lên tính theo trọng lượng trên tổng hàm lượng bột giấy là bột gỗ thu được từ quá trình cơ học.

o
o o

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Chú giải phân nhóm 1

Trong Chú giải này độ bụi Mullen tối thiểu được biểu thị bằng kilopascals (kPa). Mức g/cm² tương đương như sau:

Định lượng



<u>g/m²</u>	<u>kPa</u>	<u>g/cm²</u>
115	393	4,030
125	417	4,250
200	637	6,500
300	824	8,400
400	961	9,800

Việc tính giá trị trung gian (phép nội suy) hoặc việc tính giá trị của hơn 400 g (phép ngoại suy) cần được dựa trên công thức sau:

<u>Định lượng cơ sở</u>	<u>Độ bực Mullen tối thiểu g/cm²</u>
Không quá 125 g/m ²	Định lượng cơ bản (g/m ²) x 22 + 1,500
Trên 125 g/m ² nhưng không quá 200 g/m ²	Định lượng cơ bản (g/m ²) x 30 + 500
Trên 200 g/m ² nhưng không quá 300 g/m ²	Định lượng cơ bản (g/m ²) x 19 + 2,700
Trên 300 g/m ²	Định lượng cơ bản (g/m ²) x 14 + 4,200

Chú giải phân nhóm 2

Đối với giấy có định lượng trên m² nằm giữa các giá trị được nêu trong Chú giải này, các mức tối thiểu có thể được tính (với sai số không quá 2%) trên cơ sở bảng sau:

Tối thiểu

Độ bền xé, chiều dọc (nM) (được làm tròn tới 0 hoặc 5 millinewton gần nhất)	Định lượng cơ bản (g/m ²) x 13.23 – 94.64
Độ bền xé, chiều dọc cộng chiều ngang (mN) (được làm tròn như đã nêu trên)	Định lượng cơ bản (g/m ²) x 28.22 – 186.2
Độ bền kéo, chiều ngang (kN/m)	Định lượng cơ bản (g/m ²) x 0.0449 – 0.8186
Độ bền kéo, chiều dọc cộng chiều ngang (kN/m)	Định lượng cơ bản (g/m ²) x 0.1143 – 0.829

TỔNG QUÁT

Trong các Chú giải của Chương này, trừ khi có những yêu cầu khác, thuật ngữ "giấy" bao gồm cả bìa (không tính đến độ dày hoặc định lượng).



Giấy cấu thành chủ yếu từ các sợi xenlulo của bột giấy thuộc Chương 47, kết lại với nhau thành tờ. Rất nhiều sản phẩm, như một số vật liệu dùng để sản xuất gói đựng chè, được cấu thành từ hỗn hợp sợi xenlulo này và từ sợi dệt (đặc biệt là sợi nhân tạo như đã định nghĩa trong Chú giải 1 của Chương 54). Trường hợp sợi dệt có trọng lượng vượt trội, sản phẩm đó không được xem là giấy và được phân loại là sản phẩm không dệt (**nhóm 56.03**).

Để tránh không nhất quán có thể phát sinh từ việc dùng các phương pháp khác nhau, người ta đặc biệt khuyến khích tất cả các cơ quan chức trách sử dụng các phương pháp thử nghiệm của Tổ chức quốc tế về tiêu chuẩn hóa (ISO) để xác định các thuộc tính lý học của giấy và bìa thuộc Chương 48. Bất cứ khi nào các tiêu chuẩn phân tích và các tiêu chuẩn vật lý dưới đây được đề cập trong Chương này, cần phải dùng các tiêu chuẩn ISO được liệt kê sau đây:

Hàm lượng tro:

ISO 2144 Giấy và bìa - - Xác định lượng tro

Độ trắng:

ISO 2470 Giấy và bìa - - Đo yếu tố phản xạ phát ánh sáng xanh khuyếch tán (độ trắng ISO)

Xác định độ chịu bụi và chỉ số bụi:

ISO 2758 Giấy - - Xác định độ chịu bụi

ISO 2759 Bìa - - Xác định độ chịu bụi

CMT 60 (độ bền nén):

ISO 7263 Giấy rãnh khía dùng làm bìa lượng sóng - - Xác định độ bền nén phẳng sau khi tạo sóng trong phòng thí nghiệm

Thành phần sợi:

ISO 9184/1-3 Giấy và bìa và bột giấy - - Phân tích bột xeo

Định lượng:

ISO 536 Giấy và bìa - - Xác định định lượng (gram)

Độ ráp bề mặt Parker Print-Surf:

ISO 8791/4 Giấy và bìa - - Xác định độ ráp/độ nhẵn (phương pháp rò rỉ không khí)

Độ dày của một tấm đơn (caliper):

ISO 534 Giấy và bìa - - Xác định độ dày và tỷ trọng xếp chặt biểu kiến hoặc tỷ trọng tờ biểu kiến.

Độ bền xé

ISO 1974 Giấy - - Xác định độ bền xé (phương pháp Elmendorf)

Độ bền kéo và độ giãn dài:

ISO 1924/2 Giấy và bìa - - Xác định các thuộc tính bền kéo - - Phần 2: Tỷ lệ không đổi trong phương pháp giãn dài (elongation method).

Việc sản xuất giấy, dù bằng máy hay bằng tay, có thể bao gồm 3 giai đoạn, chuẩn bị bột giấy, tạo hình tờ giấy hoặc băng giấy, và hoàn thiện.

CHUẨN BỊ BỘT GIẤY

Bột giấy được chuẩn bị bằng cách pha trộn nếu cần, với chất độn, chất gia keo, hoặc chất màu theo yêu cầu, và giảm đến một độ nhất quán thích hợp bằng cách pha loãng với nước và khuấy cơ học.

Chất độn, thông thường có nguồn gốc vô cơ (ví dụ, cao lanh (đất sét Trung Quốc), titan dioxit, canxi carbonat) được sử dụng để tăng thêm độ đục của giấy, cải thiện khả năng in ấn hoặc tiết



kiệm bột giấy. Chất gia keo (ví dụ, colophan trộn với phèn) được sử dụng để làm cho giấy ít có khả năng hấp thụ mực...

TẠO HÌNH TỜ GIẤY HOẶC BĂNG GIẤY

(A) Giấy và bìa được sản xuất bằng máy.

Phương pháp sử dụng rộng rãi nhất để sản xuất giấy bằng máy là quá trình Fourdrinier. Trong quá trình này bột giấy, sau khi đã chuẩn bị như ở trên, được đưa qua hòm phun bột lên một lưới liên tục lớn làm bằng sợi monofilament nhân tạo hoặc lưới đồng thau hoặc đồng thiếc chuyển động về phía trước, thường có chuyển động rung; bột giấy bị mất phần lớn nước do trọng lực và do lò, lá đỡ hoặc hộp hút chân không được đặt dọc theo mặt bên dưới của lưới này. Sợi bị kết lại và tạo thành dạng băng giấy mềm. Trong một vài loại máy, băng này sau đó di chuyển dưới một lô có phủ lưới (lô dandy- lô dàn bột), ở đây nó được dàn đều và được vuốt cho mượt và, nếu có yêu cầu, nó được làm hoa văn hình bóng nước (watermark), ví dụ, bởi một mẫu hình hoặc đường kẻ rập nổi gắn trên bề mặt lô dandy. Tiếp theo băng giấy này di chuyển đến một dây đai liên tục bằng ni và đến bộ phận ép nơi nó được dàn đều hơn nữa; sau đó nó được làm khô bằng cách di chuyển qua các lô được gia nhiệt.

Một phương pháp khác là tạo hình lưới đôi (đặc biệt được sử dụng trong công nghiệp sản xuất giấy in báo). Bột giấy di chuyển vào giữa hai lô tạo hình và được dẫn giữa hai “lưới”. Nước thoát ra khỏi hai lưới, được trợ giúp bởi các hộp hút và lô hút chân không, và băng giấy được hình thành. Băng giấy mới được hình thành này được kéo đến bộ phận ép và làm khô. Lưới đôi này tạo thành hai mặt của giấy giống nhau, do đó loại bỏ được mặt ni và mặt lưới tạo đặc trưng của giấy được sản xuất theo quá trình Fourdrinier.

Trong các kiểu máy khác lưới Fourdrinier được thay thế bằng một lô (“khuôn”) lớn và được phủ bằng lưới kim loại đang xoay một phần chìm trong bột giấy đã chuẩn bị. Lô này lấy một lớp bột giấy và tạo thành băng giấy mà được chuyển đến bộ phận làm khô trong dạng dài liên tục hoặc ở dạng tờ bằng cách ngắt đoạn bề mặt lô. Trong một biến thể khác của quá trình này, các lớp có thể tích tụ quanh một lô đường kính lớn, được cắt rời khi đạt được độ dày yêu cầu.

Máy với nhiều lưới hoặc lô hình trụ (hoặc kết hợp lưới Fourdrinier với lô hình trụ) được sử dụng để sản xuất bìa nhiều lớp (đôi khi màu và chất lượng khác nhau) được sản xuất đồng thời và cuộn cùng nhau ở trạng thái ướt không sử dụng chất kết dính.

(B) Giấy và bìa sản xuất thủ công.

Trong sản xuất giấy và bìa thủ công thì thao tác căn bản xeo sợi bột giấy thành dạng tờ được thực hiện bằng tay, dù rằng các công đoạn khác có thể được thực hiện bằng máy.

Giấy và bìa sản xuất thủ công có thể được làm từ bất cứ vật liệu làm giấy nào nhưng thường sử dụng lanh và bông loại tốt nhất.

Trong việc tạo hình tờ giấy, một lượng bột giấy được lác trên một liềm xeo giống như sàng cho tới khi phần lớn nước được loại bỏ và bột giấy kết lại. Tờ giấy sau đó được lấy ra khỏi liềm xeo, ép giữa các phớt và được treo lên cho khô.

Liềm xeo thủ công trên đó các sợi bột giấy được kết lại cùng nhau có thể bao gồm hoặc từ các sợi nằm song song hoặc từ vài sợi dệt mà tạo ra hình bóng nước trên giấy. Các mẫu hình bóng nước cũng có thể được gắn lên lưới.

Các đặc tính tiêu biểu của loại giấy sản xuất thủ công là sức bền và tính bền và chất lượng của thớ. Những đặc tính này làm cho chúng phù hợp cho các công dụng đặc biệt, ví dụ, giấy in tiền, giấy in chứng từ, giấy vẽ, giấy khắc, giấy lọc đặc biệt, giấy sổ kế toán, giấy làm khung ảnh, giấy in hoặc giấy văn phòng phẩm cao cấp. Chúng còn được dùng để sản xuất thiệp cưới, giấy in sẵn tiêu đề, giấy in lịch...



Giấy sản xuất thủ công thường được làm thành các khổ như được sử dụng và có bốn mép định biên chưa xén vát ra ngoài đáng kể; tuy nhiên, chúng đôi khi được xén và trong bất cứ trường hợp nào không có khác biệt đáng kể bởi vì một số giấy làm bằng máy, đặc biệt là giấy xeo khuôn trụ, cũng có các mép định biên, tuy nhiên, không vát ra ngoài rõ rệt như vậy.

CÁC THAO TÁC HOÀN THIỆN

Giấy có thể được hoàn thiện bằng cách cán láng hoặc cán láng cao cấp (trước tiên giấy được làm ẩm nếu cần), bằng máy cán láng nằm trong máy làm giấy hoặc không nằm trong máy làm giấy; điều đó sẽ làm cho bề mặt giấy ít nhiều được bóng hoặc láng trên một hoặc cả hai mặt. Bề mặt tương tự của một mặt giấy cũng có thể thu được nhờ máy cán bóng sử dụng lò được gia nhiệt. Giấy cũng có thể nhận những hình vẽ chìm giả ở giai đoạn này. Hầu hết tất cả các loại giấy viết, in và vẽ thông thường đều được gia keo bề mặt, ví dụ, bằng một vài loại keo hoặc dung dịch tinh bột, thường để tăng sức bền bề mặt và khả năng chống chịu sự thấm thấu và lan tỏa của các chất lỏng có chứa nước, ví dụ, mực viết.

Giấy và bìa được tráng

Thuật ngữ này áp dụng cho các loại giấy hoặc bìa mà được tráng trên một hoặc cả hai mặt hoặc để tạo độ bóng đặc biệt hoặc để làm cho bề mặt giấy phù hợp với một số yêu cầu đặc biệt.

Các sản phẩm tráng thường bao gồm các chất khoáng, các chất kết dính và các phụ gia khác cần thiết cho việc tráng, như các tác nhân làm cứng và các tác nhân làm phân tán.

Giấy carbon, giấy "tự nhân bản" và các loại giấy copy hoặc giấy chuyên khác, ở dạng cuộn hoặc dạng tờ có kích thước đặc biệt, thuộc **nhóm 48.09**.

Giấy và bìa, được tráng phủ bằng cao-lanh (đất sét Trung Quốc) hoặc các chất vô cơ khác, có hoặc không có chất kết dính, ở dạng cuộn hoặc dạng tờ, thuộc nhóm 48.10. Ngoài cao-lanh, các chất vô cơ được dùng để tráng phủ bao gồm bari sulphate, canxi carbonate, canxi sulphate, magiê silicat, oxit kẽm, và bột kim loại. Các chất liệu tráng này thường được gắn được nhờ một tác nhân chất kết dính như keo, gelatin, chất có chứa tinh bột (ví dụ, tinh bột, dextrin), nhựa cánh kiến đỏ (shellac), albumin, mù cao su tổng hợp. Các sản phẩm được tráng cao lanh... để có một bề mặt láng, đục hay mờ. Các ví dụ về các sản phẩm tráng cao lanh hoặc các chất vô cơ khác là: giấy và bìa tráng để in ấn (kể cả giấy tráng để in ảnh và giấy chromo được tráng), các bìa được tráng gấp nếp để bao gói, các giấy tráng bột kim loại (**trừ** lá phôi dập thuộc **nhóm 32.12**) hoặc bột mica, giấy được tráng men (được dùng rộng rãi cho nhãn và để phủ các hộp). Cần lưu ý rằng các tác nhân kết dính được dùng để cố định lớp phủ, như keo hoặc tinh bột, cũng được dùng để gia keo bề mặt nhưng trong trường hợp giấy được gia keo bề mặt không được tráng phủ thì không có thuốc màu.

Theo các ngoại lệ nêu trong nhóm, các giấy và bìa có lớp tráng phủ từ nhựa đường, bi-tum, asphalt, plastic hoặc các chất hữu cơ khác như sáp, stearin, bụi vải, mùn cưa, lie dạng hạt, nhựa cánh kiến đỏ, ở dạng cuộn hoặc tờ, được phân loại vào **nhóm 48.11**. Các vật liệu tráng phủ này có thể không cần tác nhân kết dính để gắn. Các lớp tráng phủ đó được sử dụng để có được các đặc tính vật lý cho một phạm vi sử dụng cuối cùng rộng rãi, ví dụ, cho các bao gói chống thấm nước, giấy và bìa chống dính. Các giấy và bìa tráng phủ như vậy bao gồm cả các loại giấy tráng keo nhựa cây hay tráng keo tổng hợp, giấy tráng bụi vải (phủ với bụi vải và được dùng để bọc hộp và giấy phủ tường), giấy tráng hạt lie (được dùng để gói bọc), giấy graphit và giấy phủ hắc ín để bao gói.

Các chất màu cũng thường xuyên được thêm vào các chất tráng.



Nhiều giấy và bìa đã tráng phủ được hoàn thiện với độ bóng cao bằng cách cán láng cao cấp, hoặc lớp phủ có thể được quét vecni để bảo vệ khỏi bị ẩm (như trường hợp giấy có thể rửa được).

Có thể phân biệt được giữa việc gia keo bề mặt và việc tráng bằng việc sử dụng kết hợp các phương pháp hoá học và vật lý. Trong đa số các trường hợp, sự khác biệt có thể dễ dàng nhận biết được hoặc trên cơ sở bản chất hoặc số lượng các vật liệu đem dùng hoặc trên cơ sở những đặc tính vật lý tổng thể. Nhìn chung, trong trường hợp gia keo bề mặt, bề ngoài và cấu trúc của bề mặt tự nhiên của giấy hoặc bìa giữ nguyên, trong khi đó, trong trường hợp giấy hoặc bìa tráng phủ, những chỗ không đều của bề mặt tự nhiên về cơ bản được loại bỏ bởi vật liệu tráng phủ.

Vấn đề có thể nảy sinh trong những trường hợp ranh giới không rõ ràng, đặc biệt do các lý do sau: giấy đã được tráng nhẹ có thể có lớp tráng được áp vào trong ép gia keo; một vài chất có mặt trong lớp tráng cũng tồn tại ở ngay trong giấy (ví dụ, chất độn); và các sợi có thể nhìn thấy được trong trường hợp giấy đã được tráng với các vật liệu không chứa chất màu, ví dụ, sự phân tán của poly(vinyl chloride) trong dung dịch nước. Tuy nhiên, có thể giải quyết các trường hợp này bằng một hay nhiều phương pháp được dẫn ra dưới đây.

Nhiều loại giấy đã được tráng phủ, như giấy in ảnh nghệ thuật đã được tráng bằng vật liệu vô cơ, không thể phân biệt dễ dàng bằng mắt thường so với giấy không được tráng được hoàn thiện cao. Tuy nhiên, lớp tráng đôi khi có thể nhìn thấy bằng cách cạo bề mặt hoặc bị loại bỏ bằng cách chìm trong nước.

Một phương pháp thử nghiệm mà có thể xác định giấy đã được tráng phủ hay không (đặc biệt với các chất vô cơ) là dán giấy vào băng dính. Khi băng dính được tách ra thì phần lớn lớp tráng phủ bị dính vào băng dính. Sau đó cần phải hoà tan sợi gỗ và tinh bột có mặt trên băng dính bằng cupriethylene diamine. Việc đã tráng phủ hay chưa được nhận biết bằng cách so sánh trọng lượng của băng dính trước và sau khi thực hiện thao tác này. Phương pháp này cũng có thể được sử dụng đối với giấy được tráng phủ bằng các chất hữu cơ.

Trong số các cách thức khác để nhận biết giấy và bìa đã tráng phủ, có thể kể đến phương pháp kính hiển vi điện tử quét (scanning electron microscopy- SEM), nhiễu xạ tia X và phổ tia hồng ngoại. Các cách thức này có thể được dùng để nhận biết những sản phẩm của cả nhóm 48.10 và 48.11.

Giấy và bìa đã được in hoặc đã tạo màu

Chúng bao gồm giấy đã được in bằng bất cứ quá trình nào với một hoặc nhiều màu, có đường kẻ sọc, các họa tiết, các mẫu hình... và cũng gồm các loại giấy được tạo vân đá bề mặt hoặc giấy lẫn nhiều màu sắc (jaspé paper). Các loại giấy này được dùng cho các mục đích khác nhau như giấy bọc hộp và đóng sách.

Giấy có thể được in bề mặt bằng mực các màu với các đường kẻ, có hoặc không song song, hội tụ, hoặc ở một góc. Các loại giấy này được sử dụng, *không kể những cái khác*, cho việc sản xuất sổ sách kế toán, vở học sinh, vở vẽ, tờ hoặc vở chép âm nhạc, giấy viết, giấy kẻ ô và sổ tay.

Chương này bao gồm giấy đã in (như giấy gói bọc dùng trong thương mại, giấy đã in có tên thương nhân, hình tượng trưng và nhãn thương mại, hướng dẫn sử dụng hàng hóa) **với điều kiện** là việc in chỉ là phần phụ so với việc sử dụng giấy để bao gói, để viết..., và các mặt hàng không cấu thành vật liệu đã in của **Chương 49** (xem Chú giải 12 Chương này).

Giấy và bìa đã được thấm tẩm



Phần lớn các loại giấy và bìa này thu được bằng cách thấm tẩm chúng bằng dầu, sáp, plastic..., và cho chúng có chất lượng đặc biệt (ví dụ, làm cho chúng không thấm nước, không thấm dầu mỡ, và đôi khi trong mờ hoặc trong suốt). Chúng được sử dụng rộng rãi làm bao gói bảo vệ hoặc vật liệu cách ly.

Giấy và bìa thấm tẩm bao gồm, giấy gói tẩm dầu, giấy sao chép tẩm dầu hoặc sáp, giấy nền, giấy và bìa cách ly được thấm tẩm, ví dụ, với plastic, giấy tẩm cao su, giấy và bìa thấm tẩm đơn thuần với hắc ín hoặc bi-tum.

Một số giấy như giấy nền làm giấy dán tường có thể được tẩm thuốc trừ côn trùng hoặc chất hóa học.

*

* *

Chương này cũng bao gồm **tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo** gồm một lượng thay đổi các lớp rất mỏng của sợi xenlulo được liên kết với nhau một cách lỏng lẻo quấn vào nhau khi ở điều kiện ẩm để các lớp này có khuynh hướng tách ra khi làm khô.

PHẠM VI CỦA CHƯƠNG

Chương này bao gồm:

(I) Giấy, bìa, tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo, thuộc mọi loại, ở dạng cuộn hoặc dạng tờ:

(A) Các nhóm 48.01, 48.02, 48.04 và 48.05 liên quan tới các loại giấy không tráng phủ sản xuất bằng máy, nếu cần, có thể trải qua quá trình gia keo và các quá trình hoàn thiện đơn giản (ví dụ, cán láng, làm bóng). Nhóm 48.02 cũng bao gồm giấy sản xuất thủ công không tráng phủ, chúng có thể trải qua các quá trình tương tự. Nhóm 48.03 liên quan đến các giấy không tráng phủ loại dùng trong gia đình hoặc mục đích vệ sinh, tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo, mà có thể qua các quá trình nêu trong nhóm này. Chú giải 3 của Chương này quy định những quy trình được phép đối với giấy, bìa, tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo, thuộc các nhóm từ 48.01 đến 48.05.

Những quá trình có thể chấp nhận được trong các nhóm từ 48.01 đến 48.05 được thực hiện như là một phần của quá trình vận hành sản xuất giấy liên tục. Đặc trưng của giấy thuộc các nhóm này là bề ngoài và cấu trúc của bề mặt tự nhiên của chúng được giữ nguyên. Trong trường hợp giấy được tráng phủ, những chỗ không đều của mặt ngoài tự nhiên bị loại bỏ một cách cơ bản bởi vật liệu tráng phủ tạo ra một lớp bề mặt mới, không phải xenlulo, tốt hơn.

(B) Các nhóm từ 48.06 đến 48.11 liên quan đến một số giấy hoặc bìa đặc biệt (ví dụ, giấy giả da, giấy không thấm dầu mỡ, giấy bồi) hoặc giấy, bìa hoặc tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo đã qua các quá trình xử lý khác nhau, như tráng phủ, in mẫu hình, kẻ dòng, thấm tẩm, tạo sóng, tạo nhăn, rập nổi, và đục lỗ.

Nhóm 48.11 cũng bao gồm một số loại trải sàn có nền là giấy hoặc bìa.

*

* *

Trừ trường hợp các quy định của các nhóm này có yêu cầu khác, khi giấy hoặc bìa có thể đáp ứng mô tả của hai hoặc nhiều nhóm nêu trên, chúng được xếp vào nhóm cuối cùng theo thứ tự đánh số trong Danh mục (Chú giải 7 của Chương này).



Cần lưu ý rằng các nhóm 48.03 đến 48.09 chỉ áp dụng cho giấy, bìa, tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo, mà:

- (1) ở dạng dải hoặc cuộn có chiều rộng trên 36cm; hoặc
- (2) ở dạng tờ hình chữ nhật (kể cả hình vuông) mà một chiều trên 36cm và chiều khác trên 15cm ở dạng không gấp.

Mặt khác, các nhóm 48.02, 48.10 và 48.11 gồm giấy và bìa, ở dạng cuộn, hoặc dạng tờ hình chữ nhật (kể cả hình vuông), với kích thước bất kỳ. Tuy nhiên, giấy và bìa sản xuất thủ công thuộc mọi kích thước hoặc mọi hình dạng như lúc trực tiếp làm ra và có tất cả các mép được xén vẫn được phân loại trong nhóm 48.02, theo Chú giải 7 của Chương này.

- (II) Các khối, phiến và tấm lọc, bằng bột giấy (nhóm 48.12), giấy cuộn thuốc lá, đã hoặc chưa cắt thành cỡ hoặc ở dạng tập nhỏ hoặc dạng ống (nhóm 48.13), giấy dán tường và các loại tấm phủ tường tương tự (như đã nêu trong chú giải 9 của Chương này) và tấm che cửa sổ trong suốt (nhóm 48.14).
- (III) Giấy, bìa, tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo, (nhưng không phải các loại thuộc các nhóm 48.02, 48.10 và 48.11, hoặc ở đoạn (II) trên đây), ở dạng cuộn hoặc dạng tờ cắt theo kích thước nhỏ hơn kích thước đã nêu ở đoạn (I) ở trên hoặc cắt theo hình dạng khác với hình chữ nhật (kể cả hình vuông) và các sản phẩm bằng bột giấy, giấy, bìa, tấm xenlulo hoặc màng xơ sợi xenlulo. Các sản phẩm này được phân loại vào một nhóm hoặc nhóm khác trong các nhóm 48.16 đến 48.23.

Theo mục đích của các nhóm 48.12, 48.18, 48.22 và 48.23 và các Chú giải liên quan, thuật ngữ "bột giấy" là tất cả các sản phẩm của các nhóm từ 47.01 đến 47.06, tức là bột giấy từ gỗ hoặc từ các vật liệu sợi xenlulo khác.

Tuy nhiên, Chương này **không bao gồm** các sản phẩm đã bị loại trừ theo các Chú giải 2 và 12 của Chương này.

48.01 - Giấy in báo, dạng cuộn hoặc tờ.

Thuật ngữ "giấy in báo" được định nghĩa trong Chú giải 4 của Chương này.

Trong định nghĩa này, thuật ngữ "sợi gỗ thu được bởi quá trình cơ học hoặc hóa cơ" nghĩa là các sợi thu được bằng các kỹ thuật sản xuất bột giấy khác nhau, trong đó việc tách sợi đạt được chỉ bằng hoặc chủ yếu bằng việc áp dụng lực cơ học lên vật liệu thô. Những sợi này nói chung được sản xuất ở những dạng bột giấy sau đây:

- (1) **Bột giấy cơ học**, bao gồm bột giấy gỗ mài (SGW) và bột giấy gỗ mài áp lực (PGW), cũng như bột giấy được sản xuất trong máy nghiền, ví dụ, bột giấy nghiền cơ học (RMP) và bột giấy nhiệt cơ (TMP).
- (2) **Bột giấy hóa- cơ**, cũng được sản xuất trong máy nghiền nhưng đã được xử lý bằng **lượng nhỏ** hóa chất. Chúng bao gồm cả bột giấy hóa- nhiệt cơ (CTMP), bột giấy nghiền hóa cơ (CRMP) và bột giấy nhiệt hóa - cơ (TCMP), nhưng **không** bao gồm bột giấy bán hoá nói chung được biết dưới tên bột giấy bán hoá sulphit trung tính (NSSC), bột giấy bán hoá bisulphite hoặc bột giấy bán hoá kraft.

Để mô tả chi tiết hơn các phương pháp sản xuất các bột này, xem các Chú giải của các **nhóm 47.01 và 47.05**.

Thuật ngữ "bột gỗ" trong định nghĩa này **không bao gồm** sợi tre nứa.

Giấy in báo của nhóm này có thể là trải qua các quá trình được đề cập trong Chú giải 3 của Chương này. Tuy vậy, giấy in báo được sản xuất theo cách khác thì bị **loại trừ**.



48.02 - Giấy và bìa không tráng, loại dùng để in, viết hoặc dùng cho các mục đích đồ bản khác, và giấy làm thẻ và giấy băng chưa đục lỗ, dạng cuộn hoặc tờ hình chữ nhật (kể cả hình vuông), kích thước bất kỳ, trừ giấy thuộc nhóm 48.01 hoặc 48.03; giấy và bìa sản xuất thủ công.

- 4802.10 - Giấy và bìa sản xuất thủ công
- 4802.20 - Giấy và bìa sử dụng làm nền cho sản xuất giấy và bìa nhạy sáng, nhạy nhiệt hoặc nhạy điện
- 4802.40 - Giấy làm nền sản xuất giấy dán tường
 - Giấy và bìa khác, không chứa bột giấy thu được từ quá trình cơ học hoặc quá trình hoá cơ hoặc có hàm lượng các bột giấy này không quá 10% so với tổng lượng bột giấy tính theo trọng lượng:
- 4802.54 - - Có định lượng dưới 40 g/m²
- 4802.55 - - Có định lượng từ 40 g/m² trở lên nhưng không quá 150g/m², dạng cuộn
- 4802.56 - - Có định lượng từ 40g/m² trở lên nhưng không quá 150g/m², dạng tờ với một chiều không quá 435 mm và chiều kia không quá 297 mm ở dạng không gấp
- 4802.57 - - Loại khác, định lượng từ 40 g/m² trở lên nhưng không quá 150 g/m²
- 4802.58 - - Định lượng trên 150 g/m²:
 - Giấy và bìa khác, có hàm lượng bột giấy thu được từ quá trình cơ học hoặc cơ - hoá trên 10% so với tổng bột giấy tính theo trọng lượng:
- 4802.61 - - Dạng cuộn
- 4802.62 - - Dạng tờ với một chiều không quá 435 mm và chiều kia không quá 297 mm ở dạng không gấp
- 4802.69 - - Loại khác

Giấy và bìa không tráng, loại dùng để viết, in hoặc các mục đích đồ bản khác, và giấy làm thẻ và giấy băng chưa đục lỗ của nhóm này được định nghĩa trong Chú giải 5 của Chương này. Giấy và bìa như vậy tuân theo định nghĩa đó thường được phân loại trong nhóm này.

Giấy và bìa sản xuất thủ công ở mọi kích thước hoặc hình dạng như lúc được trực tiếp làm ra và có tất cả các mép được xén thì thuộc nhóm này, theo quy định trong Chú giải 7 của Chương. Tuy nhiên, giấy và bìa sản xuất thủ công có bất kỳ cạnh nào được tĩa hoặc cắt và giấy và bìa được làm bằng máy chỉ được phân loại trong nhóm này nếu chúng ở dạng dải hoặc dạng cuộn hoặc dạng tờ hình chữ nhật (kể cả hình vuông), với kích thước bất kỳ. Nếu chúng bị cắt thành bất kỳ hình dạng nào khác, chúng thuộc các nhóm sau của Chương này (ví dụ, **nhóm 48.17, 48.21** hoặc **48.23**).

Giấy và bìa của nhóm này có thể đã qua các quá trình được ghi trong Chú giải 3 của Chương này, như đã tạo màu hoặc tạo vân đá toàn khối, cán láng, tạo bóng siêu cán láng, in bóng nước giả hoặc gia keo bề mặt. Giấy và bìa đã qua cách xử lý khác, **bị loại trừ** (nói chung, thuộc **các nhóm từ 48.06 đến 48.11**).

Ngoài các giấy và bìa sản xuất thủ công và theo Chú giải 5 của Chương này, nhóm này bao gồm:

(A) Giấy và bìa làm nền, chẳng hạn:

- (1) Giấy và bìa loại dùng như nền cho giấy hoặc bìa nhạy sáng, nhạy nhiệt hoặc nhạy điện;



- (2) Giấy làm nền sản xuất giấy carbon (giấy mỏng, khó xé có trọng lượng từ 9 đến 70 g/m² tùy theo mục đích sử dụng) để chuyển thành giấy carbon sử dụng một lần hoặc các giấy carbon khác;
 - (3) Giấy làm nền để sản xuất giấy dán tường.
 - (4) Giấy và bìa làm nền để chuyển thành giấy và bìa tráng cao lanh của nhóm 48.10.
- (B) Giấy và bìa khác, loại dùng để viết, in ấn hoặc các mục đích đồ bản khác, chẳng hạn:
- (1) Giấy in tạp chí và giấy in sách (kể cả giấy in khổ lớn và mỏng);
 - (2) Giấy để in offset;
 - (3) Giấy Bristol để in, giấy Bristol để chia thư mục, giấy làm bưu thiếp, giấy làm thẻ, giấy để bọc phủ;
 - (4) Giấy cho áp-phích, giấy để vẽ, giấy làm vở hoặc sổ tay, giấy viết thư và giấy học trò;
 - (5) Giấy “bond”, giấy sao chụp, giấy cho máy in rô-nê-ô, giấy cho đánh máy chữ, giấy polylux, giấy sao chép và các giấy khác cho cá nhân hoặc văn phòng, kể cả giấy sử dụng cho máy in hoặc máy photocopy;
 - (6) Giấy cho sổ kế toán, giấy cuộn cho máy cộng;
 - (7) Giấy làm phong bì và hồ sơ;
 - (8) Giấy ghi, giấy in mẫu sẵn (form bond paper) và giấy văn phòng phẩm liên tục;
 - (9) Giấy bảo mật như giấy làm tờ séc, tem, tiền hoặc giấy tương tự.
- (C) Giấy làm thẻ và băng giấy để đục lỗ những chưa đục lỗ.
- Nhóm này cũng **không bao gồm**:
- (a) Giấy in báo (**nhóm 48.01**).
 - (b) Giấy của **nhóm 48.03**.
 - (c) Giấy và bìa lọc (kể cả giấy làm túi chè) và giấy và bìa ni (**nhóm 48.05**).
 - (d) Giấy cuộn thuốc lá (**nhóm 48.13**).

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Phân nhóm 4802.20

Theo Chú giải 5 của Chương này, giấy và bìa loại sử dụng làm nền cho giấy hoặc bìa nhạy sáng nói chung là giấy hoặc bìa làm bằng bột từ giẻ rách, hoặc giấy hoặc bìa cao cấp chứa bột từ giẻ rách, hoàn toàn không có chất không liên quan (đặc biệt là kim loại như sắt hoặc đồng).

48.03 - Giấy để làm giấy vệ sinh hoặc lau mặt, khăn giấy, khăn ăn và các loại giấy tương tự dùng trong gia đình hoặc vệ sinh, tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo, đã hoặc chưa làm chun, làm nhăn, rập nổi, đục lỗ, nhuộm màu bề mặt, trang trí hoặc in bề mặt, ở dạng cuộn hoặc tờ.

Nhóm này bao gồm hai loại sản phẩm:

- (1) Giấy để làm giấy vệ sinh hoặc lau mặt, khăn giấy hoặc khăn ăn và các loại giấy tương tự dùng trong gia đình hoặc vệ sinh. Tuy vậy, giấy như vậy ở dạng cuộn có chiều rộng không vượt quá 36cm hoặc đã được cắt theo kích thước hoặc hình dạng bất kỳ trừ những loại nhắc đến trong Chú giải 8 của Chương này, và các sản phẩm gia đình hoặc vệ sinh khác được làm từ loại giấy này được xếp vào **nhóm 48.18**.
- (2) Tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo. Tuy vậy, các sản phẩm như vậy ở dạng cuộn có chiều rộng không vượt quá 36cm hoặc đã được cắt theo kích thước hoặc hình dáng bất kỳ trừ loại nhắc đến trong Chú giải 8 của Chương này và các sản phẩm khác của tấm xenlulo hoặc màng xơ sợi xenlulo thuộc **nhóm 48.18, 48.19 hoặc 48.23**.



Tấm xenlulo được tạo thành bởi màng xơ sợi xenlulo đã được tạo chun tạo hình mở, có tỷ lệ tạo chun hơn 35% gồm một hoặc nhiều lớp, với mỗi lớp có định lượng (định lượng cơ bản) có thể đạt 20g/m² trước khi tạo chun.

Màng xơ sợi xenlulo (tissues) gồm một màng xơ sợi xenlulo đã được tạo chun tạo hình kín, với tỷ lệ tạo chun tối đa 35%, gồm một hoặc nhiều lớp, với mỗi lớp có định lượng (định lượng cơ bản) có thể đạt 20g/m² trước khi tạo chun.

Cần lưu ý rằng ngoài các quy trình được nêu tại Chú giải 3 của Chương này, các sản phẩm của nhóm này có thể được tạo chun, làm nhãn, rập nổi, được đục lỗ, được tạo màu trên bề mặt, được trang trí hoặc in bề mặt.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

- (a) Tấm xenlulo đã được thấm tẩm hoặc tráng bằng dược chất hoặc đóng gói để bán lẻ dùng trong các mục đích y tế, phẫu thuật, nha khoa hoặc thú y (**nhóm 30.05**).
- (b) Giấy và tấm xenlulo đã được thấm tẩm, tráng hoặc phủ bằng xà phòng hoặc chất tẩy rửa (**nhóm 34.01**), hoặc với xi, kem, hoặc chế phẩm tương tự (**nhóm 34.05**).
- (c) Giấy thấm (**nhóm 48.05**).

48.04 - Giấy và bìa kraft không tráng, ở dạng cuộn hoặc tờ, trừ loại thuộc nhóm 48.02 hoặc 48.03.

- Kraft lớp mặt:

4804.11 - - Loại chưa tẩy trắng

4804.19 - - Loại khác

- Giấy kraft làm bao:

4804.21 - - Loại chưa tẩy trắng

4804.29 - - Loại khác

- Giấy và bìa kraft khác có định lượng từ 150g/m² trở xuống:

48.04.31 - - Loại chưa tẩy trắng

4804.39 - - Loại khác

- Giấy và bìa kraft khác có định lượng trên 150g/m² nhưng dưới 225g/m²:

4804.41 - - Loại chưa tẩy trắng

4804.42 - - Loại đã được tẩy trắng toàn bộ và có hàm lượng bột gỗ thu được từ quá trình hoá học trên 95% so với tổng lượng bột giấy tính theo trọng lượng

4804.49 - - Loại khác

- Giấy và bìa kraft khác có định lượng từ 225g/m² trở lên:

4804.51 - - Loại chưa tẩy trắng

4804.52 - - Loại đã được tẩy trắng toàn bộ và có hàm lượng bột gỗ thu được từ quá trình hoá học trên 95% so với tổng lượng bột giấy tính theo trọng lượng

4804.59 - - Loại khác

Thuật ngữ "Giấy và bìa kraft" được định nghĩa trong Chú giải 6 của Chương này. Các loại giấy và bìa kraft quan trọng nhất là kraft lớp mặt, giấy kraft làm bao và các giấy kraft khác cho mục đích bao gói và bao bì.

"Kraft lớp mặt" và "giấy kraft làm bao" được định nghĩa trong các Chú giải phân nhóm 1 và 2 thuộc Chương này.

Thuật ngữ "bột gỗ" trong định nghĩa của kraft lớp mặt **không bao gồm** xơ sợi tre.



Giấy và bìa kraft chỉ được phân loại trong nhóm này nếu chúng ở dạng dải hoặc dạng cuộn có chiều rộng trên 36cm hoặc dạng tờ hình chữ nhật (kể cả hình vuông) có một chiều trên 36cm và chiều kia trên 15cm ở trạng thái không gấp (xem Chú giải 8 của Chương này). Nếu chúng bị cắt theo bất kỳ kích thước hoặc hình dạng nào khác, nói chung chúng thuộc **nhóm 48.23**.

Giấy và bìa thuộc nhóm này có thể đã qua các quá trình xử lý quy định trong Chú giải 3 của Chương này, như tạo màu hoặc làm vân toàn khối, cán láng, siêu cán láng, làm bóng hoặc gia keo bề mặt. Giấy và bìa đã được xử lý theo cách khác thì bị **loại trừ** (nói chung thuộc **nhóm 48.07, 48.08, 48.10** hoặc **48.11**).

48.05 - Giấy và bìa không tráng khác, ở dạng cuộn hoặc tờ, chưa được gia công hơn mức đã chi tiết trong Chú giải 3 của Chương này.

- Giấy để tạo lớp sóng:

4805.11 - - Từ bột giấy bán hoá

4805.12 - - Từ bột giấy rơm rạ

4805.19 - - Loại khác

- Bìa lớp mặt (chủ yếu hoặc toàn bộ từ bột giấy tái chế):

4805.24 - - Có định lượng từ 150 g/m² trở xuống

4805.25 - - Có định lượng trên 150 g/m²

4805.30 - Giấy bao gói làm từ bột giấy sulphit

4805.40 - Giấy lọc và bìa lọc

4805.50 - Giấy ni và bìa ni

- Loại khác:

4805.91 - - Có định lượng từ 150 g/m² trở xuống

4805.92 - - Có định lượng trên 150 g/m² nhưng dưới 225 g/m²

4805.93 - Có định lượng từ 225 g/m² trở lên

Nhóm này bao gồm giấy và bìa không tráng sản xuất bằng máy dưới dạng cuộn hoặc tờ (liên quan đến kích thước, xem Chú giải 8 của Chương này), **trừ** loại được chi tiết tại **các nhóm từ 48.01 tới 48.04**. Tuy nhiên, nhóm này **loại trừ** một số giấy và bìa đặc biệt hoặc các sản phẩm đặc biệt (**các nhóm 48.06 đến 48.08** và **các nhóm 48.12 đến 48.16**) và giấy và bìa đã qua xử lý trừ loại được phép ở Chú giải 3, ví dụ, các loại giấy và bìa đã được tráng hoặc thấm tẩm (**các nhóm từ 48.09 đến 48.11**).

Các ví dụ về giấy và bìa thuộc nhóm này là:

- (1) **Giấy để tạo lớp sóng từ bột giấy bán hóa** như đã định nghĩa trong Chú giải phân nhóm 3 của Chương này.
- (2) **Giấy và bìa nhiều lớp** là các sản phẩm thu được bằng cách ép hai hoặc nhiều lớp từ bột giấy ẩm trong đó ít nhất một lớp có các đặc tính khác các lớp kia. Sự khác nhau này có thể xuất phát từ bản chất của bột giấy được sử dụng (ví dụ, bột giấy tái chế), phương pháp sản xuất (ví dụ, cơ học hoặc hóa học) hoặc, nếu bột giấy có cùng bản chất và được sản xuất cùng phương pháp, thì từ mức độ xử lý (ví dụ, chưa được tẩy trắng, đã tẩy trắng hoặc tạo màu).
- (3) **Giấy bao gói làm từ bột giấy sulphite** như đã định nghĩa trong Chú giải chi tiết phân nhóm 6 của Chương này. Thuật ngữ "bột gỗ" trong định nghĩa này **không bao gồm** sợi tre.
- (4) **Giấy lọc và bìa lọc** (kể cả giấy cho túi chè).



(5) Giấy nỉ và bìa nỉ.

(6) Giấy thấm.

Nhóm này cũng loại trừ ván sợi (nhóm 44.11).

o
o o

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Phân nhóm 4805.19

Phân nhóm 4805.19 bao gồm “giấy để tạo lớp sóng Wellenstoff (vật liệu tái chế)”, là giấy ở dạng cuộn được sản xuất chủ yếu từ bột giấy của giấy và bìa tái sinh (phế liệu và mảnh vụn), với các phụ gia (ví dụ, tinh bột), có định lượng ít nhất 100g/m², và có độ bền nén CMT 30 (phép thử độ bền nén phẳng sau khi đã làm sóng trong phòng thí nghiệm với thời gian để điều hòa mẫu 30 phút) vượt quá 1,6 niuton/g/m² ở 23⁰C, độ ẩm tương đối 50%.

Phân nhóm 4805.40

Các giấy lọc và bìa lọc là các sản phẩm có nhiều lỗ nhỏ li ti, không có bột gỗ thu được từ quá trình cơ học hoặc bán hóa học, không được gia keo và được thiết kế nhằm loại bỏ các hạt rắn khỏi chất lỏng hoặc khí. Chúng thu được từ giẻ rách hoặc bột giấy hóa học hoặc hỗn hợp từ chúng và có thể cũng chứa các sợi tổng hợp hoặc các sợi thủy tinh. Kích thước lỗ được định theo kích thước các hạt phải loại bỏ. Các sản phẩm này gồm giấy và bìa lọc để sản xuất túi chè, lọc cà phê, tấm lọc cho xe có động cơ, cũng như giấy và bìa lọc dùng trong phân tích mà cần không có tính chất axit hay tính chất kiềm và có hàm lượng tro rất thấp.

Phân nhóm 4805.50

Giấy và bìa nỉ là các sản phẩm làm từ khối sợi có độ thấm thấu khác nhau. Để sản xuất chúng, người ta dùng các phế liệu và mảnh vụn của giấy hoặc bìa, từ bột giấy gỗ hoặc các phế thải vật liệu dệt ở dạng sợi. Giấy và bìa nỉ thường có màu xám xanh đục với các bề mặt sợi xù xì và có lẫn tạp chất. Chúng được dùng, *không kể những cái khác*, để sản xuất bìa lọc mái và như những lớp giữa của các thùng và các sản phẩm da thuộc trang trí.

48.06 - Giấy giả da (parchment) gốc thực vật, giấy không thấm dầu mỡ, giấy can, giấy bóng mờ và giấy bóng trong hoặc các loại giấy trong khác, dạng cuộn hoặc tờ.

4806.10 - Giấy giả da gốc thực vật

4806.20 - Giấy không thấm dầu mỡ

4806.30 - Giấy can

4806.40 - Giấy bóng mờ và giấy bóng trong hoặc các loại giấy trong khác

Giấy giả da gốc thực vật được tạo ra bằng cách nhấm chìm giấy chất lượng tốt không gia keo và không có phụ gia trong axit sulphuric trong vòng vài giây. Axit làm biến đổi một phần xenlulo thành dạng amyloid có đặc tính gelatin và không thấm nước. Khi giấy đã xử lý trên được hoàn toàn rửa sạch và làm khô thì giấy này bền hơn rất nhiều so với giấy ban đầu, trong mờ và không thấm dầu, mỡ và, trong một mức độ lớn, không thấm nước và khí. Giấy giả da gốc thực vật có đặc tính nặng hơn và cứng hơn, và sản phẩm thu được bằng cách ép hai hoặc nhiều tấm giấy giả da gốc thực vật với nhau trong khi ở trạng thái còn ướt, được gọi là bìa giả da gốc thực vật.

Những loại giấy tương tự có thể được làm theo cùng phương pháp như trên chỉ khác là ôxit titan được bổ sung vào bột giấy. Do đó, giấy thu được, dù vẫn còn là giấy giả da, nhưng lúc này chúng mờ đục.



Giấy giả da gốc thực vật được dùng như đồ gói bọc bảo vệ cho các chất béo (ví dụ, bơ, mỡ lợn) và các thực phẩm dự trữ khác, để gói bọc thuốc nổ, như màng sử dụng trong quá trình thẩm thấu và thẩm tách, như giấy làm bằng tốt nghiệp,..., như giấy can và giấy bản đồ cho một số mục đích nhất định, để làm thiệp chúc mừng... Bìa giả da gốc thực vật được dùng như loại thay thế cho da để đóng sách, để sản xuất chụp đèn, mặt hàng du lịch...

Giấy đã làm giả da chỉ ở một mặt (được sử dụng để sản xuất một số loại giấy dán tường) cũng thuộc nhóm này.

Giấy không thấm dầu mỡ (thường được gọi tên ở một số nước là “giấy da giả”) được làm trực tiếp từ bột giấy (thường là bột giấy sulphite) bằng cách làm nhỏ các xơ sợi đến trạng thái mịn và thủy phân chúng bằng cách khuấy lâu trong nước. Giấy này trong mờ và ở một mức độ lớn, không thấm dầu và mỡ. Nhìn chung nó được sử dụng với cùng các mục đích như giấy giả da gốc thực vật nhưng, vì rẻ hơn, nó đặc biệt thích hợp để bao gói các sản phẩm thực phẩm có chất béo. Nó rất hiếm khi được làm bóng và có bề ngoài giống như giấy giả da gốc thực vật nhưng có thể phân biệt do khả năng chịu nước kém hơn.

Giấy giả da gốc thực vật và giấy không thấm dầu mỡ đôi khi được làm cho mềm hơn và mờ hơn bằng cách sử dụng glycerol, glucose... trong quá trình hoàn thiện bề mặt. Cách xử lý này không ảnh hưởng đến việc phân loại chúng.

Giấy không thấm dầu mỡ có thể được phân biệt với giấy giả da gốc thực vật bằng cách kiểm tra độ chịu nước. Khi ngâm vài phút thì giấy giả da gốc thực vật khó xé rách và chỗ rách không có nham nhở, trong khi giấy không thấm mỡ được xử lý cùng cách như vậy thì dễ xé rách và chỗ rách tua tủa với những sợi bị xé.

Một loại giấy tương tự (**giấy kiểu không thấm dầu mỡ**) cũng không thấm dầu mỡ nhưng ở mức độ kém hơn đáng kể thu được do thời gian khuấy bột không dài như vậy và các sợi không thủy phân hoàn toàn. Để tăng cường độ trong và độ sáng hơn của giấy này, có thể bổ sung sáp paraffin hoặc stearin vào bột giấy.

Một dạng của **giấy can**, tương tự như giấy không thấm dầu mỡ, chế tạo bằng cách khuấy bột giấy trong thời gian dài nhằm tạo độ trong suốt cao. Nhóm này cũng bao gồm các loại giấy can khác.

Glassine, một giấy bóng trong, được chế tạo theo cùng cách thức như giấy không thấm dầu mỡ nhưng ở giai đoạn cuối cùng của quá trình sản xuất nó đạt tới độ trong suốt đặc trưng và tỷ trọng cao bởi các thao tác làm ẩm và làm bóng lặp đi lặp lại dưới áp lực giữa các lô được gia nhiệt trong một máy cán láng cao cấp. Các giấy bóng trong tương tự ngày nay được chế tạo bởi cùng quy trình nhưng thêm plastic hoặc các chất liệu khác vào bột giấy.

Giấy bóng trong hoặc giấy trong mờ chủ yếu không màu, nhưng một số loại có màu (giấy bóng mờ) cũng được sản xuất bằng cách thêm các chất liệu tạo màu ở giai đoạn bột giấy. Giấy này nói chung có độ chống thấm kém hơn so với giấy giả da gốc thực vật hoặc giấy không thấm dầu mỡ nhưng vẫn được sử dụng như đồ bao gói bảo vệ cho thực phẩm dự trữ, đồ ngọt,..., để sản xuất ô trong suốt trên phong bì và, khi được cắt thành vỏ bào, như vật liệu đóng gói tốt, ví dụ, cho sôcôla.

Về kích thước sản phẩm ở nhóm này, xem Chú giải 8 của Chương này.

*

* *

Nhóm này **không bao gồm** các loại giấy được làm cho không thấm nước hoặc không thấm dầu mỡ bằng cách tráng phủ, thấm tẩm hoặc các qui trình tương tự sau khi đã sản xuất giấy (**nhóm 48.09 hoặc 48.11**).



48.07 - Giấy và bìa bồi (được làm bằng cách dán các lớp giấy phẳng hoặc bìa phẳng với nhau bằng keo dính), chưa tráng hoặc chưa thấm tẩm bề mặt, đã hoặc chưa được gia cố bên trong, ở dạng cuộn hoặc tờ.

Nhóm này bao gồm giấy và bìa được làm bằng cách dán hai hoặc nhiều lớp giấy hoặc bìa với nhau nhờ chất kết dính. Các sản phẩm này có thể làm từ giấy hoặc bìa thuộc mọi chất lượng và chất kết dính được dùng có thể có nguồn gốc động vật, thực vật hoặc khoáng vật (ví dụ, dextrin, keo, hắc ín, chất gôm, asphalt, latex).

Các sản phẩm của nhóm này được phân biệt với các sản phẩm của các nhóm trước (được làm bằng cách gắn các lớp bằng cách ép mà không cần chất kết dính) bởi thực tế là sau khi ngâm vào nước hoặc vào một dung môi phù hợp khác, chúng tự tách ra một cách dễ dàng thành các lớp riêng lẻ và có vết tích của chất kết dính. Các lớp của giấy và bìa bồi này cũng tách ra khi đốt cháy.

Giấy và bìa bồi trong đó chất liệu dính đóng vai trò như vật liệu không thấm nước (ví dụ, giấy kraft đôi tẩm hắc ín) cũng thuộc nhóm này, cũng như giấy và bìa được gia cố bên trong bằng bitum, bằng hắc ín, asphalt, vật liệu dệt hoặc bằng chất liệu khác (ví dụ, lưới kim loại hoặc vải dệt, plastic v.v), **với điều kiện là** chúng giữ nguyên các đặc tính cơ bản của giấy và bìa. Các sản phẩm này chủ yếu dùng cho bao gói chống thấm nước.

Giấy và bìa bồi chất lượng tốt hơn, trong đó đặc tính lớp không thể hiện rõ ràng thì được dùng để in hoặc văn phòng phẩm. Một số loại khác được dùng làm hộp hoặc làm đóng sách.

Về những gì liên quan đến kích thước của các sản phẩm thuộc nhóm này, xem Chú giải 8 của Chương này.

Ván sợi bị **loại trừ** khỏi nhóm này (**nhóm 44.11**).

48.08 - Giấy và bìa, đã tạo sóng (có hoặc không dán các lớp mặt phẳng), đã làm chun, làm nhăn, rập nổi hoặc đục lỗ, ở dạng cuộn hoặc tờ, trừ các loại thuộc nhóm 48.03.

4808.10 - Giấy và bìa sóng, đã hoặc chưa đục lỗ

4808.40 - Giấy kraft, đã làm chun hoặc làm nhăn, có hoặc không rập nổi hoặc đục lỗ

4808.90 - Loại khác

Nhóm này gồm các loại giấy và bìa ở dạng cuộn hoặc tờ có đặc tính chung là trải qua gia công trong hoặc sau khi sản xuất theo cách làm cho bề mặt của chúng không còn bằng phẳng hoặc không còn đồng nhất. Về những gì liên quan đến kích thước của sản phẩm thuộc nhóm này, xem Chú giải 8 của Chương này. Nhóm này bao gồm:

(1) Giấy và bìa đã tạo sóng.

Giấy và bìa đã tạo sóng là kết quả từ việc xử lý vật liệu đi qua các lô có rãnh có sử dụng nhiệt và hơi nước. Các sản phẩm này có thể bao gồm một lớp sóng đơn, hoặc có thể kết hợp với các tờ phẳng mặt trên một mặt (phủ một mặt) hoặc trên cả hai mặt (phủ hai mặt). Bìa cứng hơn có thể được làm từ các lớp kế tiếp nhau bằng giấy hoặc bìa sóng xen kẽ với các lớp giấy phẳng mặt.

Giấy và bìa đã tạo sóng phục vụ chủ yếu để sản xuất các đồ chứa đựng được tạo sóng. Chúng cũng được dùng như vật liệu bao gói bảo vệ.

(2) Giấy đã làm chun hoặc làm nhăn.

Chúng được làm hoặc bằng cách xử lý cơ học những màng giấy ở trạng thái ẩm, hoặc bằng cách chuyển giấy đã chế tạo qua các lô có các bề mặt nhăn. Diện tích bề mặt ban đầu của



giấy bị giảm đáng kể trong quá trình xử lý trên và thành phẩm có bề ngoài nhẵn và có độ co giãn cao.

Tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo, mà thường có bề ngoài nhẵn, **không** được xem như giấy đã làm chun hoặc làm nhẵn và thuộc **nhóm 48.03, 48.18** hoặc **48.23**. Cũng bị **loại trừ** là giấy có thể kéo dài ra được sản xuất bằng quy trình clupak, quy trình này kết màng giấy lại, bằng cách đó uốn cong và làm dồn lại xơ sợi trong quá trình sản xuất. Giấy này, dù được chế tạo bằng cách xử lý cơ học màng giấy trên ở trạng thái ẩm và mang đặc tính co giãn, nhưng nhìn chung không có hình dạng nếp nhăn thông thường của giấy đã làm chun hoặc làm nhẵn (thường thuộc **nhóm 48.04** hoặc **48.05**).

Giấy đã làm chun hoặc làm nhẵn thường được tạo màu và được dùng ở dạng đơn lớp hay đa lớp để chế tạo một số lớn các sản phẩm (ví dụ, túi đựng xi măng hoặc bao gói khác, băng giấy trang trí). Tuy nhiên, giấy như vậy loại sử dụng cho gia đình hoặc mục đích vệ sinh thì bị **loại trừ (nhóm 48.03)**. Cũng **loại trừ** ở đây là các sản phẩm thuộc loại được chi tiết trong **nhóm 48.18**.

(3) Giấy và bìa được rập nổi

Giấy và bìa rập nổi là loại có bề mặt không bằng phẳng nhìn thấy rõ ràng thu được, thường sau khi giấy được chế tạo, bằng cách chuyển giấy, ở trạng thái ướt hoặc khô, đi qua giữa các lô đã được rập nổi hoặc khắc hay được chạm các mẫu hình trên bề mặt, hoặc bằng cách ép nó với các tấm kim loại đã khắc hay rập nổi. Các sản phẩm này thay đổi một cách đáng kể về chất lượng và bề ngoài và bao gồm giấy thường được gọi là giấy xếp nếp, giấy có mẫu hình rập nổi bắt chước các vân thớ da thuộc khác nhau, giấy hoàn thiện bằng sợi lanh (kể cả loại được sản xuất bằng các lô phủ vải). Chúng được sử dụng để sản xuất một số loại giấy viết, giấy dán tường, giấy dùng làm lớp lót và bọc hộp, đóng sách...

(4) Giấy và bìa đục lỗ.

Chúng được tạo ra bằng cách đục lỗ một cách cơ học bằng khuôn rập lên giấy hoặc bìa ở trạng thái khô. Việc đục lỗ có thể ở dạng mẫu hình hoặc có thể đơn giản là theo khoảng cách đều.

Nhóm này bao gồm giấy được đục lỗ thành hàng để tạo thuận lợi cho việc xé theo kích thước.

Giấy đã đục lỗ được sử dụng để chuyển thành giấy trang trí (ví dụ, giấy bày trí trên kệ hàng và giấy viền), hoặc cho mục đích bao gói...

Ngoài các mặt hàng thuộc **các nhóm 48.03** và **48.18**, nhóm này cũng **loại trừ**:

- Giấy với các vân thớ nổi lên một cách tự nhiên, ví dụ, giấy vẽ (**nhóm 48.02** hoặc **48.05**)
- Thẻ bằng giấy và bìa đã đục lỗ cho máy Jacquard hoặc các máy tương tự, và ren giấy (**nhóm 48.23**).
- Thẻ (card), đĩa và cuộn giấy và bìa đã đục lỗ dùng trong âm nhạc (**nhóm 92.09**)

48.09 - Giấy than, giấy tự nhân bản và các loại giấy sao chép hoặc giấy chuyển khác (kể cả giấy đã tráng hoặc thấm tấm dùng cho giấy nền nhân bản hoặc các tấm in offset), đã hoặc chưa in, dạng cuộn hoặc tờ.

4809.20 - Giấy tự nhân bản

4809.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm giấy được tráng, thấm tấm hoặc thu được bằng cách khác, ở dạng cuộn hoặc tờ. Về các kích thước của sản phẩm của nhóm này, xem Chú giải 8 của Chương này. Các loại giấy này khi không đáp ứng các điều kiện này, thì được phân loại vào **nhóm 48.16**; về mô tả chi tiết của các loại giấy này xem Chú giải chi tiết của nhóm 48.16.



Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Lá phôi dập (**nhóm 32.12**)

(b) Giấy phủ lớp chất nhạy (thường thuộc **nhóm 37.03**).

48.10- Giấy và bìa, đã tráng một hoặc cả hai mặt bằng cao lanh (China clay) hoặc bằng các chất vô cơ khác, có hoặc không có chất kết dính, và không có lớp phủ tráng nào khác, có hoặc không nhuộm màu bề mặt, có hoặc không trang trí hoặc in bề mặt, ở dạng cuộn hoặc tờ hình chữ nhật (kể cả hình vuông), với mọi kích cỡ.

- Giấy và bìa loại dùng để viết, in hoặc các mục đích đồ bản khác, không chứa bột giấy thu được từ quá trình cơ học hoặc quá trình hoá cơ hoặc có hàm lượng các bột giấy này không quá 10% so với tổng lượng bột giấy tính theo trọng lượng:

4810.13 - - Dạng cuộn

4810.14 - - Dạng tờ có một cạnh không quá 435 mm và cạnh kia không quá 297 mm ở dạng không gấp

4810.19 - - Loại khác

- Giấy và bìa loại dùng để viết, in hoặc các mục đích đồ bản khác, có hàm lượng bột giấy thu được từ quá trình cơ học hoặc quá trình hoá cơ trên 10% so với tổng lượng bột giấy tính theo trọng lượng:

4810.22 - - Giấy tráng nhẹ

4810.29 - - Loại khác

- Giấy kraft và bìa kraft, trừ loại dùng để viết, in hoặc dùng cho các mục đích đồ bản khác:

4810.31 - - Loại đã được tẩy trắng toàn bộ và có hàm lượng bột gỗ thu được từ quá trình hoá học trên 95% so với tổng lượng bột giấy tính theo trọng lượng, và có định lượng từ 150g/m² trở xuống:

4810.32 - - Loại đã được tẩy trắng toàn bộ và có hàm lượng bột gỗ thu được từ quá trình hoá học trên 95% so với tổng lượng bột giấy tính theo trọng lượng, và có định lượng trên 150 g/m²:

4810.39 - - Loại khác

- Giấy và bìa khác:

4810.92 - - Loại nhiều lớp

4810.99 - - Loại khác

Các chất vô cơ, trừ cao lanh (đất sét Trung Quốc), được dùng thông dụng để tráng bao gồm bari sulphate, magiê silicate, canxi carbonate, canxi sulphate, oxit kẽm và bột kim loại (xem các Chú giải tổng quát của Chương này: giấy và bìa được tráng). Các vật liệu tráng vô cơ được nêu trong nhóm này có thể chứa một lượng nhỏ các chất hữu cơ, ví dụ, để tăng cường đặc tính bề mặt của giấy.

Nhóm này bao gồm giấy và bìa thuộc loại dùng để viết, để in hoặc các mục đích đồ bản khác, kể cả giấy như vậy loại dùng cho máy in hoặc các thiết bị sao chụp (giấy tráng có định lượng nhẹ của loại này được định nghĩa trong Chú giải phân nhóm 7; thuật ngữ “bột gỗ” trong định nghĩa này **không bao gồm** sợi tre), giấy và bìa kraft và giấy và bìa nhiều lớp (được mô tả trong



Chú giải chi tiết nhóm 48.05), với điều kiện là chúng được tráng với cao lanh hoặc các chất vô cơ khác.

Giấy và bìa chỉ được phân loại trong nhóm này nếu chúng ở dạng dải hoặc dạng cuộn hoặc dạng tờ hình chữ nhật (kể cả hình vuông), với bất kỳ kích thước nào. Nếu chúng bị cắt thành bất kỳ hình dạng nào khác, chúng thuộc các nhóm sau của Chương này (ví dụ, **48.17**, **48.21** hoặc **48.23**).

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Giấy thơm hoặc giấy thấm tẩm hoặc tráng mỹ phẩm (**Chương 33**).
- (b) Giấy và bìa phủ lớp chất nhạy thuộc các **nhóm từ 37.01 đến 37.04**.
- (c) Những dải giấy đã thấm tẩm các chất thử chẩn đoán hoặc chất thử thí nghiệm (**nhóm 38.22**).
- (d) Giấy sao chép của **nhóm 48.09** hoặc **48.16**.
- (e) Giấy dán tường và các loại tẩm phủ tường tương tự và tẩm che cửa sổ trong suốt (**nhóm 48.14**).
- (f) Danh thiếp và giấy hoặc bìa văn phòng khác thuộc **nhóm 48.17**.
- (g) Giấy hoặc bìa ráp (**nhóm 68.05**) và mica (trừ bột mica) trên nền giấy hoặc bìa (**nhóm 68.14**).
- (h) Lá kim loại bồi trên giấy hoặc bìa (**thường thuộc phần XIV hoặc XV**).

o
o o

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Các phân nhóm 4810.13, 4810.14, 4810.19, 4810.22 và 4810.29

Giấy và bìa được chi tiết trong các phân nhóm này là những loại mà, ở trạng thái không tráng, được phân loại vào nhóm 48.02.

Phân nhóm 4810.92

Giấy và bìa nhiều lớp được mô tả trong Chú giải chi tiết nhóm 48.05.

48.11 - Giấy, bìa, tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo, đã tráng, thấm tẩm, phủ, nhuộm màu bề mặt, trang trí hoặc in bề mặt, ở dạng cuộn hoặc tờ hình chữ nhật (kể cả hình vuông), với kích thước bất kỳ, trừ các loại thuộc các nhóm 48.03, 48.09 hoặc 48.10.

4811.10 - Giấy và bìa đã quét hắc ín, chất bi-tum hoặc nhựa đường

- Giấy và bìa dính hoặc đã quét lớp keo dính:

4811.41 - - Loại tự dính

4811.49 - - Loại khác

- Giấy và bìa đã tráng, thấm tẩm hoặc phủ bằng plastic (trừ chất dính):

4811.51 - - Loại đã tẩy trắng, định lượng trên 150g/m²

4811.59 - - Loại khác

4811.60 - Giấy và bìa, đã tráng, thấm, tẩm hoặc phủ bằng sáp, sáp parafin, stearin, dầu hoặc glyxerin

4811.90 - Giấy, bìa, tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo khác



Giấy và bìa chỉ được phân loại trong nhóm này nếu chúng ở dạng dải hoặc dạng cuộn hoặc dạng tờ hình chữ nhật (kể cả hình vuông) với bất kỳ kích thước nào. Nếu chúng bị cắt thành bất kỳ hình dạng nào khác, chúng sẽ thuộc những nhóm sau của Chương này (ví dụ, nhóm **48.23**). **Tùy theo** các điều kiện này và **những trường hợp ngoại lệ** đã được đề cập trong nhóm này và những điều được đề cập ở phần cuối của Chú giải chi tiết này, nhóm này áp dụng đối với các sản phẩm sau đây ở dạng cuộn hay tờ:

- (A) Giấy, bìa, tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo, mà một hoặc hai mặt được tráng hoàn toàn hoặc từng phần bằng vật liệu tráng bề mặt khác cao lanh hoặc các chất vô cơ khác (ví dụ, giấy nhạy nhiệt được dùng, ví dụ, trong các máy telefax).
- (B) Giấy, bìa, tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo đã được thấm tẩm (xem Chú giải tổng quát của Chương này: giấy và bìa đã thấm tẩm).
- (C) Giấy, bìa, tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo, đã tráng hoặc phủ, với điều kiện là trong trường hợp giấy hoặc bìa đã tráng hoặc phủ plastic, độ dày của lớp plastic không vượt quá một nửa tổng độ dày (xem chú giải 2 (g) của Chương này).
Giấy và bìa dùng để sản xuất bao bì cho đồ uống và thực phẩm khác, đã được in chữ và hình ảnh có liên quan tới mặt hàng được bao gói trong đó, được phủ cả hai mặt với những tờ plastic mỏng trong suốt, có hay không có lớp lót bằng lá kim loại (trên mặt sẽ hình thành mặt trong của bao bì) thì cũng được phân loại vào nhóm này. Những sản phẩm này có thể được gấp nếp và được đánh dấu để nhận ra những đồ chứa đựng riêng lẻ được cắt ra từ cuộn.
- (D) Giấy, bìa, tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo, đã tạo màu trên bề mặt bằng một hoặc nhiều màu khác nhau, kể cả giấy đã in mẫu hình và tạo vân bề mặt, và các sản phẩm đó đã được in môtip, các ký tự hoặc biểu tượng tranh ảnh chỉ đơn thuần là thứ yếu so với mục đích sử dụng chính của chúng và không tạo ra vật liệu đã in của **Chương 49** (xem Chú giải 12 và Chú giải tổng quát của Chương này: giấy và bìa đã in hoặc tạo màu).

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

- (a) Tấm cellulose đã thấm tẩm hoặc tráng được chất..., thuộc **nhóm 30.05**.
- (b) Giấy thơm và giấy thấm tẩm hoặc tráng mỹ phẩm (**Chương 33**).
- (c) Giấy và tấm xenlulo đã thấm tẩm, tráng hoặc phủ với xà phòng hoặc chất tẩy rửa (**nhóm 34.01**) hoặc với xi, kem, hoặc với các chế phẩm tương tự (**nhóm 34.05**).
- (d) Giấy và bìa đã phủ lớp chất nhạy thuộc **nhóm 37.01 đến 37.04**.
- (e) Giấy quỳ và các giấy tìm cực và các giấy khác đã thấm tẩm với chất thử chẩn đoán hoặc chất thử thí nghiệm (**nhóm 38.22**).
- (f) Các sản phẩm tạo thành bởi một lớp giấy hoặc bìa được tráng hoặc được phủ bằng một lớp plastic, mà độ dày của plastic hơn 1/2 tổng độ dày (**Chương 39**).
- (g) Giấy được tạo hình bóng nước đơn thuần với các đường kẻ,... thậm chí nếu những đường kẻ này phục vụ cho mục đích là đường kẻ đã in (**nhóm 48.02, 48.04 và 48.05**).
- (h) Giấy dán tường và các loại tấm phủ tường tương tự và tấm che cửa sổ trong suốt (**nhóm 48.14**)
- (ij) Danh thiếp và giấy hoặc bìa văn phòng phẩm khác thuộc **nhóm 48.17**
- (k) Tấm lợp mái bao gồm một lớp nền là bìa được bọc kín hoàn toàn, hoặc được bao phủ cả hai mặt bằng, một lớp asphalt hoặc vật liệu tương tự (**nhóm 68.07**)

48.12 - Khối, miếng và tấm lọc, bằng bột giấy.

Các mặt hàng thuộc nhóm này làm bằng sợi thực vật (bông, lanh, gỗ...) có hàm lượng xenlulo cao, được ép với nhau thành dạng khối, miếng hoặc tấm mà không cần chất kết dính, các sợi này vẫn trong trạng thái liên kết yếu.



Sợi thực vật có thể được trộn với các sợi amiăng; trong trường hợp đó, các khối, miếng hoặc tấm được phân loại vào nhóm này với điều kiện là chúng vẫn giữ được đặc tính của sản phẩm bằng bột giấy.

Trước khi tạo ra khối, miếng hoặc tấm thì sợi được biến đổi tới độ chắc của bột giấy và, theo mục đích mà những sản phẩm này được yêu cầu, chúng phải được loại bỏ hoàn toàn tất cả tạp chất để tránh tạo màu, mùi hoặc vị cho vật liệu lọc.

Các khối lọc cũng có thể được sản xuất bằng cách ép với nhau hai hoặc nhiều miếng như vậy được làm (đôi khi bằng tay) từ bột đã được xử lý và tinh chế.

Khối lọc (còn được gọi là filter mass) được dùng trong các thiết bị lọc để lọc các chất lỏng (ví dụ, rượu, đồ uống có cồn, bia, dấm). Chúng được phân loại trong nhóm này không phân biệt hình dáng hoặc kích thước. Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Xơ của cây bông chỉ được ép thành tấm hoặc phiến (**nhóm 14.04**).

(b) Các mặt hàng khác bằng giấy được dùng để lọc các chất lỏng, ví dụ, giấy lọc (**nhóm 48.05** hoặc **48.23**), tấm xenlulo (**nhóm 48.03** hoặc **48.23**).

48.13 - Giấy cuộn thuốc lá, đã hoặc chưa cắt theo cỡ hoặc ở dạng tập nhỏ hoặc cuộn sẵn thành ống.

4813.10 - Dạng tập hoặc cuộn sẵn thành ống

4813.20 - Dạng cuộn với chiều rộng không quá 5 cm

4813.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các giấy cuộn thuốc lá (kể cả giấy bao đầu lọc và giấy đầu lọc, sử dụng tương ứng để bọc lõi lọc và để gắn đầu lọc và điều thuốc lá), bất kể kích thước hay cách trình bày. Nói chung, giấy cuộn thuốc lá ở một trong các dạng sau:

(1) Dạng tờ hoặc gập thành tập nhỏ (đã in hoặc không in) chứa một số tờ giấy rời có kích thước đủ cho một điều lẻ. Những sản phẩm này phù hợp với việc cuộn các điều thuốc lá bằng tay.

(2) Dạng ống có kích thước của một điều thuốc.

(3) Dạng cuộn cắt theo kích thước (thường có chiều rộng không quá 5 cm) để sử dụng trên máy cuộn thuốc lá.

(4) Dạng cuộn có chiều rộng trên 5cm.

Giấy này, thường có đường nét hoặc hình bóng nước, có chất lượng cao (thường từ bột giấy từ giẻ rách lạnh hoặc gai dầu), nhưng rất mỏng và tương đối dai. Chúng có thể không có hoặc được bổ sung ít chất độn đặc biệt. Nó thường được làm từ giấy màu trắng nhưng cũng có thể được tạo màu, và đôi khi được thấm tẩm các chất liệu khác như kali nitrate, creosote gỗ hoặc cam thảo.

Giấy cuộn thuốc lá có thể được tráng ở một đầu bằng sáp, thuốc màu kim loại hoặc các chất không thấm khác và các ống này đôi khi được bọc đầu bằng lie, rơm, tơ lụa... Giấy ở dạng ống cũng có thể được nối với phân lọc, thường gồm các cuộn thuốc nhỏ được làm bằng giấy có khả năng thấm, tấm xenlulo hoặc sợi xenlulo acetate, hoặc cuối đầu ngậm của điều thuốc có thể được gia cố bằng giấy có chất lượng cao hơn.

48.14 - Giấy dán tường và các loại tấm phủ tường tương tự; tấm che cửa sổ trong suốt bằng giấy.



4814.20 - Giấy dán tường và các loại tấm phủ tường tương tự, bao gồm giấy đã được tráng hoặc phủ, trên bề mặt, bằng một lớp plastic có hạt nổi, rập nổi, nhuộm màu, in hình hoặc trang trí cách khác

4814.90 - Loại khác

(A) GIẤY DÁN TƯỜNG VÀ CÁC LOẠI TẤM PHỦ TƯỜNG TƯƠNG TỰ

Theo Chú giải 9 của Chương này, khái niệm "giấy dán tường và các loại tấm phủ tường tương tự" chỉ áp dụng đối với:

(a) Giấy ở dạng cuộn, có chiều rộng từ 45cm trở lên và không quá 160cm, phù hợp để trang trí tường hoặc trần nhà và đáp ứng **một** trong các mô tả sau đây:

(1) Đã được tạo hạt, rập nổi, tạo màu bề mặt, in hình hoặc trang trí khác trên mặt (ví dụ, bằng xơ vụn), có hoặc không tráng hoặc phủ bằng các plastic bảo vệ trong suốt để làm cho giấy có khả năng rửa được hoặc thậm chí có thể cọ rửa được. Các sản phẩm này thông thường được gọi là “giấy dán tường”.

"Lincrusta" cũng thuộc nhóm này. Nó bao gồm vật liệu giấy dày được tráng một hỗn hợp khô gồm dầu hạt lanh đã ô xi hoá và chất độn, lớp tráng được rập nổi và trang trí bề mặt theo cách để giấy phù hợp trang trí tường hoặc trần.

(2) Có bề mặt không bằng phẳng do sự hợp nhất, trong quá trình sản xuất, của các mảnh gỗ, rơm,... Các tấm phủ tường này thường có tên là giấy “ingrain”. Chúng có thể được trang trí ở bề mặt (ví dụ, sơn) hoặc không trang trí. Giấy ingrain không trang trí thường được sơn sau khi đã được dán lên tường.

(3) Đã được tráng hoặc phủ trên bề mặt bằng plastic, lớp plastic đã được tạo hạt, rập nổi, tạo màu, in hình hoặc trang trí cách khác. Các tấm phủ tường này có thể rửa được và có khả năng chống lại sự bào mòn hơn các loại nêu trong Mục (1) trên đây. Các sản phẩm có lớp poly(vinyl clorua) thường có tên gọi “lớp phủ tường vinyl” hoặc “giấy dán tường vinyl”.

(4) Được phủ hoàn toàn hoặc từng phần trên bề mặt bằng vật liệu tết, bện, đã hoặc chưa bện với nhau thành sợi song song hoặc được dệt. Một vài trong số các tấm phủ tường này có một lớp vật liệu tết bện được bện bằng sợi dệt xe.

(b) Các đường viền và các dải trang trí, là các dải giấy khổ hẹp, được xử lý như trên (ví dụ, rập nổi, in hình, trang trí bề mặt với hỗn hợp của dầu khô và các chất độn, được tráng hoặc phủ bằng plastic), có hoặc không ở dạng cuộn và phù hợp với việc trang trí trên tường hoặc trên trần.

(c) Tấm phủ tường bằng giấy tạo thành từ một số panel được in sẵn để tạo phong cảnh, mẫu hình hoặc môtip khi phủ lên tường (cũng gọi là bức tranh tường). Các panel có thể có nhiều kích cỡ và có thể ở dạng cuộn hoặc tờ.

(B) TẤM CHE CỬA SỔ TRONG SUỐT BẰNG GIẤY

Mặt hàng này được làm từ giấy mỏng, cứng và trong suốt hoặc bóng mờ. Chúng được in nhiều hình trang trí khác nhau, thường được tạo màu giống kính màu, và chúng được dùng cho mục đích trang trí hoặc đơn giản là để giảm độ trong suốt của cửa sổ. Chúng cũng có thể được in chữ hoặc hình ảnh, ví dụ, để quảng cáo hoặc trưng bày.

Chúng có thể ở dạng cuộn, hoặc theo kích thước và hình dạng dùng ngay để dán lên kính cửa sổ hoặc cửa ra vào. Đôi khi, chúng cũng được tráng chất kết dính.

*

* *

Nhóm này **không** bao gồm:



- (a) Các tấm phủ tường tự dính, gồm duy nhất một tờ bằng plastic gắn với một lớp giấy bảo vệ mà khi dùng thì bóc lớp giấy đó đi (**Chương 39**).
- (b) Tấm phủ tường gồm có veneer hoặc lie trên nền bằng giấy (**nhóm 44.08, 45.02 hoặc 45.04**).
- (c) Các mặt hàng giống như các tấm phủ tường, nhưng nặng hơn và cứng hơn, bao gồm, ví dụ, một lớp plastic trên nền bằng bìa, thường ở dạng cuộn rộng hơn (ví dụ, 183cm), được dùng như cả tấm trải sàn và tấm phủ tường (thường thuộc **nhóm 48.23**).
- (d) Đẻ can các loại hơi giống về bề ngoài với các tấm che cửa sổ trong suốt (**nhóm 49.08**).
- (e) Tấm phủ tường bằng vật liệu dệt trên nền giấy (**nhóm 59.05**).
- (f) Tấm phủ tường gồm lá nhôm mỏng trên nền giấy (**nhóm 76.07**).



48.16 - Giấy than, giấy tự nhân bản và các loại giấy dùng để sao chụp khác hoặc giấy chuyển (trừ các loại thuộc nhóm 48.09), giấy nền nhân bản và các tấm in offset, bằng giấy, đã hoặc chưa đóng hộp.

4816.20 - Giấy tự nhân bản

4816.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại giấy đã tráng, hoặc đôi khi đã được thấm tẩm, theo cách đó một tài liệu gốc làm thành một hoặc nhiều bản sao nhờ lực ấn (ví dụ, nhờ tác động của phím máy đánh chữ), nhờ hơi ẩm, mực...

Giấy thuộc thể loại này chỉ được phân loại vào nhóm này nếu chúng ở dạng cuộn có chiều rộng không vượt quá 36cm hoặc ở dạng tờ hình chữ nhật (kể cả hình vuông) mà mỗi chiều không quá 36cm ở dạng không gấp, hoặc được cắt thành hình khác với hình chữ nhật (kể cả hình vuông); nếu không, chúng được xếp vào **nhóm 48.09**. Đối với giấy nền nhân bản và tấm in offset, không có điều kiện về kích thước. Các loại giấy trong nhóm này thường được đóng trong hộp.

Chúng có thể được xếp vào hai loại, theo quy trình sao chép liên quan:

(A) GIẤY SAO CHÉP TÀI LIỆU GỐC BẰNG CÁCH CHUYỂN MỘT PHẦN HOẶC TOÀN BỘ CHẤT TRẮNG HOẶC THẤM TẨM CỦA CHÚNG RA MỘT BỀ MẶT KHÁC.

Loại này bao gồm:

(1) Giấy than và các loại giấy dùng để sao chụp tương tự.

Các giấy này là giấy được tráng hoặc đôi khi được thấm tẩm, bằng chất dầu mỡ hoặc sáp trộn với muối carbon hoặc các chất màu khác. Chúng được dùng cho bút máy, bút chì hoặc máy đánh chữ để sao chép lại lên trên giấy bình thường.

Các giấy này có thể là:

- (a) giấy mỏng dùng để lồng vào giữa và để dùng một lần hoặc lặp lại, hoặc
- (b) giấy tráng có định lượng bình thường, là bộ phận của tập giấy.

Nhóm này cũng bao gồm các giấy than cho các máy sao chép, được sử dụng để tạo nên một tờ chính mà tờ chính này lần lượt đóng vai trò như một “tấm” in để tạo ra nhiều bản sao hơn.

(2) Giấy tự nhân bản.



Giấy tự nhân bản, cũng được gọi là giấy copy không carbon, có thể ở dạng gấp thành tập. Lực do máy văn phòng hoặc một ngòi bút lên tờ gốc tạo ra phản ứng giữa hai thành phần khác nhau mà thường được tách khỏi nhau hoặc trong cùng một tờ hoặc trong hai tờ liền kề, sao chép lại vết ấn của bản gốc.

(3) **Giấy chuyển nhiệt.**

Chúng được tráng một mặt với chất nhạy nhiệt, được sử dụng trong máy sao chép bằng tia hồng ngoại để tạo ra bản sao từ một bản gốc bằng cách chuyển chất nhuộm trộn với chất tráng lên một tờ bằng giấy bình thường (quá trình chuyển nhiệt).

**(B) GIẤY ĐỂ SAO CHỤP, GIẤY NÉN NHÂN BẢN VÀ CÁC TẤM IN OFFSET
BẰNG CÁC PHƯƠNG PHÁP KHÁC TRỪ CÁC LOẠI ĐÃ MÔ TẢ TRONG PHẦN
(A) Ở TRÊN**

Loại này bao gồm:

(1) **Giấy cho giấy nén nhân bản và giấy nén nhân bản.**

Giấy cho giấy nén nhân bản là giấy mỏng, dai, không gia keo và không thấm do tráng hoặc thấm tẩm paraffin hoặc sáp khác, dung dịch dạng keo (collodion) hoặc các chế phẩm của sản phẩm tương tự. Lực do máy chữ, ngòi bút hoặc các dụng cụ thích hợp khác cho phép đục lỗ trên bề mặt tráng với chữ hoặc hình cần phải sao chép.

Giấy nén nhân bản thường có một tờ giấy nền dày có thể tháo rời được gắn vào rìa trên và được rập lỗ một cách đặc biệt cho phép cố định tờ giấy nền lên máy sao chép, và đôi khi chúng được lồng vào giữa một tờ giấy để làm bản sao carbon. Hơn nữa, giấy nén thường chứa các dấu hiệu chỉ dẫn và nhiều chi tiết được in khác.

Nhóm này cũng bao gồm giấy nền dùng cho các máy in địa chỉ được đóng khung.

(2) **Giấy cho tấm in offset và tấm in offset**

Giấy cho tấm in offset có một lớp tráng đặc biệt trên một mặt làm chúng không thấm mực in lytô. Các tấm in offset được sử dụng cho các máy offset loại văn phòng để sao chép lại trên giấy thường các chữ hay bản thiết kế khi ấn lên chúng bằng tay, bằng máy, hoặc bằng bất kỳ phương tiện ghi dấu nào khác.

*

* *

Các loại giấy của nhóm này có thể cũng dưới dạng gấp thành tập và kết hợp hai hay nhiều quá trình sao chép được mô tả trên đây. Ví dụ điển hình là một tờ giấy được tráng trên một mặt bằng loại mực đặc biệt bằng cách mà (như với giấy than) một hình ảnh ngược của văn bản hoặc thiết kế có thể được tạo ra trên tờ giấy thứ hai tương tự như tấm in đã được mô tả ở mục (B) (2) ở trên. Khi tờ giấy thứ hai này được đặt vào một máy sao chép phù hợp thì mực trên mặt sau của nó được chuyển vào giấy bình thường như một dương bản của bản gốc, và nhiều bản sao chép có thể được làm ra.

Giấy dùng để sao chụp hoặc giấy chuyển, chứa các văn bản hoặc thiết kế để sao chụp lại, vẫn được phân loại trong nhóm này, cho dù chúng được đóng thành tập hay không.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Giấy chuyển thuộc loại được gọi là lá phôi dập hoặc lá rập chữ nổi. Chúng là các tờ giấy mỏng phủ kim loại, bột kim loại hoặc thuốc màu và được dùng chủ yếu để in bìa sách, dải, băng của mũ... (**nhóm 32.12**).

(b) Giấy hoặc bìa có phủ chất nhạy thuộc **các nhóm 37.01 đến 37.04**.

(c) Bột nhào để sao in có thành phần cơ bản từ gelatine trên lớp giấy bồi (**nhóm 38.24**).



- (d) Giấy nền nhân bản bao gồm một lớp mỏng bằng plastic gắn trên giấy bồi có thể tháo ra, được cắt theo kích thước và đục lỗ ở một cạnh (**Chương 39**).
- (e) Giấy được tráng chất nhạy nhiệt được sử dụng để tạo ra bản sao từ tài liệu gốc bằng cách trực tiếp bồi đen chất tráng (quá trình sao chép nhiệt) (**nhóm 48.11 hoặc 48.23**).
- (f) Chứng từ nhiều liên và tập ghi chép có chèn giấy than (**nhóm 48.20**).
- (g) Đề can các loại (decalcomanias) (**nhóm 49.08**).

48.17 - Phong bì, bưu thiếp dạng phong bì (letter cards), bưu thiếp trơn và bưu thiếp dạng thư tín (correspondence cards), bằng giấy hoặc bìa; các loại hộp, túi ví, cặp tài liệu và cặp hồ sơ in sẵn, bằng giấy hoặc bìa, có chứa văn phòng phẩm bằng giấy.

4817.10 - Phong bì

4817.20 - Bưu thiếp dạng phong bì (letter cards), bưu thiếp trơn và bưu thiếp dạng thư tín (correspondence cards)

4817.30 - Hộp, túi ví, cặp tài liệu và cặp hồ sơ in sẵn, bằng giấy hoặc bìa, có chứa văn phòng phẩm bằng giấy

Nhóm này bao gồm văn phòng phẩm bằng giấy hoặc bìa loại được sử dụng trong thư tín, ví dụ phong bì, bưu thiếp dạng phong bì (letter cards), bưu thiếp trơn (kể cả bưu thiếp dạng thư tín (correspondence cards)). Tuy nhiên, giấy viết riêng lẻ ở dạng những tờ rời hoặc ở dạng tập và một vài mặt hàng đề cập dưới đây **bị loại trừ**.

Những mặt hàng này có thể được in với địa chỉ, tên, nhãn hiệu thương mại, trang trí, tiêu ngữ, chữ đầu tiên,... chỉ là thứ yếu so với công dụng như văn phòng phẩm.

Bưu thiếp dạng phong bì (letter cards) là các tờ giấy hoặc bìa hoặc thẻ với rìa có chất dính (đôi khi có đục lỗ) hoặc chuẩn bị khác để đóng kín hoặc dán kín mà không sử dụng phong bì.

Bưu thiếp trơn không thuộc nhóm này **trừ khi** nó có in địa chỉ hoặc tem hoặc các chỉ dẫn khác liên quan đến việc sử dụng chúng.

Bưu thiếp dạng thư tín (correspondence cards) không thuộc nhóm này **trừ khi** chúng có các mép được cắt xén hoặc mạ vàng hoặc các góc được làm tròn, hoặc được in hoặc gia công khác theo cách rõ ràng cho biết công dụng của chúng như văn phòng phẩm. Thẻ trơn không được gia công như vậy thì được phân loại vào **nhóm 48.02, 48.10, 48.11 hoặc 48.23**, tùy trường hợp cụ thể.

Nhóm này cũng bao gồm các hộp, túi, ví và cặp tài liệu, bằng giấy hoặc bìa, có chứa văn phòng phẩm bằng giấy.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

- (a) Giấy viết thư ở dạng gấp hoặc dạng tờ không gấp, được in hoặc không in, và đã hoặc chưa đóng hộp hoặc gói (**nhóm 48.02, 48.10 hoặc 48.11**, tùy trường hợp cụ thể).
- (b) Tập viết thư, tập ghi nhớ,... thuộc **nhóm 48.20**.
- (c) Phong bì, bưu thiếp, bưu thiếp dạng phong bì (letter cards),... đã dán tem bằng cách in hoặc cách khác, với các tem đang lưu hành (**nhóm 49.07**).
- (d) Bưu thiếp đã in hoặc có minh họa và các thẻ đã in thuộc **nhóm 49.09**.
- (e) Các bức thư đã in và các mặt hàng tương tự, được thiết kế cho các mục đích đặc biệt, ví dụ, giấy báo nộp tiền, thông báo loại bỏ (removal notice), thư quảng cáo, kể cả những mặt hàng như vậy đòi hỏi điền bằng tay (**nhóm 49.11**).



- (f) Phong bì có tem đóng dấu ngày phát hành đầu tiên được minh họa và các thẻ tối đa được minh họa để phát hành ngày đầu tiên: nếu không dán tem bưu điện (**nhóm 49.11**); nếu có tem bưu điện (**nhóm 97.04**).

48.18 - Giấy vệ sinh và giấy tương tự, tấm xenlulo hoặc màng xơ sợi xenlulo, dùng trong gia đình hoặc vệ sinh, dạng cuộn có chiều rộng không quá 36 cm, hoặc cắt theo hình dạng hoặc kích thước; khăn tay, giấy lụa lau, khăn lau, khăn trải bàn, khăn ăn, khăn trải giường và các đồ dùng nội trợ, vệ sinh hoặc các vật phẩm dùng cho bệnh viện tương tự, các vật phẩm trang trí và đồ phụ kiện may mặc, bằng bột giấy, giấy, tấm xenlulo hoặc màng xơ sợi xenlulo.

4818.10 - Giấy vệ sinh

4818.20 - Khăn tay, giấy lụa lau chùi hoặc lau mặt và khăn lau

4818.30 - Khăn trải bàn và khăn ăn

4818.50 - Các vật phẩm dùng cho trang trí và đồ phụ kiện may mặc

4818.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm giấy vệ sinh và các loại giấy tương tự, tấm xenlulo hoặc màng xơ sợi xenlulo, dùng trong gia đình hoặc mục đích vệ sinh:

- (1) ở dạng dải hoặc cuộn có chiều rộng không quá 36cm;
- (2) ở dạng tờ hình chữ nhật (kể cả hình vuông) mà mỗi chiều không vượt quá 36cm ở trạng thái không gấp;
- (3) được cắt theo hình dạng trừ hình chữ nhật (kể cả hình vuông).

Nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm dùng trong gia đình, vệ sinh hoặc bệnh viện, cũng như quần áo và phụ kiện quần áo, bằng bột giấy, giấy, tấm xenlulo hoặc màng xơ sợi xenlulo.

Các sản phẩm của nhóm này thường được chế tạo từ các vật liệu của nhóm 48.03.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Tấm xenlulo được thấm tẩm hoặc tráng được phẩm hoặc làm thành dạng hoặc bao gói để bán lẻ với mục đích y học, phẫu thuật, nha khoa hoặc thú y (**nhóm 30.05**).
- (b) Giấy thơm và giấy được thấm tẩm hoặc tráng mỹ phẩm (**Chương 33**).
- (c) Giấy và tấm xenlulo được thấm tẩm, tráng hoặc phủ với xà phòng hoặc chất tẩy rửa (**nhóm 34.01**), hoặc xi, kem hoặc các chế phẩm tương tự (**nhóm 34.05**).
- (d) Các sản phẩm của **Chương 64**.
- (e) Đồ đội đầu và các bộ phận của chúng của **Chương 65**.
- (f) Băng (miếng) và nút bông vệ sinh (tampon), khăn và tã lót cho trẻ và các vật phẩm tương tự của **nhóm 96.19**.

48.19 - Thùng, hộp, vỏ chứa, túi xách và các loại bao bì khác, bằng giấy, bìa, tấm xenlulo hoặc màng xơ sợi xenlulo; hộp đựng hồ sơ (files), khay thư, và các vật phẩm tương tự, bằng giấy hoặc bìa dùng cho văn phòng, cửa hàng hoặc những nơi tương tự.

4819.10 - Thùng, hộp và vỏ chứa, bằng giấy sóng hoặc bìa sóng

4819.20 - Thùng, hộp và vỏ chứa gấp lại được, bằng giấy hoặc bìa không sóng

4819.30 - Bao và túi xách, có đáy rộng từ 40 cm trở lên



4819.40 - Bao và túi xách loại khác, kể cả hình nón cụt (cones)

4819.50 - Bao bì đựng khác, kể cả túi đựng đĩa

4819.60 - Hộp đựng hồ sơ (box files), khay thư, hộp lưu trữ và các vật phẩm tương tự, loại dùng trong văn phòng, cửa hàng hoặc những nơi tương tự

(A) Thùng, hộp, vỏ chứa, túi xách và các loại bao bì khác.

Nhóm này bao gồm bao bì thuộc đủ mọi kiểu và kích thước thường được dùng cho bao gói, vận chuyển, tích trữ hoặc bán các hàng hóa, có hoặc không có giá trị trang trí. Nhóm này bao gồm thùng, hộp, vỏ chứa, túi xách, vật đựng hình nón, đồ bao gói, bao, thùng phuy bằng bìa (containers), dù được sản xuất bằng cách cán hay bằng bất kỳ cách khác, và có hoặc không lắp các vòng gia cố bằng vật liệu khác, túi đựng hình ống cho tài liệu của bưu điện, túi bảo quản quần áo, lọ, ấm và các loại tương tự (ví dụ, để đựng sữa hoặc kem), có hoặc không phủ sáp. Nhóm này còn gồm các túi giấy dùng cho các mục đích đặc biệt như túi cho máy hút bụi chân không, túi nôn và các túi và bao đựng đĩa.

Nhóm này bao gồm các thùng, hộp và vỏ chứa gấp lại được. Đó là:

- các thùng, hộp và vỏ chứa ở dạng phẳng một mảnh để lắp bằng cách gấp và xẻ rãnh (ví dụ, các hộp bánh); và
- các vật chứa đựng được lắp ráp hoặc có ý định để lắp ráp nhờ hồ dán, ghim dập..., trên một mặt duy nhất, việc lắp ráp thành vật chứa đựng tự nó tạo cách để hình thành các mặt khác, mặc dù, khi thích hợp, có thể sử dụng thêm các cách khác như dùng băng dính hoặc kim dập để bảo vệ nắp hoặc đáy thùng.

Các mặt hàng của nhóm này có thể được in, ví dụ, tên hàng, các chỉ dẫn sử dụng, mô tả. Do đó, nhóm này cũng bao gồm túi chứa các hạt giống có hình ảnh của sản phẩm và hướng dẫn gieo hạt, ngoài tên của công ty, hoặc vỏ đựng sô-cô-la hoặc ngũ cốc có các hình ảnh để cuốn hút trẻ em.

Các mặt hàng của nhóm này cũng có thể cũng có sự gia cố hoặc có phụ kiện bằng chất liệu khác giấy (ví dụ, bồi bằng vải, lớp nền bằng gỗ, tay cầm bằng dây bện, các góc bằng kim loại hoặc bằng plastic).

(B) Hộp đựng hồ sơ (files), khay thư và các vật phẩm tương tự loại dùng cho văn phòng, cửa hàng và những nơi tương tự.

Nhóm này bao gồm các vật chứa đựng, như tủ chứa hồ sơ, hộp đựng hồ sơ, khay thư, hộp lưu trữ và các mặt hàng tương tự thuộc loại cứng và có độ bền cao, và thường có hoàn thiện tốt hơn so với các loại đồ chứa thuộc nhóm (A) nêu trên. Chúng được dùng để xếp loại hoặc lưu trữ các tài liệu hoặc cất trữ mặt hàng khác trong văn phòng, cửa hàng, kho hàng...

Các sản phẩm này có thể có gia cố hoặc phụ kiện bằng vật liệu không phải chất liệu giấy (ví dụ, bản lề, tay cầm, thiết bị khóa bằng kim loại, gỗ, plastic hoặc vật liệu dệt). Chúng cũng có thể đi kèm với khung bằng kim loại, plastic... để đựng thẻ chỉ dẫn.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các mặt hàng của **nhóm 42.02** (mặt hàng du lịch...)

(b) Các sản phẩm bằng giấy tết bện (**nhóm 46.02**).

(c) Giấy hoặc bìa được tráng, phủ và in, của **nhóm 48.11**, ở dạng cuộn, được dùng để sản xuất các đồ chứa và được gấp nếp và đánh dấu để xác định các vật chứa đựng riêng lẻ được cất từ cuộn.

(d) Album để mẫu hay để các bộ sưu tập (**nhóm 48.20**).

(e) Bao và túi bằng sợi giấy dệt, thuộc **nhóm 63.05**.



48.20 - Sổ đăng ký, sổ sách kế toán, vở ghi chép, sổ đặt hàng, quyển biên lai, tập viết thư, tập ghi nhớ, sổ nhật ký và các ấn phẩm tương tự, vở bài tập, quyển giấy thấm, bìa đóng hồ sơ (loại tờ rời hoặc loại khác), bìa kẹp hồ sơ, vở bìa kẹp hồ sơ, biểu mẫu thương mại các loại, tập giấy ghi chép có chèn giấy than và các vật phẩm văn phòng khác, băng giấy hoặc bìa; album để mẫu hoặc để bộ sưu tập và các loại bìa sách, băng giấy hoặc bìa.

4820.10 - Sổ đăng ký, sổ kế toán, vở ghi chép, sổ đặt hàng, quyển biên lai, tập viết thư, tập ghi nhớ, sổ nhật ký và các ấn phẩm tương tự

4820.20 - Vở bài tập

4820.30 - Bìa đóng hồ sơ (trừ bìa đóng sách), bìa kẹp hồ sơ và vở bìa kẹp hồ sơ

4820.40 - Biểu mẫu thương mại và tập giấy ghi chép có chèn giấy than

4820.50 - Album để mẫu hay để bộ sưu tập

4820.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các mặt hàng văn phòng phẩm đa dạng, **trừ** các mặt hàng thư tín của **nhóm 48.17** và các mặt hàng đề cập đến ở Chú giải 10 của Chương này. Nhóm này bao gồm:

- (1) Sổ đăng ký, sổ kế toán, sổ ghi chép các loại, sổ đặt hàng, sổ biên lai, tập viết, sổ nhật ký, tập giấy viết thư, tập ghi nhớ, sổ hẹn, sổ địa chỉ và sổ sách, tập giấy... để ghi số điện thoại.
- (2) Vở bài tập. Vở có thể chứa giản đơn là các tờ giấy có kẻ hàng nhưng cũng có thể có các mẫu viết tay in sẵn để sao chép lại bằng tay.
Sách bài tập giáo dục, đôi khi còn được gọi là vở viết, có hoặc không có chuyện kể, chứa những câu hỏi hoặc bài tập in sẵn không phải là phụ so với công dụng chính của chúng như là sách bài tập và thường có các khoảng trống để hoàn thành bằng việc viết bằng tay thì **bị loại trừ (nhóm 49.01)**. Các sách bài tập cho trẻ em bao gồm chủ yếu là các tranh ảnh, có phần chữ mang tính chất bổ sung, dùng làm bài tập viết hoặc các bài tập khác cũng **bị loại trừ (nhóm 49.03)**.
- (3) Bìa đóng hồ sơ để giữ các tờ rời, các tạp chí, hoặc các sản phẩm tương tự (ví dụ, bìa có kẹp, có lò xo, có đinh vít hoặc có vòng), và các bìa cứng đựng hồ sơ, các bìa hồ sơ, hồ sơ (**trừ** hộp đựng tài liệu) và cặp giấy.
- (4) Biểu mẫu thương mại nhiều liên: đây là một tập hợp mẫu nhiều phần hoặc được in trên giấy tự nhân bản hoặc được chèn ở giữa bằng giấy than. Các mẫu này được dùng để làm ra nhiều bản sao và có thể liên tục hay không liên tục. Chúng chứa các nội dung được in, nội dung này yêu cầu điền thêm thông tin để hoàn thành.
- (5) Tập giấy ghi chép có chèn giấy than: Chúng cũng giống như các biểu mẫu thương mại nhiều liên nhưng chúng hoặc không chứa nội dung in sẵn hoặc chỉ chứa thông tin nhận dạng như là phần in đầu giấy viết thư. Chúng được sử dụng rộng rãi để đánh máy thành nhiều bản sao và như hầu hết biểu mẫu thương mại nhiều liên được gắn với nhau bằng công nghệ keo và đục lỗ.
- (6) Album để mẫu hay để các bộ sưu tập khác (ví dụ, tem, ảnh).
- (7) Các mặt hàng văn phòng phẩm khác như tập giấy thấm (gấp hoặc không).
- (8) Các tấm bọc sách (bìa sách hoặc bọc chống bụi), đã hoặc chưa được in ký tự (tiêu đề,...) hoặc tranh minh họa.

Một số sản phẩm của nhóm này thường chứa một số lượng đáng kể nội dung đã in nhưng vẫn được phân loại trong nhóm này (và không thuộc **Chương 49**) với điều kiện là việc in mang



tính chất phụ trợ so với công dụng chính, ví dụ, trên các mẫu (chủ yếu là nhằm hoàn thành bằng tay hoặc bằng máy) và trên sổ nhật ký (chủ yếu để viết).

Các sản phẩm của nhóm này có thể được gắn với các vật liệu khác giấy (ví dụ, da thuộc, plastic hoặc vật liệu dệt) và có gia cố hoặc phụ kiện ghép nối bằng kim loại, plastic...

Mặt khác, các mặt hàng như giá (đế) của tập ghi nhớ để bàn có cấu tạo chủ yếu từ gỗ, đá hoa... được phân loại như hàng hóa từ gỗ, đá hoa... tùy từng trường hợp. Những tờ rời của giấy bài tập và các giấy viết khác, kể cả các tờ đục lỗ cho quyển sách đóng theo cách có thể tháo từng tờ ra (loose-leaf) thì thường thuộc **nhóm 48.02, 48.10, 48.11** hoặc **48.23**, tùy từng trường hợp. Những tờ rời của album cũng **bị loại trừ** khỏi nhóm này và phân loại vào các nhóm khác tùy theo đặc tính của chúng.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các quyền séc (**nhóm 49.07**).

(b) Vé du lịch nhiều chặng để trống (**nhóm 49.11**).

(c) Vé xổ số, “xổ số cào”, phiếu rút thăm trúng thưởng (raffle ticket), vé xổ số tombola (thường thuộc **nhóm 49.11**).

48.21 - Các loại nhãn mác bằng giấy hoặc bìa, đã hoặc chưa in.

4821.10 - Đã in

4821.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các loại nhãn bằng giấy hoặc bìa loại sử dụng để dính vào bất kỳ loại mặt hàng nào nhằm mục đích chỉ rõ tính chất, nhận dạng, quyền sở hữu, điểm đến, giá cả... Chúng có thể thuộc loại dán lên (stick-on) (được bôi keo hoặc tự dính) hoặc được thiết kế để dán bằng cách khác, ví dụ, dây bện.

Các nhãn này có thể là trơn, được in ký tự hoặc hình ảnh không giới hạn, được bôi keo, được gắn dây buộc, móc cài, móc hoặc khóa, chốt khác hoặc được gia cố bằng kim loại hoặc các vật liệu khác. Chúng có thể được đục lỗ hoặc trình bày ở dạng tờ hoặc cuốn sách nhỏ.

Nhãn dính đã in tự dính được thiết kế, ví dụ, để quảng cáo hoặc trang trí giản đơn, ví dụ, "nhãn tự dính mang tính hài hước" và "nhãn dính dán cửa sổ", **bị loại trừ (nhóm 49.11)**.

Nhóm này **không bao gồm** các “nhãn” bao gồm một tờ tương đối bền bằng kim loại cơ bản được phủ trên một mặt hoặc cả hai mặt bằng một tờ giấy mỏng, có hay không được in (**các nhóm 73.26, 76.16, 79.07, ..., hoặc nhóm 83.10**).

o

o o

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Phân nhóm 4821.10

Phân nhóm này gồm tất cả các loại nhãn đã in bất kể ý nghĩa hoặc quy mô của phần in trên đó. Do đó, nhãn đã in, ví dụ, với dòng kẻ hoặc các đường viền đơn giản hoặc chỉ kết hợp các môtip nhỏ hoặc các biểu tượng khác được xem như "đã in" theo mục đích của phân nhóm này.

48.22 - Ống lõi, suốt, cúi và các loại lõi tương tự bằng bột giấy, giấy hoặc bìa (đã hoặc chưa đục lỗ hoặc làm cứng).

4822.10 - Loại dùng để cuốn sợi dệt

4822.90 - Loại khác



Nhóm này bao gồm các ống lõi, suốt, cúi, suốt hình nón, và các loại lõi tương tự được dùng để cuốn sợi dệt hoặc sợi kim loại, dù cho việc sử dụng trong công nghiệp hay để bán lẻ. Nhóm này cũng bao gồm các lõi hình trụ (có các đầu mở hoặc đóng) loại dùng để cuốn vải, giấy hoặc các vật liệu khác.

Các mặt hàng này có thể được sản xuất từ bìa, từ các tờ giấy được cuốn, hoặc từ bột giấy được đúc hoặc nén (xem đoạn gần cuối của Chú giải tổng quát của Chương này). Đôi khi chúng được đục lỗ. Chúng có thể được dán, được thấm tẩm hoặc được tráng plastic,..., tuy nhiên, các mặt hàng như vậy có đặc tính của hàng hóa từ plastic được gắn lớp mặt **bị loại trừ (Chương 39)**.

Ống lõi, suốt, cúi, ...có thể có gia cố hoặc phụ kiện lắp ráp, ở một hoặc cả hai đầu, bằng gỗ, kim loại hoặc vật liệu khác.

Nhóm này **loại trừ** lõi phẳng có hình dạng khác nhau được sử dụng cho các mục đích tương tự (**nhóm 48.23**).

48.23 - Giấy, bìa, tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo khác, đã cắt theo kích cỡ hoặc hình dạng; các vật phẩm khác bằng bột giấy, giấy, bìa, tấm xenlulo hoặc màng xơ sợi xenlulo.

4823.20 - Giấy lọc và bìa lọc

4823.40 - Dạng cuộn, tờ và đĩa, đã in dùng cho máy tự ghi

- Khay, bát, đĩa, cốc, chén và các sản phẩm tương tự, bằng giấy hoặc bìa:

4823.61 - - Tờ tre (bamboo)

4823.69 - - Loại khác

4823.70 - Các sản phẩm đúc hoặc nén bằng bột giấy

4823.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(A) Giấy và bìa, tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo, không được xếp vào một trong các nhóm trước của Chương này:

- ở dạng dải hoặc dạng cuộn có chiều rộng không quá 36cm;
- ở dạng tờ hình chữ nhật (kể cả hình vuông) mà không có chiều nào trên 36cm ở trạng thái không gấp;
- cắt thành dạng trừ hình chữ nhật (kể cả hình vuông).

Tuy nhiên, cần lưu ý rằng giấy và bìa đó ở dạng dải hoặc cuộn, hoặc dạng tờ hình chữ nhật (kể cả hình vuông), với bất kỳ kích thước nào, thuộc các **nhóm 48.02, 48.10 và 48.11** vẫn được phân loại trong những nhóm này.

(B) Những mặt hàng từ bột giấy, giấy, bìa, tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo, chưa được chi tiết trong bất kỳ nhóm nào trước của Chương này hay không bị loại trừ bởi Chú giải 2 của Chương này.

Vì vậy, nhóm này bao gồm:

- (1) Giấy và bìa lọc (gấp hoặc không). Thông thường, các sản phẩm này có hình khác với hình chữ nhật (kể cả hình vuông), chẳng hạn trong trường hợp giấy lọc và tấm lọc hình tròn.
- (2) Đĩa số đã được in, trừ dạng hình chữ nhật (kể cả hình vuông), cho thiết bị tự ghi.
- (3) Giấy và bìa kiểu được dùng để viết, in ấn hoặc các mục đích đồ bản khác, không được phân loại vào các nhóm trước đó của Chương này, được cắt thành dạng khác hình chữ nhật (kể cả hình vuông).
- (4) Khay, bát, đĩa, cốc, chén và các vật phẩm tương tự bằng giấy hoặc bìa.



- (5) Các sản phẩm bằng bột giấy được đúc khuôn hoặc nén.
- (6) Giấy ở dạng dải không tráng (có hoặc không gấp) để bện hoặc các sử dụng khác, trừ mục đích đồ bản.
- (7) Len giấy (tức là, các dải hẹp ở dạng khối rời, được dùng để bao gói).
- (8) Giấy gói mút, kẹo, giấy gói trái cây và giấy bao gói khác đã cắt theo kích thước.
- (9) Tấm đế và giấy để đặt bánh; nắp lọ mút; giấy đã tạo hình làm túi.
- (10) Thẻ và giấy bằng bìa đục lỗ cho máy Jacquard hoặc các máy tương tự (xem Chú giải 11 của Chương này), tức là đã có sẵn các lỗ cần thiết để điều khiển việc dệt hoa văn (thẻ bằng giấy và bìa “đã bấm lỗ”).
- (11) Đăng ten và đồ thêu giấy; diềm cho kệ, giá.
- (12) Miếng đệm và vòng đệm bằng giấy.
- (13) Khung con dấu, góc khung ảnh và khung ảnh, góc gia cố cho valy.
- (14) Các bình, can bằng sợi dệt xe; thẻ phẳng được tạo hình cho việc quấn sợi, ruy băng..., các tờ đã tạo khuôn để đựng trứng.
- (15) Vỏ xúc xích.
- (16) Mẫu hình cho quần áo, mẫu khuôn, đã hoặc chưa lắp ráp.
- (17) Quạt và màn che kéo bằng tay, với khuôn bằng giấy hoặc lá và khung bằng vật liệu bất kỳ, và khuôn được để riêng. Tuy nhiên, quạt và màn che kéo bằng tay với khung là kim loại quý thì được phân loại trong **nhóm 71.13**.

Ngoài các sản phẩm bị loại trừ theo Chú giải 2 của Chương này, nhóm này **loại trừ**:

- (a) Giấy diệt ruồi (**nhóm 38.08**).
- (b) Dải giấy được tẩm chất thử chẩn đoán hoặc chất thử thí nghiệm (**nhóm 38.22**).
- (c) Ván sợi (**nhóm 44.11**).
- (d) Giấy ở dạng dải, không tráng thuộc loại dùng để viết, in hoặc mục đích đồ bản, của **nhóm 48.02**.
- (e) Giấy ở dạng dải, được tráng, phủ hoặc thấm tẩm của **nhóm 48.10** hoặc **48.11**.
- (f) Vé xổ số, “xổ số cào”, phiếu rút thăm trúng thưởng (raffle ticket) và vé xổ số tambola (thường thuộc **nhóm 49.11**).
- (g) Ô, dù che nắng bằng giấy (**nhóm 66.01**).
- (h) Hoa, lá, quả nhân tạo và các bộ phận của chúng (**nhóm 67.02**).
- (ij) Đồ cách điện và các hàng đồ điện khác (**Chương 85**).
- (k) Các mặt hàng của **Chương 90** (ví dụ, các dụng cụ chính hình hoặc các thiết bị trung bày, đĩa số cho các thiết bị khoa học).
- (l) Các mặt số của đồng hồ (**nhóm 91.14**).
- (m) Đạn và nùi đạn cát tút (**nhóm 93.06**).
- (n) Chụp đèn (**nhóm 94.05**).



Chương 49: Sách, báo, tranh ảnh và các sản phẩm khác của công nghiệp in; các loại bản thảo viết bằng tay, đánh máy và sơ đồ

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

- (a) Phim tạo ảnh âm bản hoặc dương bản (Chương 37);
- (b) Bản đồ, sơ đồ hoặc quả địa cầu, dạng nổi, đã hoặc chưa in (nhóm 90.23);
- (c) Bộ bài để chơi hoặc hàng hoá khác thuộc Chương 95; hoặc
- (d) Bản khắc, bản in và bản in lytô gốc (nhóm 97.02), tem bưu chính hoặc tem thuế, dấu in cước thay tem bưu chính, phong bì có tem đóng dấu ngày phát hành đầu tiên, ấn phẩm bưu chính hoặc những loại hàng hoá tương tự thuộc nhóm 97.04, đồ cổ có tuổi trên 100 năm hoặc các loại hàng hoá khác thuộc Chương 97.

2.- Theo mục đích của Chương 49, khái niệm "đã in" cũng có nghĩa là đã được tái bản bằng máy nhân bản, được tạo ra nhờ một máy xử lý dữ liệu tự động, được rập nổi, được chụp lại, được photocopy, được copy nhiệt hoặc được đánh máy.

3.- Các loại báo, tạp chí chuyên ngành và các xuất bản phẩm định kỳ được đóng bìa không phải bìa giấy mềm, và các bộ báo, tạp chí chuyên ngành hoặc xuất bản phẩm định kỳ được đóng thành tập có từ 2 số trở lên trong một bìa thì phải được phân loại vào nhóm 49.01, có hoặc không chứa tư liệu quảng cáo.

4.- Nhóm 49.01 cũng bao gồm:

- (a) Bộ sưu tập các tái bản, ví dụ, của các tác phẩm nghệ thuật hoặc tranh vẽ, có kèm theo phần lời đề mục, chủ đề, với cách đánh số trang phù hợp để đóng gói thành một hoặc nhiều tập;
- (b) Tập tranh ảnh minh họa, và phụ lục cho một cuốn sách; và
- (c) Các phần đã in của sách hoặc sách nhỏ, ở dạng đã xếp thành tập hoặc tờ rời hoặc đã có ký hiệu trang để đóng gói thành bộ hoàn chỉnh hoặc từng phần của tác phẩm hoàn chỉnh và được thiết kế để đóng quyển.

Tuy nhiên, các loại tranh ảnh đã in hoặc minh họa không kèm theo lời đề mục, hoặc ở dạng tập có số trang hoặc ở dạng tờ rời, thì được xếp vào nhóm 49.11.

5.- Theo Chú giải 3 của Chương này, nhóm 49.01 không bao gồm các xuất bản phẩm chỉ dành riêng cho việc quảng cáo (ví dụ, các loại sách gấp, sách chuyên đề (pamphlet), sách mỏng, tờ rơi, catalogue quảng cáo thương mại, niên giám do các tổ chức thương mại, cơ quan tuyên truyền du lịch xuất bản). Các ấn phẩm này được phân loại trong nhóm 49.11.

6.- Theo mục đích của nhóm 49.03, khái niệm "sách tranh ảnh cho trẻ em" có nghĩa là loại sách dành cho trẻ em trong đó chủ yếu là tranh ảnh và lời chỉ là phụ.

TỔNG QUÁT

Trừ một số ít **ngoại lệ** dưới đây, Chương này bao gồm tất cả các ấn phẩm mà bản chất và công dụng chủ yếu của chúng được quyết định bởi thực tế là chúng được in với các motip, các ký tự hoặc biểu tượng tranh ảnh.

Mặt khác, ngoài các sản phẩm của nhóm **48.14** hoặc **48.21**, giấy, bìa hoặc tấm xenlulo, hoặc các sản phẩm từ chúng, việc in ấn chỉ là thứ yếu so với công dụng chính (ví dụ, giấy gói hàng và giấy văn phòng đã được in) thuộc **Chương 48**. Ngoài ra, các sản phẩm dệt đã in như khăn tay hoặc khăn quàng, phần lớn việc in ấn nhằm cho mục đích trang trí và không ảnh hưởng



đến đặc tính căn bản của hàng hoá, các loại vải thêu ren và vải bạt làm thảm có in hình vẽ được phân loại vào **Phần XI**.

Các sản phẩm của **nhóm 39.18, 39.19, 48.14** hay **48.21** đều **bị loại trừ khỏi** Chương này, cho dù chúng được in các motip, các ký tự hoặc biểu tượng tranh ảnh, vốn không có tác động nhiều đến công dụng chính của hàng hóa đó.

Theo mục đích Chương này, thuật ngữ "đã in" không chỉ bao gồm việc sao chép bằng một số biện pháp in thủ công (ví dụ, bản in từ bản khắc hoặc tranh khắc gỗ, trừ các nguyên bản) hoặc in cơ học (in nổi, offset, in lytô, in ảnh...), mà còn bao gồm việc sao chép bằng các máy nhân bản, sản xuất bằng việc điều khiển một máy xử lý dữ liệu tự động, rập nổi, chụp ảnh, photocopy, copy nhiệt hoặc đánh máy (xem Chú giải 2 của Chương này), không tính đến hình dạng ký tự sử dụng (ví dụ, ký tự bảng chữ cái, con số, ký hiệu tốc ký (ký hiệu viết tắt), ký hiệu morse hoặc các ký tự mật mã khác, chữ nổi Braille (ký tự chữ nổi cho người mù), ký hiệu âm nhạc, hình ảnh, biểu đồ). Thuật ngữ này, tuy vậy, **không bao gồm** nhuộm màu hoặc in ấn trang trí hoặc in ấn thiết kế lặp lại.

Chương này cũng bao gồm các sản phẩm tương tự được làm thủ công (kể cả bản đồ và sơ đồ vẽ tay), cũng như các bản sao thu được trên giấy than của văn bản viết tay hoặc đánh máy.

Nói chung, các mặt hàng của Chương này được thực hiện trên giấy nhưng các hàng hóa đó có thể trên các chất liệu khác với điều kiện là những chất liệu đó có các đặc trưng được mô tả trong đoạn đầu tiên của Chú giải Tổng quát này. Tuy nhiên, các mẫu tự, con số, biển báo và các motip tương tự cho các biển hiệu cửa hàng và tủ kính bày hàng, có tranh minh họa hoặc lời được in, bằng sứ, bằng thủy tinh, hoặc bằng kim loại thường thì được lần lượt phân loại trong các **nhóm 69.14, 70.20 và 83.10**, hoặc trong **nhóm 94.05** nếu chúng được chiếu sáng.

Ngoài mẫu chung của các ấn phẩm (sách, báo, tập sách nhỏ, hình ảnh, ấn phẩm quảng cáo), Chương này còn bao gồm những ấn phẩm như hình đề can; bưu thiếp, bưu ảnh, thiếp mừng đã in hoặc có hình minh họa; lịch, bản đồ, sơ đồ và bản vẽ; tem bưu chính, tem thuế hoặc các loại tem tương tự. Các bản sao thu nhỏ trên nền mờ đục, của sản phẩm thuộc Chương này, được xếp vào nhóm 49.11. Những bản sao thu nhỏ thu được thông qua thiết bị quang học thu nhỏ đáng kể kích thước tài liệu được chụp; để đọc được những bản sao thu nhỏ cần phải dùng đến thiết bị phóng to.

Chương này cũng **không bao gồm**:

- (a) Phim tạo ảnh âm bản hoặc dương bản trên một nền trong suốt (ví dụ, microfilm) thuộc **Chương 37**.
- (b) Các sản phẩm của **Chương 97**.

49.01 - Các loại sách in, sách gấp, sách mỏng và các ấn phẩm in tương tự, dạng tờ đơn hoặc không phải dạng tờ đơn.

4901.10 - Dạng tờ đơn, có hoặc không gấp

- Loại khác:

4901.91 - - Từ điển và bộ bách khoa toàn thư, và các phụ trương của chúng

4901.99 - - Loại khác

Nói chung, nhóm này bao gồm hầu như tất cả các xuất bản phẩm và ấn phẩm đọc, có hoặc không có minh họa, **trừ** các ấn phẩm quảng cáo và sản phẩm được chi tiết cụ thể hơn ở các nhóm khác của Chương này (cụ thể là **nhóm 49.02, 49.03** hay **49.04**). Nhóm này bao gồm:



- (A) **Sách và sách nhỏ** bao gồm về cơ bản văn bản các loại, và được in bởi ngôn ngữ hoặc ký tự bất kỳ, kể cả chữ nổi Braille hoặc chữ tốc ký. Các ấn phẩm này bao gồm tác phẩm văn học mọi thể loại, sách giáo khoa (kể cả sách bài tập giáo dục, đôi khi còn được gọi là vở viết), có hoặc không có chuyện kể, chứa những câu hỏi hoặc bài tập (thường có khoảng trống để hoàn thành bằng cách viết tay); ấn phẩm xuất bản kỹ thuật; sách tham khảo như từ điển, bách khoa toàn thư và niên giám (ví dụ, niên giám điện thoại, kể cả "những trang vàng"); catalog cho bảo tàng và thư viện công cộng (nhưng **loại trừ** catalog thương mại); sách tôn giáo như sách cầu nguyện và sách thánh ca (**trừ** sách thánh ca nhạc của nhóm **49.04**); sách cho trẻ em (trừ sách tranh, vẽ hoặc tô màu của trẻ em thuộc **nhóm 49.03**). Các sách này có thể được đóng (bằng giấy hoặc bìa mềm hoặc bìa cứng) thành một hoặc nhiều tập, hoặc có thể dưới dạng các tờ được in bao gồm toàn bộ hoặc một phần tác phẩm và được thiết kế để đóng lại với nhau. Vỏ bọc sách, móc cài, dấu sách và các phụ kiện nhỏ khác đi kèm sách được xem như bộ phận hợp thành của sách.
- (B) **Sách gấp (brochure), sách chuyên đề (pamphlet) và tờ rơi**, gồm một vài tờ được ghim lại (ví dụ, dập ghim), hoặc các tờ không được ghim, hoặc thậm chí là các tờ đơn. Loại này bao gồm các xuất bản phẩm như các luận án khoa học và tài liệu chuyên khảo ngắn, thông báo hướng dẫn,... do các cơ quan chính phủ hoặc cơ quan khác ban hành, luận văn ngắn (in thành sách nhỏ, thường về vấn đề tôn giáo), các tờ thánh ca.... Nhóm này **loại trừ** các tấm thiệp đã in chứa lời chúc, thông điệp hoặc thông báo cá nhân (**nhóm 49.09**), và các dạng đã in có khoảng trống để điền thêm một số thông tin nhất định (**nhóm 49.11**).
- (C) **Văn bản in trên các tờ đóng bằng kẹp cơ động (loose-leaf binder)**.

Nhóm này cũng bao gồm:

- (1) Các loại báo, tạp chí chuyên ngành và các xuất bản phẩm định kỳ được đóng bìa không phải bìa giấy mềm, và các bộ báo, tạp chí chuyên ngành hoặc xuất bản phẩm định kỳ được đóng thành tập có từ 2 số trở lên trong một bìa thì phải được phân loại vào nhóm 49.01, có hoặc không chứa tư liệu quảng cáo.
- (2) Sách tranh có gáy (**trừ** sách tranh cho trẻ em thuộc **nhóm 49.03**).
- (3) Bộ sưu tập các tái bản đã in của tác phẩm nghệ thuật, tranh vẽ..., đi kèm theo một văn bản liên quan (ví dụ, tiểu sử của nghệ sỹ), có trang được đánh số và phù hợp để đóng gáy.
- (4) Một phụ lục ảnh đi kèm, và bổ sung cho, một tập được đóng gáy chứa các văn bản có liên quan.

Các xuất bản phẩm ảnh khác bị **loại trừ** và thường thuộc **nhóm 49.11**.

Theo Chú giải 3 của Chương này, nhóm này **cũng** loại trừ tất cả xuất bản phẩm chủ yếu dành cho việc quảng cáo (kể cả tuyên truyền du lịch) và các loại được xuất bản bởi thương nhân hoặc đại diện của thương nhân cho các mục đích quảng cáo mặc dù chủ đề không mang tính chất trực tiếp là quảng cáo. Những xuất bản phẩm quảng cáo này gồm, ví dụ, catalogue thương mại, niên giám được xuất bản bởi các hiệp hội thương mại có chứa một phần tư liệu, cùng với một lượng lớn các văn bản quảng cáo bởi các thành viên của hiệp hội đó và các xuất bản phẩm gây chú ý tới sản phẩm hoặc dịch vụ mà nhà xuất bản cung cấp. Nhóm này cũng không bao gồm các xuất bản phẩm có quảng cáo gián tiếp hoặc ngụ ý, tức là, các xuất bản phẩm, mặc dù chủ yếu nhằm mục đích quảng cáo, nhưng trình bày có vẻ không giống quảng cáo.

Mặt khác, các xuất bản phẩm như luận văn khoa học được xuất bản bởi hoặc cho các hãng công nghiệp và các xuất bản phẩm đó chỉ đơn thuần mô tả xu hướng hoặc tiến trình hoặc các



hoạt động của một ngành công nghiệp hoặc thương mại, nhưng không mang tính quảng cáo trực tiếp hay gián tiếp có thể được phân loại vào nhóm này.

Nhóm này hơn nữa **không bao gồm**:

- (a) Giấy để copy và giấy chuyên, chứa các văn bản hoặc hình vẽ để sao lại, được đóng liên tục (**nhóm 48.16**).
- (b) Các nhật ký và sách văn phòng khác thuộc **nhóm 48.20**, là các loại mà chủ yếu phải hoàn thành bằng cách viết tay hoặc đánh máy.
- (c) Báo, tạp chí và ấn phẩm định kỳ dưới dạng các tờ đơn, chưa được hoặc được đóng bìa chỉ bằng giấy mềm (**nhóm 49.02**)
- (d) Sách bài tập dành cho trẻ em bao gồm chủ yếu các minh họa đi kèm nội dung mang tính chất bổ sung, dùng làm bài tập viết hoặc dạng bài tập khác (**nhóm 49.03**).
- (e) Sách âm nhạc (**nhóm 49.04**).
- (f) Tập bản đồ (**nhóm 49.05**).
- (g) Các phần của sách, dù dưới dạng ký hiệu hoặc tờ rời, bao gồm phần tranh không có văn bản (**nhóm 49.11**).

49.02 - Báo, tạp chí chuyên ngành và các ấn phẩm định kỳ, có hoặc không có minh họa tranh ảnh hoặc chứa nội dung quảng cáo.

4902.10 - Phát hành ít nhất 4 lần trong một tuần

4902.90 - Loại khác

Đặc điểm phân biệt của các ấn phẩm thuộc nhóm này là chúng được xuất bản thành số liên tục dưới cùng một tên theo các khoảng thời gian đều đặn, mỗi số phát hành đều có ghi ngày tháng (thậm chí chỉ ghi đơn giản về một thời kỳ trong năm, ví dụ, “Mùa xuân 1996”) và thông thường đánh số thứ tự. Chúng có thể chưa đóng gáy hoặc đã đóng gáy bằng bìa giấy mềm (in paper), nhưng nếu đóng gáy bằng cách khác hoặc nếu bao gồm hơn một lần phát hành trong một bìa đơn, chúng bị **loại trừ (nhóm 49.01)**. Các ấn phẩm này thường chủ yếu là nội dung văn bản nhưng chúng cũng có thể được minh họa phong phú và thậm chí chủ yếu gồm tranh minh họa. Chúng cũng có thể bao gồm nội dung quảng cáo.

Nhóm này bao gồm các loại xuất bản phẩm sau:

- (1) **Báo**, hàng ngày hoặc hàng tuần, xuất bản dưới hình thức các tờ ấn phẩm chưa đóng gáy chủ yếu bao gồm tin tức thời sự hiện hành có sự quan tâm chung, thường cùng với các bài viết về các chủ đề về thời sự, lịch sử, tiểu sử..., sở thích. Chúng cũng thường dành một lượng không gian đáng kể cho minh họa hoặc quảng cáo.
- (2) **Tạp chí chuyên ngành và các ấn phẩm định kỳ khác**, được phát hành hàng tuần, nửa tháng, hàng tháng, hàng quý hoặc nửa năm, hoặc dưới dạng như báo hoặc xuất bản dưới dạng ấn phẩm được đóng gáy. Chúng có thể chủ yếu dành cho việc công bố tin tức về các vấn đề có tính chất chuyên ngành hoặc các vấn đề theo lĩnh vực (ví dụ, pháp lý, y tế, tài chính, thương mại, thời trang hoặc thể thao), trong trường hợp này, chúng thường được xuất bản bởi hoặc cho các tổ chức quan tâm đến vấn đề này. Hoặc chúng có thể bao gồm vấn đề quan tâm tổng quát hơn, như tạp chí hư cấu thông thường. Loại này bao gồm các ấn phẩm định kỳ được phát hành bởi hoặc dưới danh nghĩa của các hãng công nghiệp (ví dụ, nhà sản xuất ô tô) để lôi cuốn sự chú ý đối với sản phẩm của họ, các tạp chí thường dành riêng cho nhân viên của hãng sử dụng..., các tổ chức có liên quan và các ấn phẩm định kỳ như các tạp chí thời trang có thể được xuất bản bởi một công ty thương mại hoặc một hiệp hội cho mục đích quảng cáo.



Các phần của tác phẩm lớn (như sách tham khảo) đôi khi được xuất bản theo hàng tuần, nửa tháng..., các phần đăng báo mỗi lần vượt quá một khoảng thời gian giới hạn và đã được xác định trước thì không được xem như các ấn phẩm định kỳ mà được phân loại vào **nhóm 49.01**. Các phụ trương như đồ họa, tranh ảnh..., phát hành kèm với báo hoặc ấn phẩm định kỳ và thường được bán cùng với chúng, được xem như một phần của các ấn phẩm này. Giấy phế liệu bao gồm báo cũ, tạp chí chuyên ngành cũ hoặc ấn phẩm định kỳ cũ thuộc **nhóm 47.07**.

49.03 - Sách tranh ảnh, sách vẽ hoặc sách tô màu cho trẻ em.

Nhóm này **giới hạn** trong các sách tranh ảnh biên soạn rõ ràng theo mỗi quan tâm và sở thích của trẻ em hoặc để hướng dẫn trẻ em các bước đầu tiên vào bậc tiểu học, **với điều kiện** tranh ảnh là sự tập trung chính còn văn bản chỉ mang tính thứ yếu (xem Chú giải 6 của Chương này). Loại này bao gồm, ví dụ, các sách vỡ lòng có hình ảnh và các sách trong đó ý nghĩa của câu chuyện được minh họa bằng hàng loạt các hình vẽ kèm theo chú thích giản đơn hay lời kể tóm tắt liên quan đến từng hình vẽ. Loại này cũng bao gồm những cuốn sách bài tập cho trẻ em bao gồm chủ yếu các hình vẽ đi kèm theo lời văn mang tính chất bổ sung, dùng làm các bài tập viết hoặc bài tập khác.

Nhóm này **không bao gồm** các sách, cho dù được minh họa phong phú, được biên tập dưới hình thức chuyện kể liên tục kèm theo các hình ảnh minh họa của một số phần chọn lọc. Các ấn phẩm này được phân loại vào **nhóm 49.01**.

Các sách thuộc nhóm này có thể được in trên giấy, vật liệu dệt,... và kể cả các sách vải dành cho trẻ em.

Sách tranh ảnh dành cho trẻ em chứa các minh họa có thể chuyển động được hoặc có hình nổi (“stand-up”) cũng thuộc nhóm này nhưng nếu sản phẩm này về cơ bản là đồ chơi thì bị **loại trừ (Chương 95)**. Tương tự, một cuốn sách có hình ảnh dành cho trẻ em chứa các tranh minh họa hoặc các mô hình để cắt ra vẫn được phân loại vào nhóm này **với điều kiện** các phần cắt ra chỉ là yếu tố thứ yếu, nhưng nếu hơn một nửa các trang (kể cả bìa) được thiết kế cho cắt rời, dù toàn bộ hay một phần, thì sản phẩm đó, thậm chí nếu chứa một tỉ lệ nhất định văn bản, được xem như đồ chơi (**Chương 95**).

Nhóm này cũng bao gồm sách học vẽ hoặc tô màu dành cho trẻ em. Loại này chủ yếu gồm các trang được đóng gáy (đôi khi dưới hình thức bưu thiếp có thể tháo ra được) chứa các hình ảnh đơn giản để chép lại, hoặc đường nét của các hình ảnh, có hoặc không có hướng dẫn, để hoàn thành bằng cách vẽ hoặc tô màu; đôi khi sách còn bao gồm các minh họa có tô màu cho mục đích hướng dẫn. Chúng cũng bao gồm các sách tương tự có các đường nét hoặc màu “vô hình” (“invisible”), mà có thể hiện lên bằng cách cọ bằng bút chì hoặc làm ẩm bằng cách dùng chổi vẽ, và cũng bao gồm các sách trong đó một lượng nhỏ màu nước cần thiết để tô màu có chứa trong sách (ví dụ, dưới dạng bảng màu).

49.04 - Bản nhạc, in hoặc viết tay, đã hoặc chưa đóng thành quyển hoặc minh họa tranh ảnh.

Nhóm này bao gồm các bản nhạc thuộc mọi thể loại, cho nhạc cụ hoặc thanh nhạc, đã in hoặc viết tay, đã hay chưa được đóng thành quyển hoặc được minh họa tranh ảnh, và bằng bất kỳ hệ thống ghi chép nào (ví dụ, phép xướng âm, ký âm, ký âm số, bản nhạc in nổi dành cho người mù).

Các bản nhạc thuộc nhóm này có thể được in hoặc viết trên giấy hoặc các chất liệu khác và có thể ở dạng tờ rời (kể cả bìa), sách được đóng gáy,... có hoặc không có minh họa tranh ảnh hoặc có lời đi kèm.



Ngoài các hình thức phổ biến của bản nhạc được in hoặc viết tay, nhóm này bao gồm các sản phẩm như sách thánh ca, bản đàn bè (kể cả ở khổ nhỏ) và sách hướng dẫn âm nhạc (cho dạy kèm), **với điều kiện** là chúng bao gồm các bài âm nhạc thực hành hoặc luyện tập cũng như lời chỉ dẫn.

Vỏ bọc ngoài đi kèm với bản nhạc trên được coi như một phần cấu thành của bản nhạc.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Sách in, catalogue, ..., có chứa các ký hiệu âm nhạc mà chỉ đơn thuần là phần phụ hoặc minh họa cho nội dung, ví dụ, một chủ đề hoặc motif cụ thể đề cập đến trong nội dung của cuốn sách (**nhóm 49.01** hoặc **49.11**)
- (b) Thẻ, đĩa và trục quay cho nhạc cụ cơ học (**nhóm 92.09**).

49.05 - Bản đồ và biểu đồ thủy văn hoặc các loại biểu đồ tương tự, kể cả tập bản đồ, bản đồ treo tường, bản đồ địa hình và quả địa cầu, đã in.

4905.10 - Quả địa cầu

- Loại khác:

4905.91 - - Dạng quyền

4905.99 - - Loại khác

Nhóm này gồm các quả địa cầu đã in (ví dụ, trái đất, mặt trăng hoặc các thiên thể), bản đồ, biểu đồ và sơ đồ in nhằm thể hiện các đặc điểm tự nhiên hoặc nhân tạo của đất nước, thị trấn, vùng biển, vùng trời..., các ký hiệu quy ước để chỉ đường biên... Bản đồ và biểu đồ có các thông tin quảng cáo vẫn được phân loại trong nhóm này.

Các sản phẩm này có thể được in trên giấy hoặc các vật liệu khác (ví dụ, vải), được gia cố hay không, và có thể ở dạng tờ đơn hoặc tờ gấp, hoặc bao gồm một bộ các tờ trên được đóng lại dưới dạng sách (ví dụ, tập bản đồ). Các mặt hàng này có thể được gắn với chỉ dẫn di động và con lăn, và có thể có vỏ bảo vệ trong suốt hoặc các phụ kiện khác.

Nhóm này bao gồm, *không kể những cái khác*:

Bản đồ địa lý (kể cả các phần của quả địa cầu), bản đồ đường bộ, bản đồ treo tường, tập bản đồ, bản đồ thủy văn, biểu đồ địa lý và thiên văn, khảo sát địa chất, bản đồ địa chính (ví dụ, sơ đồ thành phố hoặc huyện).

Nhóm này cũng bao gồm các quả địa cầu đã in có chiếu sáng bên trong, **với điều kiện** là chúng không phải là đồ chơi.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Sách có bản đồ hoặc sơ đồ đóng vai trò thứ yếu (**nhóm 49.01**).
- (b) Bản đồ, sơ đồ vẽ tay, ..., các bản sao của chúng thu được nhờ giấy carbon cũng như các bản sao chụp ảnh của chúng (**nhóm 49.06**).
- (c) Ảnh chụp trên không hoặc ảnh toàn phong cảnh, có hoặc không chính xác về mặt địa chính, **với điều kiện** chúng không được cấu thành như bản đồ, biểu đồ hoặc sơ đồ hoàn chỉnh (**nhóm 49.11**).
- (d) Lược đồ được thiết kế bằng hình ảnh minh họa phù hợp để biểu thị các hoạt động của ngành công nghiệp cụ thể, du lịch hoặc các hoạt động khác, các phác thảo của hệ thống đường sắt, vv, của một quốc gia hoặc quận huyện (**nhóm 49.11**).
- (e) Sản phẩm dệt, ví dụ, khăn quàng cổ hoặc khăn tay có in bản đồ để trang trí (**Phần XI**).
- (f) Bản đồ, sơ đồ và quả cầu, dạng nổi, đã hoặc chưa được in (**nhóm 90.23**).



49.06 - Các loại sơ đồ và bản vẽ cho kiến trúc, kỹ thuật, công nghiệp, thương mại, địa hình hoặc các mục đích tương tự, là bản gốc vẽ tay; văn bản viết tay; các bản sao chụp lại bằng giấy có phủ lớp chất nhạy và bằng giấy than của các loại kể trên.

Nhóm này bao gồm sơ đồ và bản vẽ công nghiệp mà mục đích của chúng, nhìn chung, nhằm biểu thị vị trí và tương quan giữa các phần hoặc các đặc trưng của toà nhà, máy móc hoặc các công trình xây dựng khác như chúng trong thực tế, hoặc để hướng dẫn người xây dựng hoặc người sản xuất trong việc xây dựng (ví dụ, bản sơ đồ và bản vẽ của kiến trúc sư hoặc kỹ sư). Các sơ đồ và bản vẽ này có thể bao gồm các chi tiết kỹ thuật, hướng dẫn kỹ thuật, ..., đã in hoặc chưa in.

Nhóm này cũng bao gồm các bản vẽ và phác thảo cho mục đích quảng cáo (ví dụ, bản vẽ thời trang, thiết kế poster, thiết kế đồ gốm, giấy dán tường, trang sức, nội thất).

Cần lưu ý rằng các sản phẩm này **chỉ** được phân loại vào nhóm này nếu bao gồm các bản vẽ gốc hoặc viết bằng tay, hoặc là các bản sao ảnh trên giấy phủ chất nhạy hoặc bao gồm các bản sao trên giấy carbon của các bản gốc này.

Bản đồ, biểu đồ và bản vẽ địa chính mà, khi được in thì thuộc nhóm 49.05, thuộc nhóm này nếu là bản gốc được vẽ bằng tay hoặc là bản sao thực hiện trên giấy carbon hoặc bản sao ảnh trên giấy phủ chất nhạy.

Các văn bản viết bằng tay (kể cả tốc ký nhưng **không bao gồm** bản nhạc), và các bản sao bằng giấy carbon của chúng hoặc bản sao ảnh trên giấy phủ chất nhạy của các văn bản trên, cũng thuộc nhóm này dù được đóng gáy hay chưa.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Giấy copy và giấy chuyển, chứa văn bản viết tay hoặc đánh máy để sao lại (**nhóm 48.16**).
- (b) Sơ đồ và bản vẽ đã in (**nhóm 49.05** hoặc **49.11**).
- (c) Văn bản được đánh máy (kể cả bản sao thu được trên giấy carbon) và bản sao nội dung bản viết tay hoặc đánh máy thu được trên máy sao chụp (**nhóm 49.01** hoặc **49.11**).

49.07 - Các loại tem bưu chính, tem thuế hoặc tem tương tự chưa qua sử dụng, loại đang được lưu hành hoặc mới phát hành tại nước mà chúng có, hoặc sẽ có giá trị, mệnh giá được công nhận; giấy có dấu tem sẵn; các loại giấy bạc (tiền giấy); mẫu séc, chứng khoán, cổ phiếu hoặc chứng chỉ trái phiếu và các loại tương tự.

Đặc điểm của các sản phẩm thuộc nhóm này là khi được phát hành (nếu cần thiết, sau khi hoàn thành và hợp thức hoá) bởi một cấp thẩm quyền thích hợp, chúng có giá trị ủy thác lớn hơn so với giá trị nội tại.

Các sản phẩm này bao gồm:

- (A) **Tem in** nếu chưa được sử dụng (tức là, chưa đóng dấu huỷ) và thuộc loại đang được lưu hành hoặc mới phát hành tại nước đó mà chúng có hoặc sẽ có giá trị, mệnh giá được công nhận.

Tem thuộc nhóm này được in trên giấy, thường được bôi chất dính, đa dạng về thiết kế và màu sắc, và chứa các chỉ dẫn được in về giá trị của chúng và đôi khi về cách sử dụng hoặc sử dụng cụ thể mà chúng được dự kiến.

Nhóm này bao gồm:



- (1) **Tem bưu điện**, thường được sử dụng để thanh toán trước cước phí bưu điện nhưng tại một số nước cũng sử dụng được như tem thuế (ví dụ, biên lai hoặc chứng nhận). Tem “bưu phí phụ thu” (“Postage due”) để tính thêm tiền cước cho các lá thư không dán đủ tem,... cũng được xếp vào đây.
- (2) **Tem thuế** được sử dụng để dán trên tài liệu các loại, tài liệu pháp lý, tài liệu thương mại,... và đôi khi dán lên hàng hoá như là bằng chứng đã trả thuế mà số tiền thuế được biểu bị bởi giá trị của con tem. Tem thuế dưới dạng nhãn dán lên trên một số loại hàng hoá chịu thuế, như bằng chứng đã thanh toán thuế, thuộc nhóm này.
- (3) **Các loại tem khác**, ví dụ các loại tem được mua bởi công chúng như là phương tiện thanh toán, bắt buộc hoặc tự nguyện, cho nhà nước và các cơ quan công có thẩm quyền, ví dụ, như phần đóng góp cho phúc lợi nhà nước hoặc các chương trình dịch vụ xã hội khác hoặc tiết kiệm quốc gia.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Phiếu quà tặng dưới dạng tem đôi khi được các nhà bán lẻ phát hành cho khách hàng của họ như quà khuyến mại, tem về đề tài tôn giáo thuộc loại phân phát cho học sinh, tem phát hành bởi các tổ chức từ thiện... nhằm huy động quỹ hoặc để quảng cáo, và “tem tiết kiệm” (“savings stamps”) phát hành bởi tổ chức tư nhân hoặc thương mại cho khách hàng (**nhóm 49.11**).
 - (b) Tem đã qua sử dụng, và tem chưa sử dụng không lưu hành hoặc mới phát hành tại nước đến (**nhóm 97.04**).
- (B) **Phong bì, thiếp dưới hình thức thư, bưu thiếp... có in sẵn tem**, chứa các phần in hoặc đóng dấu của tem bưu chính chưa bị đóng dấu hủy loại được mô tả ở trên và đang lưu hành hoặc mới phát hành tại nước mà chúng có, hoặc sẽ có giá trị, mệnh giá được công nhận, hoặc hiển thị dấu bưu chính “đã trả cước trước” (“reply paid”).
- (C) **Giấy có dấu tem sẵn khác** như mẫu chính thức, mẫu đơn trông (ví dụ, các văn bản pháp lý phải nộp thuế), được in hoặc rập nổi với tem thuế.
- (D) **Các loại giấy bạc (tiền giấy)**. Thuật ngữ này bao gồm các tờ kỳ phiếu thuộc mọi mệnh giá được phát hành bởi nhà nước hoặc các ngân hàng phát hành được phê chuẩn để sử dụng như tiền tệ hoặc tiền pháp định cả trong nước phát hành cũng như các nước khác. Nó bao gồm tiền giấy mà, tại thời điểm xuất trình, chưa có giá trị hoặc không còn lưu hành pháp lý ở bất cứ nước nào. Tuy nhiên, tiền giấy là vật phẩm sưu tập hoặc tạo thành một bộ sưu tập, được phân loại vào **nhóm 97.05**.
- (E) **Mẫu séc** là các mẫu séc còn để trắng, đã đóng dấu tem hoặc không đóng dấu tem, thường có bìa bằng giấy, ở dạng cuốn sổ nhỏ, và được phát hành bởi các ngân hàng, kể cả các ngân hàng bưu điện ở một số quốc gia, dùng cho khách hàng của họ.
- (F) **Chứng khoán, cổ phiếu hoặc chứng chỉ trái phiếu và các loại chứng từ tương tự**. Đây là các chứng từ chính thức được phát hành, hoặc để phát hành, bởi các tổ chức công hoặc tư để trao quyền sở hữu, hoặc quyền đối với, một số quyền lợi tài chính, hàng hóa hoặc lợi ích được ghi trên đó. Ngoài các loại giấy chứng chỉ trên, các chứng từ này bao gồm cả thư tín dụng, hối phiếu, séc du lịch, vận đơn đường biển, chứng thư sở hữu và phiếu cổ tức. Chúng thường yêu cầu điền và xác nhận.

Tiền giấy, mẫu séc, và chứng khoán,... các chứng chỉ này thường được in trên giấy đặc biệt có hình bóng nước đặc biệt hoặc dấu ấn khác, và thường được đánh số sêri. Tuy nhiên, vé số được in trên giấy an ninh đặc biệt và được gắn sê ri bị loại trừ khỏi nhóm này và thường được phân loại vào **nhóm 49.11**.



Những sản phẩm thuộc loại đã mô tả thuộc nhóm này khi được xuất trình với một số lượng mang tính giao dịch thương mại, thường bởi cơ quan có thẩm quyền phát hành, dù các chứng từ trên (ví dụ, cổ phiếu) có hoặc không yêu cầu điền và xác nhận.

49.08 - Đề can các loại (decalcomanias).

4908.10 - Đề can các loại (decalcomanias), dùng cho các sản phẩm thủy tinh

4908.90 - Loại khác

Đề can các loại (decalcomanias) bao gồm hình vẽ, thiết kế hoặc mẫu tự một màu duy nhất hoặc nhiều màu, được in lytô hoặc được in cách khác trên giấy nhẹ, thấm nước (hoặc đôi khi trên một tấm plastic trong suốt mỏng), được tráng phủ bằng một chế phẩm, như từ tinh bột và keo, để tiếp nhận hình in mà bản thân nó được phủ một chất kết dính. Giấy này thường được bồi bằng một lớp hỗ trợ bằng giấy nặng hơn. Đôi khi, đề can được in trên một nền bằng lá kim loại.

Khi giấy được in được thấm ướt và được gắn bằng một lực nhẹ lên một bề mặt cố định (ví dụ, thủy tinh, gốm sứ, gỗ, kim loại, đá hoặc giấy), lớp phủ được in hình ảnh, ..., được chuyển sang bề mặt cố định trên.

Nhóm này cũng bao gồm đề can kính, tức là, đề can được in nhờ chế phẩm kính của nhóm 32.07.

Đề can có thể được dùng cho việc trang trí hoặc các mục đích sử dụng khác, ví dụ, để trang trí trên đồ sứ hoặc đồ thủy tinh, hoặc đánh dấu lên các sản phẩm khác như xe cộ, máy móc, công cụ.

Đề can được sản xuất và cung cấp chủ yếu cho mục đích giải trí của trẻ em cũng được phân loại trong nhóm này, cũng như các mặt hàng như các đề can thêu hoặc dệt kim mà gồm các tờ giấy trên đó các mẫu thiết kế được phác thảo bằng thuốc màu mà được chuyển, thường sang bề mặt vải, bằng cách ép với bàn là nóng.

Các sản phẩm được mô tả trên không nên lẫn với tấm che cửa sổ trong suốt, mà thuộc **nhóm 48.14** hoặc **49.11** (xem Chú giải chi tiết của nhóm trước).

Nhóm này **không bao gồm** giấy chuyển thuộc loại được gọi là lá phôi rập hoặc lá phôi khối, được điều chế với một lớp phủ kim loại, bột kim loại hoặc thuốc màu, và được dùng để in bìa sách, băng mũ... (**nhóm 32.12**). Giấy chuyển khác, như được sử dụng trong công nghệ in lytô, thuộc **nhóm 48.09** hoặc **48.16** tùy theo từng trường hợp.

49.09 - Bưu thiếp in hoặc bưu ảnh; các loại thiếp in sẵn chứa lời chúc, thông điệp hoặc thông báo, có hoặc không có minh họa, có hoặc không có phong bì kèm theo hoặc phụ kiện trang trí.

Nhóm này bao gồm:

- (i) Bưu thiếp in hoặc bưu ảnh bất kể chúng mang mục đích cá nhân, thương mại hay quảng cáo, và
- (ii) Các loại thiếp in sẵn chứa lời chúc, thông điệp hoặc thông báo cho tất cả dịp. Các thiếp in sẵn này có thể có hoặc không có minh họa và có thể có hoặc không có phong bì kèm theo hoặc phụ kiện trang trí.

Các mặt hàng này đặc biệt bao gồm:

- (1) **Bưu thiếp ảnh**, tức là, các tấm thiếp có các chi dẫn đã in về cách sử dụng như bưu thiếp, và trong đó toàn bộ hoặc phần lớn một mặt là hình minh họa các loại. Các sản phẩm tương



tự không có các chỉ dẫn sử dụng như trên thì được phân loại như tranh ảnh thuộc **nhóm 49.11**. Các bưu thiếp ảnh này có thể ở dạng tờ hoặc tập. Các bưu ảnh đã in mà hình minh họa không phải là đặc tính chủ yếu (ví dụ, một số bưu thiếp có quảng cáo hoặc có hình ảnh nhỏ) cũng thuộc nhóm này. Tuy vậy, các bưu thiếp như vậy, nếu được in hoặc rập nổi tem bưu chính, bị **loại trừ (nhóm 49.07)**. Nhóm này **không bao gồm** các bưu thiếp trong đó các nội dung in chỉ là phụ so với công dụng chính của chúng (**nhóm 48.17**).

- (2) **Thiệp Nô-en, Năm mới, sinh nhật, hoặc các thiệp tương tự**. Chúng có thể ở dạng bưu ảnh, hoặc gồm hai hoặc nhiều tờ gấp dính lại với nhau, một hoặc nhiều mặt để minh họa hình ảnh. Thuật ngữ "thiệp tương tự" được hiểu là các thiệp sử dụng để thông báo ngày sinh hoặc lễ rửa tội, hoặc để chuyển lời chúc mừng hoặc lời cảm ơn. Thiếp in sẵn có thể gắn với các vật liệu trang trí như ruy-băng, dây buộc, quả tua và đồ thêu, hoặc các mặt hàng trang trí mới lạ như các hình gấp, hoặc có thể được trang trí bằng bột thủy tinh...

Các mặt hàng của nhóm này có thể in trên chất liệu khác giấy, ví dụ, plastic hoặc gelatin.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Bưu thiếp ảnh dưới dạng tranh, bức vẽ hoặc sách tô màu cho trẻ em (**nhóm 49.03**)
(b) Thiệp Nô-en hoặc năm mới,... dưới dạng lịch (**nhóm 49.10**).

49.10 - Các loại lịch in, kể cả bloc lịch.

Nhóm này bao gồm lịch các loại dù chúng đã được in trên giấy, bìa, vải dệt hay bất cứ chất liệu nào khác, **với điều kiện** là việc in ấn đem lại cho sản phẩm đặc tính căn bản của nó. Chúng có thể chứa, ngoài ngày tháng, các ngày trong tuần..., còn bao gồm các mục thông tin khác nhau, như chú thích về các sự kiện quan trọng, lễ hội, thiên văn và các dữ liệu khác, thơ và tục ngữ. Chúng cũng có thể kết hợp tranh ảnh hoặc quảng cáo. Tuy nhiên, các xuất bản phẩm đôi khi bị gọi sai là lịch mà, mặc dù có ghi ngày tháng, được xuất bản nhằm mục đích chủ yếu là cung cấp tin liên quan đến sự kiện công hoặc tư,... được phân loại vào **nhóm 49.01** (nếu không thuộc **nhóm 49.11** khi mang tính chất quảng cáo).

Nhóm này cũng bao gồm lịch "vạn niên" hoặc lịch mà bloc có thể thay thế được được gắn lên nền từ vật liệu không phải bằng giấy hoặc bìa (ví dụ, như gỗ, plastic hoặc kim loại).

Nhóm này cũng bao gồm các bloc lịch. Chúng gồm một số tờ giấy mà mỗi tờ được in một ngày cụ thể của năm và được tập hợp theo thứ tự thời gian ở dạng bloc mà từ đó từng tờ riêng lẻ bị xé đi hàng ngày. Các bloc này nói chung được sử dụng để đặt trên nền bằng bìa, hoặc để thay thế hàng năm trong các cuốn lịch có nền có tính lâu dài hơn.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm mà tính chất căn bản không được xác định bởi sự hiện diện của cuốn lịch.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

- (a) Tập ghi nhớ kết hợp lịch và nhật ký (kể cả lịch hẹn) (**nhóm 48.20**).
(b) Phần sau của lịch in không kèm bloc lịch (**nhóm 49.11**).

49.11 - Các ấn phẩm in khác, kể cả tranh và ảnh in.

4911.10 - Các ấn phẩm quảng cáo thương mại, các catalog thương mại và các ấn phẩm tương tự

- Loại khác:

4911.91 - - Tranh, bản thiết kế và ảnh các loại

4911.99 - - Loại khác



Nhóm này bao gồm tất cả ấn phẩm (kể cả ảnh và tranh in) của Chương này (xem Chú giải tổng quát ở trên) nhưng chưa được chi tiết cụ thể hơn trong bất kỳ nhóm trước đó của Chương này.

Các tranh và ảnh đã lồng khung cũng được phân loại trong nhóm này khi đặc tính chủ yếu về tổng thể là do tranh hoặc ảnh đó tạo ra; trong các trường hợp khác, các sản phẩm như vậy sẽ được phân loại vào nhóm tương ứng với khung như là sản phẩm bằng gỗ, kim loại,...

Một số ấn phẩm đã in có thể dự định hoàn thành bằng tay hoặc đánh máy tại thời điểm sử dụng nhưng vẫn được phân loại vào nhóm này **với điều kiện** chúng mang tính chất căn bản của ấn phẩm đã in (xem Chú giải 12 Chương 48). Do đó, các mẫu in sẵn (ví dụ, mẫu đặt tạp chí), vé du lịch nhiều chặng trống (ví dụ, máy bay, tàu hỏa và xe khách), thư ngỏ, thẻ và giấy tờ tùy thân và các mặt hàng khác được in với thông điệp, thông báo..., chỉ yêu cầu điền thêm những nội dung cụ thể (ví dụ, ngày tháng và tên) được phân loại trong nhóm này. Tuy nhiên, chứng khoán, cổ phiếu hoặc chứng chỉ trái phiếu và các chứng từ sở hữu tương tự và các mẫu séc, cũng yêu cầu điền thông tin và xác nhận, được phân loại trong **nhóm 49.07**.

Mặt khác, một số sản phẩm văn phòng có phần in chỉ đóng một vai trò thứ yếu so với công dụng chính của chúng để viết hoặc để đánh máy được phân loại vào **Chương 48** (xem Chú giải 12 của Chương 48 và cụ thể là Chú giải chi tiết các nhóm **48.17** và **48.20**).

Ngoài các sản phẩm được phân loại rõ ràng ở trên, nhóm này còn bao gồm:

- (1) Các ấn phẩm có mục đích quảng cáo (kể cả áp-phích quảng cáo), các niên giám và các xuất bản phẩm tương tự chủ yếu dành cho quảng cáo, catalog thương mại các loại (kể cả danh mục sách hoặc danh sách nhà xuất bản âm nhạc, và catalog tác phẩm nghệ thuật) và sách quảng bá du lịch. Tuy nhiên, báo, xuất bản phẩm định kỳ và tạp chí chuyên ngành, dù chúng có chứa quảng cáo hay không, bị loại trừ (**nhóm 49.01** hoặc **49.02**, tùy trường hợp).
- (2) Sách mỏng có chứa chương trình xiếc, sự kiện thể thao, opera, kịch hoặc các trình diễn tương tự.
- (3) Phần sau của lịch đã in có hoặc không có minh họa.
- (4) Lược đồ.
- (5) Sơ đồ và biểu đồ giảng dạy giải phẫu, thực vật...
- (6) Vé vào cửa nơi vui chơi (ví dụ, rạp chiếu phim, nhà hát và buổi hòa nhạc), vé đi lại bằng phương tiện công cộng hoặc tư nhân và các vé tương tự khác.
- (7) Bản sao thu nhỏ trên nền giấy mờ của các sản phẩm thuộc Chương này.
- (8) Tấm hình được làm bằng cách in trên màng bằng plastic với các chữ hoặc ký hiệu được cắt ra và dùng trong công việc thiết kế.
Những tấm hình như vậy được in đơn giản với các dấu chấm, đường kẻ hoặc ô vuông **bị loại trừ (Chương 39)**.
- (9) Thiếp lớn và các phong bì có tem đóng dấu ngày phát hành đầu tiên có minh họa không có tem bưu chính (xem phần (D) Chú giải nhóm 97.04).
- (10) Nhãn được in tự dính nhằm để, ví dụ, công bố, quảng cáo hoặc trang trí giản đơn, ví dụ, "nhãn tự dính mang tính hài hước" và "nhãn dính cửa sổ".
- (11) Vé số, "xổ số cào", phiếu rút thăm trúng thưởng (raffle ticket) và vé tombola.

Đặc biệt, các mặt hàng sau cũng **không thuộc nhóm** này:

- (a) Âm bản hoặc dương bản ảnh trên phim hoặc trên bản kẽm (**nhóm 37.05**).
- (b) Hàng hoá thuộc **nhóm 39.18, 39.19, 48.14** hoặc **48.21** hoặc các sản phẩm bằng giấy đã in của **Chương 48** trong đó việc in ấn chữ hoặc hình chỉ là thứ yếu so với mục đích sử dụng chính.



- (c) Chữ, số, bảng chỉ dẫn và các họa tiết tương tự cho biển hiệu hoặc tủ kính cửa hàng, chứa tranh hoặc chữ được in, bằng gốm sứ, bằng thủy tinh, hoặc bằng kim loại cơ bản, lần lượt thuộc **các nhóm 69.14, 70.20 và 83.10**, hoặc thuộc **nhóm 94.05** nếu chúng được chiếu sáng.
- (d) Gương bằng thủy tinh trang trí, có khung hay không, có minh họa đã in trên một mặt (**nhóm 70.09 hoặc 70.13**).
- (e) “Thẻ thông minh” in sẵn (kể cả thẻ hoặc nhãn an ninh) như đã định nghĩa tại Chú giải 4 (b) của Chương 85 (**nhóm 85.23**).
- (f) Mặt số đồng hồ đã in của dụng cụ hoặc thiết bị thuộc **Chương 90** hoặc **91**.
- (g) Đồ chơi bằng giấy đã in (ví dụ, các tấm cắt dành cho trẻ em), quân bài và các vật tương tự, và các trò chơi được in khác (**Chương 95**).
- (h) Nguyên bản các bản khắc, bản in và bản in lytô, của **nhóm 97.02**, tức là, các vật in trực tiếp, in trắng và đen hoặc in màu, của một hoặc một số bản kẽm do các nghệ nhân thực hiện thủ công, bất kể quy trình hoặc chất liệu nào, nhưng không bao gồm quy trình cơ khí hoặc cơ khí quang học.



PHẦN XI: NGUYÊN LIỆU DỆT VÀ CÁC SẢN PHẨM DỆT

Chú giải.

1.- Phần này không bao gồm:

- (a) Lông cứng hoặc lông động vật dùng làm bàn chải (nhóm 05.02); lông đuôi hoặc lông bờm ngựa hoặc phế liệu từ lông đuôi hoặc lông bờm ngựa (nhóm 05.11);
- (b) Tóc hoặc các sản phẩm bằng tóc (nhóm 05.01, 67.03 hoặc 67.04), trừ vải lọc dùng trong công nghệ ép dầu hoặc tương tự (nhóm 59.11);
- (c) Xơ của cây bông hoặc các vật liệu thực vật khác thuộc Chương 14;
- (d) Amiăng (asbestos) thuộc nhóm 25.24 hoặc các sản phẩm từ amiăng hoặc các sản phẩm khác thuộc nhóm 68.12 hoặc 68.13;
- (e) Các sản phẩm thuộc nhóm 30.05 hoặc 30.06; chỉ sử dụng để làm sạch các kẽ răng (chỉ tơ nha khoa), đóng gói để bán lẻ, thuộc nhóm 33.06;
- (f) Các loại vải dệt có phủ lớp chất nhạy thuộc các nhóm từ 37.01 đến 37.04;
- (g) Sợi monofilament có kích thước mặt cắt ngang bất kỳ trên 1 mm hoặc dải hoặc các dạng tương tự (ví dụ, rom nhân tạo) có chiều rộng biểu kiến trên 5 mm, bằng plastic (Chương 39), hoặc các loại dây tết bện hoặc vải hoặc sản phẩm bằng (dạng) song mây khác hoặc sản phẩm bằng liễu gai làm từ sợi monofilament hoặc dải đó (Chương 46);
- (h) Các loại vải dệt thoi, dệt kim hoặc móc, phớt hoặc sản phẩm không dệt, đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép với plastic, hoặc các sản phẩm làm từ các vật liệu đó, thuộc Chương 39;
- (ij) Các loại vải dệt thoi, dệt kim hoặc móc, phớt hoặc sản phẩm không dệt, đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép với cao su, hoặc các sản phẩm làm từ các vật liệu đó, thuộc Chương 40;
- (k) Da sống còn lông (Chương 41 hoặc 43) hoặc sản phẩm da lông, da lông nhân tạo hoặc các sản phẩm làm bằng các vật liệu đó, thuộc nhóm 43.03 hoặc 43.04;
- (l) Các loại hàng hoá làm bằng vật liệu dệt thuộc nhóm 42.01 hoặc 42.02;
- (m) Các sản phẩm hoặc hàng hoá thuộc Chương 48 (ví dụ, tấm xenlulo);
- (n) Giày dép hoặc các bộ phận của giày dép, ghệt hoặc xà cạp (legging) hoặc các mặt hàng tương tự thuộc Chương 64;
- (o) Lưới bao tóc hoặc các vật đội đầu khác hoặc các bộ phận của chúng thuộc Chương 65;
- (p) Hàng hoá thuộc Chương 67;
- (q) Vật liệu dệt đã phủ bột mài (nhóm 68.05) và sợi carbon hoặc các sản phẩm bằng sợi carbon thuộc nhóm 68.15;
- (r) Sợi thủy tinh hoặc các sản phẩm bằng sợi thủy tinh, trừ hàng thêu bằng chỉ thủy tinh trên vải lộ nền (Chương 70);
- (s) Hàng hoá thuộc Chương 94 (ví dụ, đồ nội thất, bộ đồ giường, đèn và bộ đèn);
- (t) Hàng hoá thuộc Chương 95 (ví dụ, đồ chơi, thiết bị trò chơi, dụng cụ thể thao và lưới);
- (u) Hàng hoá thuộc Chương 96 (ví dụ, bàn chải, bộ đồ khâu du lịch, khoá kéo và ruy băng máy chữ, băng (miếng) và nút bông vệ sinh, khăn và tã lót (bỉm) cho trẻ sơ sinh; hoặc
- (v) Hàng hoá thuộc Chương 97.



2. (A) Hàng hoá có thể phân loại vào các Chương từ 50 đến 55 hoặc các nhóm 58.09 hoặc 59.02 và được làm từ hỗn hợp của hai hay nhiều loại vật liệu dệt được phân loại như là chúng được làm hoàn toàn bằng một loại vật liệu dệt chiếm tỷ trọng trội hơn so với bất kỳ loại vật liệu dệt đơn lẻ nào khác.
- Khi không có một vật liệu dệt nào chiếm tỷ trọng trội hơn, hàng hoá sẽ được phân loại xem như là chúng được làm hoàn toàn từ một vật liệu dệt thuộc nhóm có số thứ tự sau cùng trong số các nhóm cùng đưa ra xem xét (có giá trị) tương đương.
- (B) Vì mục đích nêu trên, qui tắc trên được hiểu là:
- Sợi quần từ lông đuôi và lông bờm ngựa (nhóm 51.10) và sợi trộn kim loại (nhóm 56.05) được xem như một loại vật liệu dệt đơn có trọng lượng bằng tổng trọng lượng của các thành phần của nó; để phân loại vải dệt thoi, sợi kim loại được coi như là một vật liệu dệt;
 - Để việc chọn nhóm thích hợp đạt hiệu quả trước tiên phải xác định Chương và sau đó đến nhóm có thể phân loại trong Chương đó, mà không phụ thuộc vào bất kỳ nguyên liệu nào không được phân loại trong Chương đó;
 - Khi cả hai Chương 54 và 55 đều liên quan đến một Chương khác, thì Chương 54 và 55 được xem như một Chương riêng;
 - Trường hợp một Chương hoặc một nhóm đề cập đến hàng hoá làm từ các vật liệu dệt khác nhau, các vật liệu dệt này được xem như một loại vật liệu đơn.
- (C) Các nguyên tắc của phần (A) và (B) trên đây cũng áp dụng cho các loại sợi nêu trong Chú giải 3, 4, 5 hoặc 6 dưới đây.
3. (A) Theo mục đích của Phần này, và những nội dung loại trừ trong phần (B) bên dưới, các loại sợi (đơn, xe hoặc cáp) của mô tả dưới đây sẽ được xem như "sợi xe, chảo bện (cordage), thùng và cáp":
- Từ tơ tằm hoặc tơ tằm phế liệu, độ mảnh trên 20.000 decitex;
 - Từ các xơ, sợi nhân tạo (kể cả sợi từ 2 hoặc nhiều sợi monofilament thuộc Chương 54), độ mảnh trên 10.000 decitex;
 - Từ gai dầu hoặc lanh thật sự:
 - Đã đánh hoặc làm bóng, độ mảnh từ 1.429 decitex trở lên; hoặc
 - Chưa đánh hoặc chưa làm bóng, độ mảnh trên 20.000 decitex;
 - Từ xơ dừa, gồm từ 3 sợi trở lên;
 - Từ xơ thực vật khác, độ mảnh trên 20.000 decitex; hoặc
 - Được tăng cường bằng chỉ kim loại
- (B) Một số loại trừ:
- Sợi bằng lông cừu hoặc lông động vật khác và bằng sợi giấy, trừ sợi được tăng cường bằng chỉ kim loại;
 - Tô (tow) filament nhân tạo thuộc Chương 55 và sợi multifilament không xoắn hoặc xoắn dưới 5 vòng xoắn trên mét thuộc Chương 54;
 - Ruột con tằm thuộc nhóm 50.06, và các sợi monofilament thuộc Chương 54;
 - Sợi trộn kim loại thuộc nhóm 56.05; sợi được tăng cường bằng chỉ kim loại đã nêu trong mục (f) Phần (A) ở trên; và
 - Sợi sonin, sợi quần và sợi sùi vòng thuộc nhóm 56.06.



4. (A) Theo mục đích của các Chương 50, 51, 52, 54 và 55, khái niệm sợi "đóng gói để bán lẻ" có nghĩa là, tuân theo các loại trừ trong Phần (B) dưới đây, sợi (đơn, xe hoặc cáp) đóng gói ở các dạng:
- (a) Trên bìa, guồng gờ, ống tuýp hoặc cuộn có lõi tương tự, với trọng lượng (kể cả lõi) không quá:
 - (i) 85 g đối với tơ tằm, tơ tằm phế liệu hoặc sợi filament nhân tạo; hoặc
 - (ii) 125 g đối với các loại sợi khác;
 - (b) Dạng hình cầu, con sợi hoặc cuộn sợi với trọng lượng không quá:
 - (i) 85 g đối với sợi filament nhân tạo độ mảnh dưới 3.000 decitex, tơ tằm hoặc phế liệu tơ tằm;
 - (ii) 125 g đối với các loại sợi khác có độ mảnh dưới 2.000 decitex; hoặc
 - (iii) 500 g đối với các loại sợi khác.
 - (c) Dạng con sợi hoặc cuộn sợi gồm các con sợi hoặc cuộn sợi nhỏ hơn được phân cách nhau bởi các đường chỉ làm cho chúng độc lập với nhau, mỗi con sợi hoặc cuộn sợi nhỏ có trọng lượng đồng nhất không quá:
 - (i) 85 g đối với tơ tằm, tơ tằm phế liệu hoặc sợi filament nhân tạo; hoặc
 - (ii) 125 g đối với các loại sợi khác.
- (B) Loại trừ:
- (a) Sợi đơn bằng nguyên liệu dệt bất kỳ, trừ:
 - (i) Sợi đơn bằng lông cừu hoặc lông động vật loại mịn, chưa tẩy trắng; và
 - (ii) Sợi đơn bằng lông cừu hoặc lông động vật loại mịn, đã tẩy trắng, nhuộm hoặc đã in, độ mảnh trên 5.000 decitex;
 - (b) Sợi xe hoặc sợi cáp, chưa tẩy trắng:
 - (i) Bằng tơ tằm hoặc phế liệu tơ tằm, đã đóng gói; hoặc
 - (ii) Bằng nguyên liệu dệt khác trừ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn, ở dạng con sợi hoặc cuộn sợi;
 - (c) Sợi xe hoặc sợi cáp bằng tơ tằm hoặc tơ tằm phế liệu, đã tẩy trắng, nhuộm hoặc in, độ mảnh từ 133 decitex trở xuống; và
 - (d) Sợi đơn, sợi xe hoặc sợi cáp bằng nguyên liệu dệt bất kỳ:
 - (i) Ở dạng con sợi hoặc cuộn sợi được guồng chéo; hoặc
 - (ii) Cuộn trên lõi hoặc cuộn cách khác chỉ rõ để sử dụng trong công nghiệp dệt (ví dụ, cuộn trên ống sợi con, ống sợi xe, suốt ngang, bobin côn hoặc cọc sợi, hoặc cuộn theo dạng kén tằm dùng cho các máy thêu).
5. Theo mục đích của các nhóm 52.04, 54.01 và 55.08, khái niệm "chỉ khâu" có nghĩa là loại sợi xe hoặc sợi cáp:
- (a) Cuộn trên lõi (ví dụ, guồng gờ, ống tuýp) trọng lượng không quá 1.000 g (kể cả lõi);
 - (b) Đã hoàn tất để sử dụng làm chỉ khâu; và
 - (c) Có xoắn "Z" cuối cùng.
6. Theo mục đích của Phần này, khái niệm "sợi có độ bền cao" có nghĩa là loại sợi có độ bền tương đối đo bằng cN/tex (Centi-newton trên một tex), lớn hơn các tiêu chuẩn sau đây:
- Sợi đơn bằng ni lông hoặc các polyamit khác, hoặc bằng polyeste.60cN/tex
Sợi xe (folded) hoặc sợi cáp bằng ni lông hoặc các polyamit khác, hoặc bằng polyeste.53 cN/tex



- Sợi đơn, sợi xe (folded) hoặc sợi cáp bằng visco rayon.27 cN/tex
7. Theo mục đích của Phần này, khái niệm "hoàn thiện" nghĩa là:
 - (a) Đã cắt thành hình trụ hình vuông hoặc hình chữ nhật;
 - (b) Được sản xuất ở dạng hoàn chỉnh, sẵn sàng để sử dụng (hoặc chỉ cần tách ra bằng cách cắt các đường chỉ phân chia) mà không cần phải khâu, may hoặc gia công thêm (ví dụ, khăn lau, khăn bông, khăn trải bàn, khăn choàng vuông, mền chần);
 - (c) Cắt theo cỡ và có ít nhất một cạnh được làm kín bằng nhiệt mà đường viền được nén hoặc vuốt thon nhận ra dễ dàng và các cạnh khác được xử lý như đã mô tả trong phần khác bất kỳ của chú giải này, nhưng trừ các vải có các mép đã được xử lý không cho sổ ra bằng cách cắt nóng hoặc bằng các phương pháp đơn giản khác;
 - (d) Đã viền lại hoặc cuộn mép, hoặc thắt nút tại bất kỳ mép nào nhưng trừ các loại vải có các mép cắt được xử lý không cho sổ ra bằng cách khâu vắt hoặc các phương pháp đơn giản khác;
 - (e) Cắt theo cỡ và đã trải qua công đoạn gia công rút chỉ;
 - (f) Ghép lại bằng cách khâu, may, dán dính hoặc cách khác (trừ loại hàng dệt tấm gồm ít nhất hai tấm có chất liệu dệt tương tự được ghép nối đuôi nhau và những tấm làm từ ít nhất hai loại vật liệu dệt được ghép thành lớp, có hoặc không có đệm);
 - (g) Đan hoặc móc thành các hình dạng, hoặc trình bày ở dạng các chi tiết riêng biệt hoặc ở dạng một số các chi tiết theo độ dài.
 8. Theo mục đích của các Chương từ 50 đến 60:
 - (a) Các Chương từ 50 đến 55 và Chương 60 và, trừ khi có yêu cầu khác, các Chương từ 56 đến 59, không áp dụng cho hàng hoá hoàn thiện đã nêu tại Chú giải 7 trên đây; và
 - (b) Các Chương từ 50 đến 55 và Chương 60 không áp dụng cho các hàng hoá của các Chương từ 56 đến 59.
 9. Vải dệt thoi thuộc các Chương từ 50 đến 55 kể cả các loại vải có các lớp sợi dệt song song được đan đặt lên nhau theo góc nhọn hoặc góc vuông. Những lớp này được gắn tại các giao điểm của sợi bằng chất kết dính hoặc liên kết bằng nhiệt.
 10. Sản phẩm có tính đàn hồi bằng những vật liệu dệt kết hợp với sợi cao su cũng được phân loại trong Phần này.
 11. Theo mục đích của Phần này, khái niệm "đã ngâm tẩm" kể cả "đã nhúng".
 12. Theo mục đích của Phần này, khái niệm "polyamit" kể cả "aramit".
 13. Theo mục đích của Phần này và, các trường hợp được áp dụng xuyên suốt Danh mục, khái niệm "sợi đàn hồi" có nghĩa là sợi filament, kể cả monofilament, bằng chất liệu dệt tổng hợp, trừ sợi dún, không bị đứt khi bị kéo giãn ra gấp ba lần độ dài ban đầu, và sau khi bị kéo giãn ra gấp hai lần độ dài ban đầu, trong thời gian năm phút, sẽ co lại còn độ dài không quá 1,5 lần độ dài ban đầu của nó.
 14. Trừ khi có yêu cầu khác, hàng dệt may sẵn thuộc các nhóm khác nhau phải được phân loại theo các nhóm riêng của từng loại ngay cả khi đóng gói theo bộ để bán lẻ. Theo mục đích của Chú giải này, khái niệm "hàng dệt may sẵn" nghĩa là các hàng hoá của các nhóm từ 61.01 đến 61.14 và từ 62.01 đến 62.11.

Chú giải Phân nhóm.

1. Trong Phần này và, các trường hợp có thể áp dụng, xuyên suốt Danh mục, các khái niệm sau đây có ý nghĩa là:
 - (a) **Sợi chưa tẩy trắng**
Là loại sợi:



- (i) có màu tự nhiên của các loại xơ gốc và chưa tẩy trắng, nhuộm (cả khối hoặc không) hoặc in; hoặc
- (ii) có màu không xác định được ("sợi xám"), được sản xuất từ nguyên liệu tái sinh. Loại sợi này có thể được xử lý bằng cách hồ không màu hoặc nhuộm không bền màu (mất màu sau khi giặt bình thường bằng xà phòng) và, nếu là xơ nhân tạo thì có thể được xử lý cả khối với tác nhân khử bóng (ví dụ, titan đioxit).

(b) Sợi đã tẩy trắng

Là loại sợi:

- (i) đã qua quá trình tẩy trắng, được làm từ các xơ đã tẩy trắng hoặc, trừ khi có yêu cầu khác, đã được nhuộm tăng trắng (cả khối hoặc không) hoặc đã xử lý bằng hồ trắng;
- (ii) gồm hỗn hợp của xơ đã tẩy trắng và chưa tẩy trắng; hoặc
- (iii) sợi xe hoặc sợi cáp được làm từ sợi đã tẩy trắng và chưa tẩy trắng.

(c) Sợi màu (đã nhuộm hoặc đã in)

Là loại sợi:

- (i) đã nhuộm (cả khối hoặc không) trừ màu trắng hoặc màu không bền, hoặc đã in, hoặc làm từ các loại xơ đã nhuộm hoặc đã in;
- (ii) gồm hỗn hợp của các xơ đã nhuộm từ màu khác nhau hoặc hỗn hợp của xơ chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng với các xơ màu (sợi macrơ hoặc sợi hỗn hợp), hoặc được in một hay nhiều màu cách khoảng để tạo ấn tượng bởi các chấm đốm;
- (iii) làm từ cúi hoặc sợi thô đã in; hoặc
- (iv) là sợi xe hoặc sợi cáp và gồm cả sợi đã tẩy trắng hoặc chưa tẩy trắng và sợi màu.

Những định nghĩa trên đây cũng áp dụng, một cách tương tự, cho sợi monofilament và dải hoặc dạng tương tự của Chương 54.

(d) Vải dệt thoi chưa tẩy trắng

Vải dệt thoi được làm từ sợi chưa tẩy trắng và vải đó chưa được tẩy trắng, nhuộm hoặc in. Loại vải này có thể được xử lý bằng cách hồ không màu hoặc nhuộm không bền màu.

(e) Vải dệt thoi đã tẩy trắng

Loại vải dệt thoi:

- (i) đã được tẩy trắng hoặc, trừ khi có yêu cầu khác, nhuộm tăng trắng, hoặc xử lý bằng loại hồ tăng trắng, ở dạng mảnh;
- (ii) dệt từ sợi đã tẩy trắng; hoặc
- (iii) dệt từ sợi đã tẩy trắng và sợi chưa tẩy trắng.

(f) Vải dệt thoi đã nhuộm

Là loại vải dệt thoi:

- (i) đã được nhuộm đồng nhất một màu trừ màu trắng (trừ một số trường hợp có yêu cầu khác) hoặc được xử lý bằng sự hoàn thiện màu trừ màu trắng (trừ một số trường hợp có yêu cầu khác), ở dạng mảnh; hoặc
- (ii) dệt từ sợi được nhuộm đồng nhất một màu.

(g) Vải dệt thoi bằng các loại sợi màu khác nhau



Là vải dệt thoi (trừ vải dệt thoi đã in):

- (i) bằng các loại sợi có màu khác nhau hoặc các loại sợi cùng màu nhưng có ánh (sắc thái) màu khác nhau (trừ màu tự nhiên của các loại xơ hợp thành);
- (ii) bằng các loại sợi chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng và sợi nhuộm màu; hoặc
- (iii) dệt bằng sợi macrơ hoặc sợi hỗn hợp

(Trong mọi trường hợp, các loại sợi dùng làm sợi biên hoặc sợi đầu tấm không được xem xét).

(h) Vải dệt thoi đã in

Là loại vải dệt thoi đã được in ở dạng mảnh, được dệt hoặc không dệt từ các sợi có màu khác nhau.

(Các loại sau đây cũng được xem như vải dệt thoi đã in: vải có các hoa văn trang trí được tạo ra bằng cách, ví dụ, dùng bàn chải hoặc súng phun, dùng giấy chuyển màu, bằng cây nhuộm hoặc bằng quá trình in hoa batic => “*bôi sếp lên những chỗ không muốn nhuộm màu*”.)

Quá trình kiểm bóng không ảnh hưởng đến việc phân loại của các loại sợi hoặc các loại vải kể trên. Các định nghĩa tại các mục từ (d) đến (h) nêu trên cũng được áp dụng tương tự với các loại vải dệt kim hoặc móc.

(ij) Vải dệt vân điểm

Là loại vải có cấu trúc trong đó mỗi sợi ngang tuân tự đan xen ở trên và ở dưới sợi dọc liên tiếp và mỗi sợi dọc tuân tự đan xen ở trên và ở dưới sợi ngang liên tiếp.

2. (A) Các sản phẩm thuộc các Chương từ 56 đến 63 chứa từ hai hay nhiều loại vật liệu dệt được xem như cấu thành hoàn toàn từ một loại vật liệu được lựa chọn theo nguyên tắc đã nêu trong Chú giải 2 của phần này để phân loại sản phẩm thuộc các Chương 50 đến 55 hoặc của nhóm 58.09 cấu thành từ các vật liệu dệt tương tự.

(B) Để áp dụng qui tắc này:

- (a) trong trường hợp thích hợp, chỉ có phần quyết định việc phân loại theo Qui tắc Giải thích 3 mới được đưa ra xem xét;
- (b) trường hợp sản phẩm dệt làm từ một lớp vải nền và lớp bề mặt nổi vòng (có nhưng tuyệt) hoặc tạo vòng thì không cần xem xét đến vải nền;
- (c) trường hợp hàng thêu thuộc nhóm 58.10 và sản phẩm của nó, chỉ cần phân loại theo vải nền. Tuy nhiên, đồ thêu không lộ nền, và sản phẩm của nó, sẽ được phân loại theo chỉ thêu.

TỔNG QUÁT

Nói chung, Phần XI bao gồm những loại nguyên liệu thô của công nghiệp dệt (tơ, lông cừu, bông, sợi nhân tạo, v.v.), các bán thành phẩm (Ví dụ như sợi và vải dệt thoi) và các mặt hàng hoàn chỉnh làm từ các bán thành phẩm này. Mặc dù vậy, phần XI **loại trừ** một số nguyên liệu và sản phẩm như đã đề cập trong Chú giải 1 Phần XI, Chú giải (của) các Chương nhất định hay theo các Chú giải chi tiết sau ở các nhóm trong phần này. Đặc biệt, những nhóm sau **không được phân loại** trong Phần XI :

- (a) Tóc người và các mặt hàng làm từ nó (thông thường thuộc **nhóm 05.01, 67.03** hoặc **67.04**), **loại trừ** loại vải lọc được sử dụng trong ép dầu hay loại tương tự (**nhóm 59.11**).
- (b) Sợi amiăng và các mặt hàng (sợi, vải, quần áo, v.v...) từ sợi amiăng (**nhóm 25.24, 68.12** hay **68.13**).



- (c) Sợi, xơ carbon và các loại sợi khoáng phi kim (Ví dụ : cacbua silicon, bông len đá) và các sản phẩm từ các loại sợi này (**Chương 68**).
- (d) Sợi thủy tinh, sợi, vải và các mặt hàng làm từ chúng, và các loại sản phẩm hỗn hợp làm từ sợi thủy tinh và **sợi** dệt có đặc tính như sản phẩm dệt từ sợi thủy tinh (**Chương 70**), **trừ** hàng thêu bằng chỉ thủy tinh trên vải lộ nền.

Phần XI được chia làm 14 Chương và có thể phân ra làm 2 phần nhỏ. Phần thứ nhất (các Chương từ 50 đến 55) được chia theo bản chất của vật liệu dệt và phần thứ hai (các Chương từ 56 đến 63), trừ các nhóm từ 58.09 và 59.02, bao gồm các sản phẩm không có sự phân biệt, ở cấp độ nhóm, theo bản chất của vật liệu dệt.

(I) CÁC CHƯƠNG 50 ĐẾN 55

Các Chương từ 50 đến 55, mỗi chương đề cập đến một hay nhiều loại **vật** liệu dệt, những **vật** liệu này ở dạng đơn hoặc hỗn hợp, ở các giai đoạn sản xuất khác nhau bao gồm cả giai đoạn chuyển hoá thành vải dệt thoi như đã mô tả trong Phần (I)(c) dưới đây. Trong đa số các trường hợp, các chương này bao gồm nguyên liệu thô, phế phẩm thu lại (kể cả nguyên liệu tái chế nhưng không bao gồm vải vụn không rách), xơ đã được chải thô hay chải kỹ ở dạng cúi chải, sợi thô, v.v...sợi và vải dệt thoi

(A) Phân loại các sản phẩm được tạo thành từ các nguyên liệu dệt hỗn hợp

(xem Chú giải 2 Phần XI)

Một sản phẩm dệt có thể phân loại vào một nhóm bất kỳ trong các Chương từ 50 đến 55 (phế liệu, sợi, vải dệt thoi, ..v.v.) hoặc vào nhóm 58.09 hoặc nhóm 59.02 và từ hỗn hợp của hai hoặc nhiều nguyên liệu dệt khác nhau thì được phân loại theo hàng hóa được làm hoàn toàn từ nguyên liệu dệt chiếm tỷ trọng trội hơn so với bất kỳ từng nguyên liệu dệt khác.

Khi không có một loại nguyên liệu dệt nào chiếm tỷ trọng trội hơn thì hàng hóa trong trường hợp đó sẽ được phân loại theo hàng hóa được làm hoàn toàn từ một nguyên liệu dệt thuộc nhóm có số thứ tự sau cùng trong số những nhóm được xem xét ngang nhau:

Nguyên liệu dệt có thể được pha trộn :

- trước hoặc trong quá trình kéo sợi;
- trong quá trình xe sợi;
- trong quá trình dệt.

Trong trường hợp có những sản phẩm (trừ loại ở nhóm 58.11) làm từ hai hay nhiều hơn các vải dệt có thành phần khác nhau kết hợp thành các lớp bằng cách khâu, dán vào nhau, v.v...thì việc phân loại để xác định phải phù hợp với Quy tắc 3. Theo đó, Chú giải 2 Phần XI chỉ áp dụng khi cần thiết cho việc xác định vật liệu dệt chiếm ưu thế về tỷ trọng vải được xem xét để phân loại sản phẩm nói chung.

Tương tự như vậy, các điều khoản của Chú giải 2 Phần XI áp dụng cho những sản phẩm đã được pha trộn (cấu thành) từ các nguyên liệu dệt và nguyên liệu không dệt **chỉ khi**, bởi vì các Quy tắc tổng quát giải thích Danh mục, chúng được phân loại như các sản phẩm dệt.

Để áp dụng Chú giải 2 của Phần này, cần chú ý rằng :

- (1) Khi một Chương hay một nhóm đề cập đến các sản phẩm được làm từ các loại nguyên liệu dệt khác nhau, những nguyên liệu này được kết hợp lại với nhau vì mục đích phân loại các sản phẩm tương tự chứa hỗn hợp của nguyên liệu đó với nguyên liệu khác; việc lựa chọn nhóm phù hợp **trước tiên** là xác định Chương, **sau đó** mới tới nhóm có thể



phân loại trong Chương đó, mà không phụ thuộc vào bất kỳ nguyên liệu nào không được phân loại trong Chương đó.

Ví dụ:

(a) Vải dệt thoi gồm :

Tỷ trọng xơ staple tổng hợp 40%

Tỷ trọng lông cừu chải kỹ 35%, và

Tỷ trọng lông động vật mịn chải kỹ 25%

thì không được phân loại trong nhóm 55.15 (những mặt hàng dệt thoi khác từ xơ staple tổng hợp) mà được phân loại trong **nhóm 51.12** (vải dệt thoi từ sợi len lông cừu chải kỹ hoặc từ sợi lông động vật loại mịn chải kỹ) vì trong trường hợp này, tỷ lệ của lông cừu và lông động vật dạng mịn phải được cộng gộp lại.

(b) Vải dệt thoi có trọng lượng 210g/m² gồm:

Tỷ trọng bông 40%,

Tỷ trọng xơ staple tái tạo 30%, và

Tỷ trọng xơ staple tổng hợp 30%

thì không được phân loại trong nhóm 52.11 (vải dệt thoi từ sợi bông, có tỷ trọng bông dưới 85%, pha chủ yếu hay duy nhất với xơ sợi nhân tạo, có trọng lượng lớn hơn 200g/m²) hay trong nhóm 55.14 (vải dệt thoi từ xơ staple tổng hợp, có tỷ trọng loại xơ này dưới 85% pha chủ yếu hay pha duy nhất với bông có trọng lượng lớn hơn 170g/m²) mà lại đưa vào **nhóm 55.16** (vải dệt thoi từ xơ staple tái tạo). Sự phân loại này đạt được bởi việc xác định trước nhất là Chương thích hợp (trong trường hợp này là Chương 55, vì tỷ lệ về xơ staple tổng hợp và xơ staple tái tạo được cộng lại), và sau đó là nhóm có thể phân loại trong Chương đó mà trong ví dụ này là nhóm 55.16, nhóm có số thứ tự sau cùng trong số những nhóm được xem xét (có giá trị) ngang nhau.

(c) Vải dệt thoi bao gồm

Tỷ trọng lanh 35%

Tỷ trọng đay 25%

Tỷ trọng bông 40%

Hàng dệt này không được phân loại trong nhóm 52.12 (vải dệt thoi khác từ bông) nhưng lại được phân loại trong **nhóm 53.09** (vải dệt thoi từ sợi lanh). Sự phân loại này đạt được bởi việc xác định trước nhất là Chương thích hợp (trong trường hợp này là Chương 53 vì tỷ lệ về sợi lanh và sợi đay được cộng lại) và sau đó là nhóm có thể phân loại trong Chương đó, ở ví dụ này là **nhóm 53.09** vì tỷ lệ lanh trội hơn đay, tỷ lệ bông không được đề ý đến theo Chú giải 2 (B) (b) của Phần này.

(2) Sợi quần từ lông đuôi và lông bờm ngựa và sợi trộn kim loại hoá được coi như những nguyên liệu dệt đơn và trọng lượng của chúng được tính gộp vào trọng lượng các thành phần cấu thành.

(3) Trong quá trình phân loại vải dệt thoi, sợi kim loại được xem như là nguyên liệu dệt.

(4) Khi cả hai Chương 54 và 55 đều có liên quan đến một Chương khác, thì Chương 54 và 55 được xem như một Chương.

Ví dụ :

Vải dệt thoi bao gồm:

Tỷ trọng sợi filament tổng hợp 35%,

Tỷ trọng xơ staple tổng hợp 25%, và



Tỷ trọng lông cừu chải kỹ 40%

thì không được phân loại trong nhóm 51.12 (vải dệt thoi từ lông cừu chải kỹ hoặc từ lông động vật loại mịn chải kỹ) nhưng lại được phân loại trong **nhóm 54.07** (vải dệt thoi từ sợi filament tổng hợp), vì các tỷ lệ sợi filament tổng hợp và sợi staple tổng hợp, trong trường hợp này, phải được cộng lại.

- (5) Việc định kích cỡ vải hay hồ vải (ví dụ tăng trọng lượng (làm cho nặng thêm) trong trường hợp đối với tơ tằm) cũng như các chất dùng để ngâm tẩm, tráng, phủ hay bao bọc, được kết hợp với các sợi dệt đều không được coi là vật liệu không dệt. Nói một cách khác, trọng lượng của sợi dệt được tính toán dựa trên cơ sở trọng lượng của chúng ở trạng thái mà chúng hiện hữu.

Khi quyết định nếu việc pha trộn **chủ yếu** là từ một vật liệu dệt cụ thể, cần xem xét tới vật liệu dệt nào (đưa vào) chiếm ưu thế về tỷ trọng so với các vật liệu khác trong sự pha trộn đó.

Ví dụ:

Vải dệt thoi có trọng lượng không hơn 200g/m² bao gồm:

Tỷ trọng bông 55%,

Tỷ trọng xơ sợi nhân tạo 22%,

Tỷ trọng lông cừu 21%, và

Tỷ trọng tơ tằm 2%

thì không thuộc nhóm 52.12 (vải dệt thoi khác từ sợi bông) mà ở trong **nhóm 52.10** (các loại vải dệt thoi từ sợi bông, có tỷ trọng bông dưới 85%, pha chủ yếu hay pha duy nhất với xơ sợi nhân tạo, trọng lượng không vượt quá 200g/m²).

(B) Sợi

(1) Khái quát chung.

Sợi dệt có thể là sợi đơn, sợi xe hay sợi cáp. Tùy theo mục đích của danh mục thì:

- (i) **Sợi đơn** là sợi được tạo thành bằng **một trong 2 cách** sau:

(a) Những xơ ngắn thường được liên kết với nhau bằng quá trình xoắn (Sợi từ các **xơ cắt ngắn**); **hay bằng**

(b) Một filament (mono filament) của các nhóm 54.02 đến 54.05 hoặc từ 2 hay nhiều filament của nhóm 54.02 hay 54.03 được liên kết với nhau, có hoặc không có xoắn (**sợi liên tục**).

- (ii) **Sợi xe** nghĩa là sợi có từ hai hay nhiều sợi đơn, kể cả loại được tạo thành từ những sợi mono filament của nhóm 54.04 hay 54.05 (sợi xe hai, xe ba, xe bốn, v.v...) được xoắn lại với nhau trong cùng một công đoạn xoắn. Tuy nhiên, những sợi được hình thành chủ yếu từ các sợi mono filament trong nhóm 54.02 hay 54.03, được liên kết với nhau bằng cách xoắn, thì không được xem là sợi xe.

Tạo sợi của sợi xe là mỗi sợi đơn trong sợi xe tạo thành.

- (iii) **Sợi cáp** là sợi được hình thành từ hai hay nhiều sợi nhưng tối thiểu phải có ít nhất là một sợi xe, chúng được xoắn với nhau qua một hay nhiều công đoạn xoắn.

Tạo sợi của sợi cáp có nghĩa là mỗi sợi đơn hay sợi xe trong sợi cáp tạo thành.

Sợi được đề cập ở trên có khi còn được gọi là **sợi xoắn phức** được tạo thành bởi việc ghép hai hay nhiều sợi đơn, sợi xe hay sợi cáp. Những sợi này được thừa nhận như là sợi đơn, sợi phức hay sợi cáp tùy theo loại sợi mà chúng bao hàm.

Sợi đơn, sợi phức hay sợi cáp có thể có những vòng nổi hay những mẫu sợi xe giữa các điểm cách khoảng. Chúng có thể bao gồm 2 hay nhiều sợi mà một sợi trong nó bị xoắn



ngược với nhau tại giữa các điểm cách khoảng để mang lại hiệu ứng các vòng nổi hay phồng lên.

Sợi đã đánh bóng hay **đã làm bóng** là sợi đã được xử lý bằng các chất tự nhiên (sáp, parafin...) hay bằng các chất tổng hợp (nhựa acrylic). Những sợi này được làm bóng bằng cách dùng trục lăn làm bóng.

Sợi được ký hiệu tùy theo độ mảnh của nó. Có nhiều hệ thống khác nhau để tính toán hoặc đo độ mảnh vẫn còn được sử dụng. Tuy nhiên, Danh mục vẫn sử dụng hệ đo phổ thông “ Tex ”, nó là một đơn vị diễn tả mật độ thẳng, tương đương với trọng lượng tính bằng gram trên một kilomet sợi, filament, sợi cơ bản hay các tao sợi dệt khác. Một decitex thì bằng 0,1 Tex. Công thức sau đây được áp dụng cho việc chuyển hoá chỉ số mét thành chỉ số decitex:

$$\frac{10.000}{\text{Chỉ số mét}} = \text{Decitex.}$$

Sợi có thể ở dạng chưa được tẩy trắng, đã được tẩy, tẩy trắng, đã nhuộm màu, đã in, bôi macơ v.v.... Chúng cũng có thể đã được hơi trên đèn khí (tức là: Làm cháy xém để loại bỏ những xơ nhô ra bên ngoài bề mặt sợi), ngâm kiềm (tức là: xử lý dưới sức căng với hydroxit natri), ngâm dầu, v.v...

Mặc dầu vậy các Chương từ 50 đến 55 **không bao gồm** :

- (a) Chỉ cao su, vải đã được bọc và sợi dệt đã ngâm tẩm (kể cả nhuộm), phủ, bao, hay bọc bằng cao su hay plastic của **nhóm 56.04**.
- (b) Sợi trộn kim loại (**nhóm 56.05**).
- (c) Sợi cuộn bọc, sợi sonin và sợi sùi vòng (**nhóm 56.06**).
- (d) Sợi dệt bền (**nhóm 56.07** hay **nhóm 58.08** tùy trường hợp).
- (e) Sợi dệt được gia cố bằng chỉ kim loại (**nhóm 56.07**).
- (f) Sợi, monofilament hay xơ dệt được ghép song song và liên kết bằng chất kết dính (**nhóm 58.06**)
- (g) Sợi được ghép song song và được liên kết bằng cao su, **nhóm 59.06**

(2) Sự khác biệt giữa các loại sợi đơn, sợi xe hay sợi cáp của các Chương từ 50 đến 55, dây xe, chảo bện, thùng hoặc cáp của nhóm 56.07 và dải bện của nhóm 58.08

(Xem Chú giải 3 Phần XI)

Các Chương từ 50 đến 55 không bao gồm tất cả các loại sợi. Những sợi mà đã được phân loại theo đặc tính của nó (độ mảnh, đã hay chưa đánh bóng hoặc làm bóng, số tao) trong các nhóm của Chương từ 50 đến 55 có liên quan tới các loại sợi, dây xe, chảo bện, thùng hoặc cáp ở nhóm 56.07 hay như các dải bện ở nhóm 58.08. Bảng I dưới đây sẽ chỉ ra sự phân loại chính xác trong từng trường hợp riêng:

BẢNG I:

Sự phân loại sợi, dây xe, chảo bện, thùng và cáp của vật liệu dệt



Dạng sợi	Những đặc điểm riêng cho việc xác định để phân loại	Nhóm phân loại
Được tăng cường với sợi kim loại	Trong tất cả các trường hợp	Nhóm 56.07
Sợi đã được trộn kim loại	Trong tất cả các trường hợp	Nhóm 56.05
Sợi đã được quấn, khác với sợi thuộc các nhóm 51.10 và 56.05, sợi sonin và sợi sùi vòng	Trong tất cả các trường hợp	Nhóm 56.06
Sợi dệt bền	(1) Đã được bền chặt với kết cấu chặt (2) Loại khác	Nhóm 56.07 Nhóm 58.08
Loại khác : Làm từ tơ hay phế liệu tơ (**)	(1) Số đo 20.000 decitex hay dưới (2) Số đo trên 20.000 decitex	Chương 50 Nhóm 56.07
- Từ lông cừu hay lông động vật khác	Trong tất cả các trường hợp	Chương 51
- Từ xơ lạnh hay xơ gai đầu thực sự	(1) Đã được đánh bóng hay làm bóng (a) số đo từ 1.429 decitex trở lên (b) số đo dưới 1.429 decitex (2) Chưa được đánh bóng hay làm bóng: (a) Số đo 20.000 decitex, hay dưới (b) Số đo trên 20.000 decitex	Nhóm 56.07 Chương 53 Chương 53 Nhóm 56.07
- Từ xơ dừa	(1) Làm từ 1 hay 2 tao (2) Làm từ 3 tao trở lên	Nhóm 53.08 Nhóm 53.07
- Từ giấy	Trong tất cả các trường hợp	Nhóm 53.08
- Từ bông hay các xơ thực vật khác	(1) Số đo từ 20.000 decitex trở xuống (2) Số đo trên 20.000 decitex	Chương 52 hoặc 53 Nhóm 56.07
- Từ xơ nhân tạo (bao gồm cả sợi xe từ 2 hay nhiều monofilament của CHƯƠNG 54 (**))	(1) Số đo từ 10.000 decitex trở xuống (2) Số đo trên 10.000 decitex	Chương 54 hoặc 55 Nhóm 56.07



Chú thích cuối trang.

(*) Các tham khảo về các nguyên liệu dệt khác nhau cũng được áp dụng cho các nguyên liệu dệt hỗn hợp được phân loại theo các điều khoản của Chú giải 2 Phần XI (xem Phần (I) (A) của Chú giải Tổng quát này).

(**) Tơ từ ruột con tằm của nhóm 50.06, sợi multifilament không xoắn hay chỉ xoắn dưới năm vòng trên một mét và monofilament của Chương 54 và sợi tô (tow) filament nhân tạo của Chương 55 thì trong bất kỳ trường hợp nào cũng không được phân loại vào nhóm 56.07.

(3) Sợi đã đóng gói để bán lẻ

(xem Chú giải 4 Phần XI)

Các nhóm trong các Chương 50,51,52,54 và 55 được đưa vào các điều khoản về sợi dệt đóng gói để bán lẻ. Để được xếp trong các nhóm này, sợi phải thỏa mãn được các tiêu chuẩn sẽ được đưa ra ở Bảng II dưới đây.

Mặc dù vậy các loại sợi dưới đây **không bao giờ** được đưa vào phần đóng gói để bán lẻ.

- (a) Sợi tơ đơn, phế liệu tơ, sợi bông hay sợi nhân tạo đã đóng gói.
- (b) Sợi đơn, xe từ lông cừu hay lông động vật dạng mịn đã tẩy trắng, nhuộm hay in, có độ mảnh 5.000 decitex trở xuống, đã đóng gói.
- (c) Sợi xe hay sợi cáp được xe từ tơ hay phế liệu tơ, chưa được tẩy trắng, đã đóng gói.
- (d) Sợi xe hay sợi cáp được xe từ bông hay xơ nhân tạo, chưa tẩy trắng ở dạng con sợi hoặc cuộn sợi.
- (e) Sợi xe hay sợi cáp làm từ tơ hay phế liệu tơ, đã tẩy trắng, nhuộm hay in có số đo từ 133 decitex trở xuống.
- (f) Sợi đơn, sợi xe hay sợi cáp làm từ vật liệu dệt bất kỳ, ở dạng con sợi hoặc cuộn sợi cuộn chéo. (*)
- (g) Sợi đơn, sợi xe hay sợi cáp làm từ vật liệu dệt bất kỳ đã cuộn trong các lõi (ví dụ: các ống sợi con, các ống sợi máy xe, các suốt sợi ngang, các ống sợi côn hay các cọc sợi) hay ở một vài dạng khác (ví dụ: ở dạng kén cho các máy thêu, dạng bánh được tạo ra từ các máy kéo sợi li tâm) đã được chỉ rõ để sử dụng trong công nghiệp dệt.

*

* *

Chú thích cuối trang

(*) Cuộn chéo là sợi được cuộn theo đường chéo qua lại con sợi, tránh cho sợi khỏi bị tụt ra. Cuộn chéo là phương pháp thường được sử dụng khi nhuộm các con sợi.



“Không cuốn chéo”

“Cuốn chéo”



BẢNG II

**Sợi đã đóng gói cho bán lẻ (tuân theo các loại trừ
đã được đề cập ở trên)**

Cách đóng gói	Dạng sợi (**)	Những điều kiện mà sợi được thừa nhận như là đã đóng gói cho bán lẻ
Trên bìa, trên cuộn, trên ống hay trên lõi cuộn tương tự	(1) Sợi tơ, sợi phế liệu tơ hay sợi filament nhân tạo (2) Sợi lông cừu, sợi lông động vật loại mịn, sợi bông, hoặc sợi từ xơ stapen nhân tạo	Trọng lượng từ 85 g trở xuống (kể cả lõi) Trọng lượng từ 125 g trở xuống (kể cả lõi)
Dạng <u>hình cầu</u> , <u>dạng con sợi</u> hoặc <u>dạng cuộn sợi</u>	(1) Sợi filament nhân tạo có độ mảnh dưới 3.000 decitex, sợi tơ hoặc sợi tơ phế (2) Các sợi khác có độ mảnh dưới 2.000 decitex (3) Các sợi khác	Trọng lượng từ 85 g trở xuống Trọng lượng từ 125 g trở xuống Trọng lượng từ 500 g trở xuống
dạng con sợi hoặc dạng cuộn sợi bao gồm vài con sợi hoặc cuộn sợi nhỏ hơn được tách giữa chúng với nhau bằng sợi phân tách để cho chúng được riêng rẽ với nhau	(1) Sợi tơ, sợi tơ phế hoặc sợi filament nhân tạo (2) Sợi lông cừu, sợi lông động vật loại mịn, sợi bông hoặc sợi từ xơ stapen nhân tạo	Mỗi một cuộn sợi có trọng lượng đều nhau từ 85 g trở xuống Mỗi một cuộn sợi có trọng lượng đều nhau từ 125 g trở xuống

Chú thích cuối trang



- (*) Liên quan tới các vật liệu dệt khác nhau cũng được áp dụng như đối với các nguyên liệu dệt hỗn hợp được phân loại theo các điều khoản của Chú giải 2 phần XI (xem Phần (I)(A) của Chú giải Tổng quát này).
- (**) Con sợi hay cuộn sợi bao gồm những con sợi hoặc cuộn sợi nhỏ hơn được tách riêng bằng một hoặc nhiều sợi phân tách dài liên tục, do vậy những con sợi hoặc những cuộn sợi thành phần dễ dàng được tách riêng. Người ta còn dùng một hay nhiều sợi riêng biệt xuyên qua giữa các cuộn sợi và giữ cho chúng riêng biệt với các phần khác. Những con sợi hay cuộn sợi nhỏ hơn này thường được bọc quanh bằng băng giấy. Con sợi và cuộn sợi khác có cùng chiều dài liên tục, hoặc loại mà sợi phân tách không có chức năng chia con hoặc cuộn chính thành các con hoặc cuộn nhỏ hơn cùng trọng lượng nhưng chủ yếu là để tránh bị rối trong quá trình xử lý (ví dụ : nhuộm), thì không được coi là con hoặc cuộn được chia rẽ bởi các sợi phân tách và không được xem như là đã đóng gói để bán lẻ.

(4) Chỉ khâu.

(Xem Chú giải 5 Phần XI)

Với mục đích của các nhóm 52.04, 54.01 và 55.08 khái niệm "chỉ khâu" nghĩa là sợi xe hay sợi cáp:

- (a) Được cuốn trên các lõi (ví dụ: Các cuộn, các ống) có trọng lượng (kể cả lõi) không vượt quá 1.000g;
- (b) Đã hoàn tất để sử dụng làm chỉ khâu; và
- (c) Với xoắn hình chữ "Z" cuối cùng.

Thuật ngữ "hoàn tất" có nghĩa là quá trình xử lý hoàn thiện. Quá trình xử lý này được thực hiện để sử dụng sợi dệt được dễ dàng như là chỉ khâu, ví dụ: tạo cho chỉ có tính chống ma sát hoặc chịu nhiệt, ngăn ngừa sự tạo thành tĩnh điện hay cải thiện hình dạng bên ngoài của chỉ. Sự xử lý như vậy có liên quan tới việc sử dụng các chất như silicôn, tinh bột, sáp, parafin, v.v...

Độ dài của cuộn chỉ thường được chỉ rõ trên lõi cuộn chỉ.



(5) Sợi có độ bền cao.

(Xem Chú giải 6 Phần XI)

Các Chương từ 50 đến 59 có các điều khoản "sợi có độ bền cao" và vải dệt từ sợi đó

Thuật ngữ "sợi có độ bền cao" là sợi có độ bền được tính bằng cN/tex (centinewtons một tex), phải lớn hơn :



Sợi đơn làm từ nylon hoặc các polyamid khác hoặc các polyester.....60 cN/tex

Sợi xe hay sợi cáp từ nylon, hay từ các polyamid khác, hay từ polyester.....53 cN/tex

Sợi đơn, sợi xe hay sợi cáp làm từ sợi viscô rayon.....27 cN/tex

(6) Sợi đàn hồi và sợi dún.

(Xem Chú giải 13 của Phần XI)

Sợi đàn hồi được định nghĩa trong Chú giải 13 của Phần này. Lưu ý rằng, sợi dún được nêu ở đây được định nghĩa trong Chú giải Chi tiết phân nhóm của các phân nhóm từ 5402.31 đến 5402.39.

(C) Vải dệt thoi

Vải dệt thoi ở các Chương từ 50 đến 55 là những sản phẩm thu được bằng cách liên kết các sợi dệt (có cả những loại đã được phân loại trong các Chương từ 50 đến 55 hay những sản phẩm được xem như là dây xe, chảo bện, v.v... của nhóm 56.07), sợi thô, sợi monofilament hay sợi dải và sợi tương tự như của Chương 54, sợi sùi vòng, các dải băng hẹp, dây bện hay vải khổ hẹp (bao gồm toàn sợi dọc mà không có sợi ngang được liên kết với nhau nhờ chất keo dính v.v...) trên các máy dệt. Mặc dù vậy, vải dệt thoi vẫn **loại trừ** một số mặt hàng như:

(a) Thảm và các loại thảm trải sàn khác (**Chương 57**)

(b) Vải nổi vòng hoặc vải sonin của **nhóm 58.01**, vải khăn lông và các loại vải dệt thoi tạo vòng lông tương tự **nhóm 58.02**, vải dệt quần **nhóm 58.03** thảm dệt tay **nhóm 58.05** vải dệt thoi khổ hẹp **nhóm 58.06** và vải dệt thoi từ sợi kim loại hoặc từ sợi trộn kim loại **nhóm 58.09**.

(c) Các loại vải được tráng, ngâm tẩm v.v... của các **nhóm 59.01** và **59.03** đến **59.07**; vải màn dùng làm lớp của **nhóm 59.02** hay các các loại vải dệt phục vụ cho mục đích kỹ thuật **nhóm 59.11**.

(d) Các sản phẩm đã hoàn thiện theo nghĩa của Chú giải 7 Phần XI (xem đoạn II của Chú giải tổng quát này).

Theo các quy định từ (a) đến (d) ở trên vải dệt thoi từ Chương 50 đến 55, bằng việc áp dụng Chú giải 9 Phần XI, gồm, ví dụ, vải chứa:

- một lớp các sợi “dọc” song song đặt chồng lên một lớp các sợi “ngang” song song theo các góc nhọn hay vuông.
- hai lớp sợi “dọc” song song ở giữa hai lớp là một lớp sợi “ngang”, chúng được gài vào nhau tạo thành các góc nhọn hay vuông.

Đặc tính chủ yếu của các loại vải này là các sợi không đan vào nhau như những vải dệt thoi thông thường mà được liên kết ở các điểm giao nhau bằng một chất kết dính hay bằng liên kết nhiệt.

Những loại vải này đôi khi được xem như **những tấm vải lưới lót**, được sử dụng để gia cố cho các vật liệu khác (plastic, giấy, v.v...). Chúng còn được sử dụng ví dụ như các tấm che để bảo vệ dùng trong nông nghiệp.

Các loại vải dệt thoi ở các Chương từ 50 đến 55 có thể chưa được tẩy, đã giặt, đã tẩy, đã nhuộm, dệt từ các sợi có màu khác nhau, đã in, đã phủ màng, đã kiểm bóng, đã chuốt bóng, đã tạo nhiễu, đã chải tuyết (đã cào lông), đã xếp nếp, đã chuội và hồ, đã đốt lông (đốt dầu xơ) v.v... Vải dệt thoi ở đây còn bao gồm cả loại đã và chưa dệt hoa văn, và vải trang sức broché



trong đó, nó được thiết kế bằng cách gài thêm những sợi dọc hoặc những sợi ngang theo mẫu trong quá trình dệt. Những vải này không được coi là những vải thêu.

Các Chương từ 50 đến 55 cũng bao gồm các loại vải mà những sợi ngang chỉ bị hoà tan tại những vị trí theo mẫu thiết kế, còn tại nơi khác thì cả sợi dọc lẫn sợi ngang vẫn còn (ví dụ: mặt hàng dệt nào đó có sợi dọc là sợi viscô rayon và sợi ngang là sợi từ xơ axetat, những sợi ngang đó một phần sẽ được loại bỏ bằng dung môi).

Chú giải chi tiết phân nhóm.

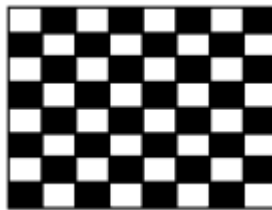
Các loại vải dệt thoi từ sợi có màu khác nhau

Các loại vải dệt thoi gồm những sợi đã được in màu khác nhau toàn bộ hay từng phần của sợi, hoặc là sợi đã in cùng một màu đậm nhạt khác nhau thì được coi như là “vải dệt thoi từ sợi có màu khác nhau” và cũng không phải là “vải dệt thoi đã nhuộm màu” hay “vải dệt thoi đã in màu”.

Các kiểu dệt

Kiểu dệt vân điểm đã được định nghĩa trong Chú giải phân nhóm 1 (ij) Phần XI như “Là loại vải có cấu trúc trong đó mỗi sợi ngang tuần tự đan xen ở trên và ở dưới sợi dọc kế tiếp và mỗi sợi dọc tuần tự đan xen ở trên và dưới sợi ngang kế tiếp”.

Kiểu dệt vân điểm được thể hiện ở biểu đồ dưới đây:



Kiểu dệt vân điểm

Dệt vân điểm là kiểu dệt được sử dụng phổ biến nhất và đơn giản nhất. Cả hai mặt của vải dệt vân điểm giống hệt nhau (vải 2 mặt) bởi tỷ lệ cân xứng của các sợi ngang và các sợi dọc có thể thấy được trên mỗi mặt vải.

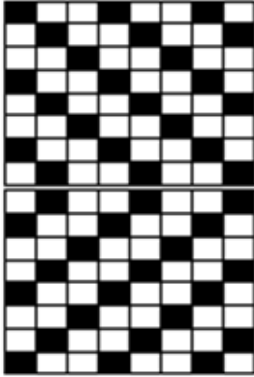
Trong **loại vải dệt vân chéo**, sợi dọc đầu tiên (sợi dọc) được đan với sợi ngang đầu tiên (sợi ngang), sợi dọc thứ hai được đan với sợi ngang thứ hai, sợi dọc thứ ba được đan với sợi ngang thứ ba và cứ tiếp tục như vậy. Bước chuyển của kiểu dệt này là một đối với cả sợi dọc lẫn sợi ngang. Cách dệt cứ lặp đi lặp lại như vậy, nghĩa là: số sợi dọc và số sợi ngang yêu cầu lặp lại mẫu thì luôn luôn phải lớn hơn hai. Kiểu dệt vân chéo có cấu trúc chặt chẽ là kiểu dệt mà trong đó mỗi sợi ngang được đan (nổi qua) trên hai sợi dọc. Đây là dệt vân chéo ba sợi. Trong kiểu dệt vân chéo bốn sợi thì một sợi ngang được đan qua trên ba sợi dọc.

Trong kiểu dệt vân chéo, các sọc đường chéo được hình thành bởi bước chuyển của những điểm đan xen nhau, kéo dài từ biên vải bên này cho đến biên vải bên kia, tạo thành những lần sọc và cho ta cảm giác vải dệt là dệt chéo. Những sọc này có thể chạy theo hướng từ phải sang trái hay từ trái sang phải. Một sự khác biệt được tạo thành giữa kiểu dệt vân chéo hiệu ứng ngang là trong đó các điểm nổi của sợi ngang nhiều hơn và kiểu dệt vân chéo có hiệu ứng dọc là trong đó các điểm nổi của sợi dọc nhiều hơn. Cả hai loại vải dệt vân chéo này đều có sự khác nhau giữa mặt phải và mặt trái của chúng. Tuy nhiên, có một loại vải dệt chéo gọi là vải chéo hai mặt hay gọi là vải chéo chữ nhân, vải đó có hai mặt đều giống nhau.

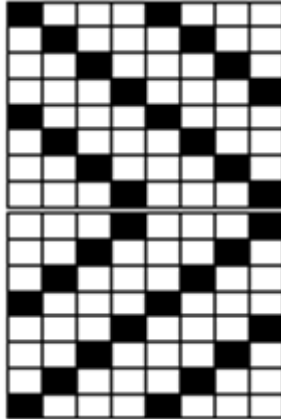
Vải chéo hai mặt hay vải chéo chữ nhân luôn có lặp lại kiểu dệt bằng nhau. Điểm nổi ngang hay điểm nổi dọc nổi giống nhau ở cả hai bề mặt của vải, chỉ có hướng của các sọc chéo là ngược nhau. Kiểu dệt đơn giản nhất là kiểu dệt chéo chữ nhân bốn sợi: trong đó mỗi sợi dọc được chồng lên trên hai sợi ngang liên tiếp và bị đè xuống bởi hai sợi tiếp sau.



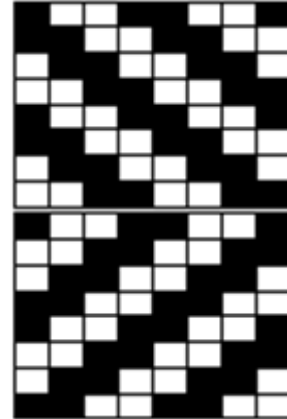
Cần chú ý rằng trong các nhóm 52.08, 52.09, 52.10, 52.11, 55.13 và 55.14, các phân nhóm liên quan tới “vải vân chéo ba sợi hay bốn sợi, bao gồm cả vải vân chéo hai mặt hay vải chéo chữ nhân”, bởi vì phần diễn tả giới hạn của chúng chỉ bao gồm những loại vải chéo dệt theo mẫu chỉ ra dưới đây:



Vân chéo 3 sợi

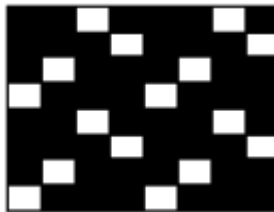


Vân chéo 4 sợi



Vân chéo hai mặt hoặc chéo chữ nhân 4 sợi

Tuy nhiên, vải denim của các phân nhóm 5209.42 và 5211.42 không bao gồm vải chéo hai mặt 4 sợi hay vải chéo chữ nhân vì những phân nhóm này chỉ đề cập tới loại vải có hiệu ứng dọc (xem Chú giải phân nhóm 1 Chương 52). Hơn nữa là loại vải chéo 3 sợi có hiệu ứng dọc và vải chéo 4 sợi có hiệu ứng dọc thì những phân nhóm này cũng bao gồm cả vải vân chéo gẫy 4 sợi có hiệu ứng dọc, kiểu dệt của nó được thể hiện như hình dưới đây:



Vân chéo gẫy 4 sợi có hiệu ứng dọc

(II) CÁC CHƯƠNG TỪ 56 ĐẾN 63

Các Chương từ 56 đến 63 bao gồm một số loại vải dệt và các mặt hàng dệt khác ngoài các Chương từ 50 đến 55 (ví dụ: vải có tạo vòng lông; vải dệt thoi hẹp; sợi sonin, sợi quần, dải viền, dải trang sức và trang trí khác thuộc nhóm 56.06 hoặc 58.08; Các loại vải tuyền và các loại vải lưới khác; ren; thêu trên vải dệt thoi hoặc các vật liệu dệt khác; dệt kim hoặc móc). Các chương này cũng bao gồm các sản phẩm dệt hoàn thiện (**loại trừ** các sản phẩm nhất định đã phân loại ở một Chương khác ngoài các Chương trong Phần XI).

Các mặt hàng hoàn thiện.

Theo Chú giải 7 của Phần này, khái niệm “hoàn thiện” trong các Chương từ 56 đến 63 có nghĩa là :



- (1) **Chỉ được cắt thành hình, trừ dạng hình vuông hoặc hình chữ nhật**, ví dụ: mẫu hàng may mặc bằng vật liệu dệt, hàng dệt có rìa viền đã được trang trí (ví dụ: một số loại khăn lau) cũng được coi như đã hoàn thiện.
- (2) **Sản phẩm ở dạng hoàn thiện, đã sẵn sàng cho sử dụng** (hoặc chỉ cần tách ra một cách đơn giản bằng cách cắt các đường chỉ phân chia), mà không phải may khâu hay gia công thêm. Hàng hoá thuộc loại này bao gồm những sản phẩm đan hoặc móc trực tiếp theo những hình dạng đã được định sẵn và một số khăn lau, khăn mặt, khăn trải bàn, khăn quàng cổ, chăn, v.v... với những sợi dọc, sợi ngang ở biên không được dệt mà được cắt để tạo thành diềm. Những mặt hàng như vậy có thể được dệt riêng biệt trên khung dệt, hay cũng có thể được cắt một cách đơn giản dọc theo chiều dài của tấm vải dài mà những tấm vải đó đã có sẵn cạnh biên với những sợi không được dệt để tạo thành tua ở mép biên (thường là những sợi dọc) với những khoảng cách đều đặn. Độ dài của các tấm vải dệt từ những mặt hàng làm sẵn được mô tả ở trên có thể nhận được bằng cách đơn giản là cắt các sợi phân chia thì cũng được coi như mặt hàng “hoàn thiện”.

Tuy nhiên, những mặt hàng hình chữ nhật (kể cả hình vuông) được cắt một cách đơn giản ra từ những tấm lớn hơn mà chưa gia công tiếp các công đoạn khác hay chưa tạo viền mép bằng cách cắt các sợi phân chia thì không được coi là “dạng hoàn thiện” với nghĩa của Chú giải này. Thực tế cho thấy rằng những mặt hàng này có thể được sắp xếp hay đưa vào đóng gói (ví dụ: để bán lẻ) thì cũng không ảnh hưởng tới sự phân loại của nó.

- (3) **Cắt theo cỡ và có ít nhất một cạnh được làm kín** bằng nhiệt mà đường viền được nén hoặc vuốt thon nhận ra dễ dàng và các cạnh khác được xử lý như đã mô tả trong phần khác bất kỳ của Chú giải này, nhưng trừ các vải có các mép đã được làm cho khỏi sờ bằng cách cắt nóng hoặc bằng các phương pháp đơn giản khác.
- (4) **Đã viền hoặc cuốn mép hay đính tua thắt nút** (có hay không kết hợp với đường chỉ thêm) ở bất kỳ các cạnh nào (ví dụ: khăn tay với đường viền hay khăn trải bàn có đính tua thắt nút) nhưng **trừ** những loại vải dệt có mép cắt được làm cho khỏi xô sợi bằng cách khâu vắt hoặc bằng các cách đơn giản khác.
- (5) **Cắt theo cỡ và được gia công bằng cách rút chỉ**. Về vấn đề này thì “gia công bằng cách rút chỉ” đơn giản có nghĩa là rút những sợi ngang hay sợi dọc sau khi dệt mà không làm thêm các công đoạn nào khác trên vải dệt (ví dụ như thêu). Những tấm vật liệu đã được xử lý đó thường dùng để sản xuất vải lót.
- (6) **Được ghép bằng cách khâu may, dán dính hay bằng cách khác**. Những mặt hàng này có nhiều loại, kể cả quần áo. Tuy nhiên, cần chú ý rằng các loại hàng dệt có thể bao gồm hai hay nhiều đoạn có chiều dài khác nhau của cùng một loại nguyên liệu giống nhau được nối với nhau, hoặc từ hai hay nhiều lớp vật liệu dệt được ghép thành lớp, thì không được coi là đã “hoàn thiện”. Kể cả các sản phẩm dệt ở dạng tấm có một hoặc nhiều lớp vật liệu dệt nhồi được ghép lại bằng cách khâu hay bằng cách khác.
- (7) **Dệt kim hoặc móc thành các hình dạng**, ở dạng các sản phẩm riêng biệt hoặc thể hiện ở dạng tập hợp một số chi tiết sản phẩm theo độ dài.

o

o o

Chú giải Phân nhóm.



Các sản phẩm từ Chương 56 đến 63 có bề mặt tuyết nhưng hay bề mặt tạo vòng

Các điều khoản của Chú giải Phân nhóm 2 (B) (b) Phần XI áp dụng cho vải nền dù có hay không thể quan sát được một phần trên bề mặt có tuyết nhưng hoặc vòng lông.

(III) CÁC SẢN PHẨM DỆT KẾT HỢP VỚI CHỈ CAO SU

Theo Chú giải 10 của Phần này, các sản phẩm có tính đàn hồi bao gồm vật liệu dệt kết hợp với chỉ cao su đã được phân loại ở Phần XI.

Chỉ cao su và sợi (cord) cao su, được bọc bằng vật liệu dệt nằm trong nhóm 56.04.

Những sản phẩm dệt khác được kết hợp với chỉ cao su tùy theo từng trường hợp, được phân loại chi tiết trong các Chương từ 50 đến 55, 58 hay 60 đến 63.

(IV) MÔI TRƯỜNG TIÊU CHUẨN ĐỂ ĐIỀU HÒA VÀ THỬ NGHIỆM VẬT LIỆU DỆT

(A) Phạm vi và lĩnh vực áp dụng:

Các đặc điểm và sự sử dụng của các môi trường tiêu chuẩn cho việc điều hoà và xác định các tính chất vật lý và cơ học của vật liệu dệt được đưa ra ở sau đây để hướng dẫn.

(B) Các định nghĩa:

(a) **Độ ẩm tương đối:** Tỷ lệ giữa áp suất hơi nước thực trong khí quyển với áp suất hơi bão hoà ở cùng nhiệt độ. Tỷ lệ này thường được thể hiện bằng tỷ lệ phần trăm.

(b) **Môi trường điều hoà tiêu chuẩn:** Một môi trường có độ ẩm tương đối là 65% và nhiệt độ là 20°C.

(c) **Môi trường điều hoà cho thử nghiệm:** Một môi trường có độ ẩm tương đối là 65% và nhiệt độ là 20°C.

CHÚ Ý -Tính từ “điều hoà” như được sử dụng ở trên được lựa chọn để giới hạn việc sử dụng trong công nghiệp dệt.

(C) Điều hoà sơ bộ.

Trước khi đưa vật liệu dệt vào điều hoà thì có thể cần phải điều hoà sơ bộ. Vì vậy, vật liệu dệt sẽ được làm cân bằng trong một môi trường có độ ẩm tương đối từ 10 đến 25% và nhiệt độ không được vượt quá 50°C.

Các điều kiện trên cũng có thể đạt được bằng cách đốt nóng không khí ở độ ẩm tương đối là 65% và nhiệt độ từ 20°C tới 50°C.

(D) Điều hoà.

Trước khi vật liệu dệt được thử nghiệm để xác định tính chất vật lý và cơ học, mẫu sẽ được điều hoà bằng cách đưa nó vào môi trường điều hoà tiêu chuẩn để thử nghiệm, bằng cách như vậy, các dòng không khí được thổi tự do qua mẫu (vật liệu dệt) và giữ nó ở đó cho tới thời gian yêu cầu để đạt được cân bằng đối với môi trường.

Trừ khi có cách khác quy định trong phương pháp thử, vật liệu dệt phải được xem xét trong trạng thái cân bằng khi, cách khoảng 2 giờ, việc cân liên tục mẫu để phơi ra trước luồng không khí di chuyển cho thấy không có sự thay đổi hơn 0,25% trọng lượng giữa hai lần cân.

(E) Thử nghiệm.



Trừ các trường hợp đặc biệt (ví dụ: các phép thử ướt) các phép thử về cơ học và vật lý của vật liệu dệt được tiến hành trong trạng thái đã được điều hoà trong môi trường điều hoà tiêu chuẩn để thử nghiệm.



Chương 50: Tơ tầm

TỔNG QUÁT

Khi đọc các Chú giải của Chương này cần phải kết hợp xem xét với Chú giải Tổng quát của Phần XI.

Theo mục đích của Chương này thuật ngữ “tơ tầm” bao gồm không chỉ là chất sợi được tiết ra bởi con tầm nuôi bằng lá dâu (*Bombyx Mori*) mà còn là những chất được tiết ra từ những con côn trùng tương tự (ví dụ, *Bombyx Textor*) được biết tới như là tơ tầm dại. Trong số các loài côn trùng hoang dại gọi như vậy chỉ vì chỉ có một số rất ít loài được thuần hoá cho ta sản phẩm tơ, trong đó quan trọng nhất là tơ tussah thu được từ một loại tơ tầm nuôi bằng lá sồi. Tơ nhện và tơ biển (những loại sợi tơ ở các loài sò hên thuộc họ *Pinna* bám trên các mòm đá) cũng được phân loại trong Chương này.

Nói chung, Chương này bao gồm tơ, kể cả các vật liệu dệt đã được phân loại như tơ, ở các giai đoạn khác nhau của quá trình sản xuất, từ vật liệu thô cho tới sản phẩm dệt. Chương này cũng bao gồm cả tơ từ ruột con tầm.

50.01 - Kén tầm phù hợp dùng cho quay tơ.

Nhóm này chỉ áp dụng cho những loại kén có thể quay tơ cho loại tơ thô như đã phân loại trong nhóm 50.02, **loại trừ** kén không quay tơ được (**nhóm 50.03**).

Kén tầm thường có màu trắng bạc, vàng tươi hay đôi khi có màu xanh lá.

50.02 - Tơ tầm thô (chưa xe).

Tơ tầm thô này thu được bằng việc kéo sợi từ kén. Trong thực tế, vì những sợi filament hình thành trên mỗi kén rất mịn, đẹp nên tơ tầm thô thu được bằng cách kết hợp nhiều sợi tơ đơn (thông thường 4 đến 20) trong quá trình kéo sợi; những sợi này dính chặt vào nhau sau khi kéo bởi một lớp gôm (sericin) đã có sẵn bao phủ bên ngoài các sợi đó. Những sợi tơ tầm thô tự quấn vào nhau trong quá trình kéo sợi cho một kết cấu phẳng làm thoát phần lớn lượng nước trong sợi và bù đắp sự yếu kém trong các sợi filament đơn lẻ; quá trình này thường xuyên dẫn tới các sợi thu được có một độ xoắn nhất định. Mặc dù vậy độ xoắn của sợi chỉ rất nhẹ và sợi thô ở giai đoạn này không thể lẫn với những sợi xe đơn của **nhóm 50.04**.

Tơ thô luôn có màu trắng bạc, vàng tươi hay đôi khi có màu xanh lá. Nhóm này cũng bao gồm cả tơ đã được tẩy rửa (nghĩa là: rửa bằng nước xà phòng nóng hay dung dịch alkalis loãng, v.v....) đã nhuộm màu nhưng chưa xe. Tơ sống này luôn được đóng gói hoặc trong các ống chỉ hình nón, hoặc cuộn thành cuộn những trọng lượng khác nhau và được bó thành nút lỏng.

Loại trừ tơ đã xe (**nhóm 50.04**).

50.03 - Tơ tầm phế phẩm (kể cả kén không thích hợp để quay tơ, xơ sợi phế liệu và xơ sợi tái chế).

Nhóm này bao gồm phế liệu tơ ở tất cả các dạng, trong dạng thô chưa gia công hoặc ở các giai đoạn khác nhau của chế biến trước khi chuyển hoá thành sợi. Bao gồm :

(A) **Phế liệu thu được từ nguyên liệu thô** nghĩa là:



- 1) **Những kén không thích hợp để quay tơ:** Những kén đã bị thủng hay rách (những hư hại này có thể do sâu bướm hay bởi các ký sinh trùng hay do các trường hợp nguyên nhân khác) với sợi bị đứt; những kén quá xấu gây hư hỏng sợi, mặc dù chưa bị đứt, nhưng nó sẽ bị đứt tại các điểm bị hư trong quá trình kéo sợi; những kén bị biến màu, hay bị bẩn dù có hay không có nhộng bên trong ...
- 2) **Blazes:** Đây là những lưới tơ, được hình thành bởi những sợi thừa, rơi ra bên ngoài kén nhằm để giữ nó trên cành cây ; những lưới này thường dính cả lá vụn hay các mẫu cành cây khác.

(B) Phế liệu thu được từ quá trình ươm tơ:

- 1) **Frison** (Tơ sồi) thuật ngữ này thường để chỉ những sợi tơ thô bao quanh bên ngoài kén, đầu tiên nó được loại bỏ bằng cách chải bằng bàn chải và sau đó được cắt ra khỏi các kén, để lại phần của kén có thể quay tơ được. Những sợi dạng này được bán như những cuộn tơ rối hay dùng để buộc sợi.
- 2) **Những kén bị lỗi** và bị loại trong quá trình ươm tơ (đôi khi được biết như là «bassinés»)
- 3) **«Pelettes»** hoặc **«telettes»:** ví dụ : phần sợi không thể quay tơ tạo thành phía trong kén hay vẫn bám quanh con nhộng và **«Pelades»** thu được từ quá trình ngâm « Pelettes » trong nước ấm, lấy ra khỏi con nhộng và phơi khô.

(C) Sợi xe bị đứt hoặc bị nút hoặc những cụm rối của sợi thô hay sợi xe thu được từ phế liệu trong quá trình kéo sợi, quay tơ hoặc dệt.

(D) Những sản phẩm làm ra từ những phế liệu tơ ở các quá trình gỡ và chải (ở một số quốc gia sản phẩm này gọi là “schappe”).

Những sản phẩm này thường ở dạng những tấm khăn trải hay những tấm nôi, nhưng ở giai đoạn cuối của quá trình gia công, chúng sẽ được chuyển thành những dải hẹp hơn hay dạng dây, hay dạng những dây thừng (củi hoặc sợi thô). Những dạng nêu trên mà chưa được xe thành sợi cũng thuộc nhóm này. Sản phẩm ở đây bao gồm cả những sợi được kéo rất mảnh có độ dày xấp xỉ 1 sợi đơn và luôn được xoắn chặt, không thể lẫn với sợi ở **nhóm 50.05**.

(E) Tơ vụn.

Tơ vụn được lấy ra trong khi chải các phế liệu liên quan tới phần (D) ở trên. Tơ vụn này có chất lượng kém hơn tơ đã giới thiệu ở phần (D) những sợi của nó ngắn hơn và không thể chải thêm được, nhưng có thể đưa nó trở lại các quá trình xe sợi khác. Tơ vụn được gia công theo cách này vẫn thuộc nhóm này **miễn là** nó không thể đạt tới giai đoạn sợi xe.

(F) Chải kỹ:

Đây là những sợi rất ngắn bỏ đi trong quá trình chải sạch tơ vụn.

(G) Tơ tái chế :

Tơ này thu được từ việc xé vải rách, vải vụn hay các phế liệu khác và mảnh vụn của vải hoặc các sản phẩm của tơ thành các sợi.

Nhóm này **không bao gồm :**

- (a) Mền xơ, bông (nhóm **30.05** hoặc **56.01**)
- (b) Xơ vụn và bụi xơ và kết xơ từ công nghiệp dệt, bằng tơ (nhóm **56.01**).
- (c) Tơ vụn (**Chương 63**).



50.04 - Sợi tơ tằm (trừ sợi kéo từ phế liệu tơ tằm) chưa đóng gói để bán lẻ.

Nhóm này áp dụng cho tơ xe, tức là những sợi thu được bởi việc xoắn hai hay nhiều sợi tơ thô của nhóm 50.02.

Mặc dù vậy chúng **bị loại trừ** nếu đã được đóng gói để bán lẻ (**nhóm 50.06**) hay trong phạm vi định nghĩa của sợi xe, chảo bện...(nhóm 56.07) xem các mục (I) (B) (2) và (3) của Chú giải tổng quát Phần XI.

Sợi trong nhóm này khác với sợi xe từ phế liệu tơ đã được phân loại trong nhóm tiếp theo mà trong đó nó ở dạng những sợi liên tục. Có nhiều loại khác nhau, bao gồm:

- (1) **Các sợi đơn** (đôi khi được biết như là **poils**) thu được bởi quá trình xoắn 1 sợi chỉ tơ thô đơn. Những sợi đã được xoắn chặt dạng này được gọi là sợi nhiều, mousselines hoặc sợi the xoắn.
- (2) **Sợi khổ** thu được bằng cách xoắn lỏng hai hay nhiều sợi chỉ tơ thô chưa xe; những sợi này được sử dụng như những sợi dệt ngang.
- (3) **“Sợi nhiều xoắn”** là sợi khổ được xoắn chặt.
- (4) **“Sợi dọc tơ tằm”** thu được từ hai hay nhiều sợi chỉ tơ thô đã được xoắn thành 1 sợi bằng cách chập đôi để xoắn ngược lại. **Sợi tơ xe đôi** là sợi tơ xe 2 lần được xoắn chặt. Những sợi này phần lớn được sử dụng như sợi dệt dọc.

Tất cả những sợi này có thể là những sợi được khử màu hoặc hoàn thiện.

Nhóm này loại trừ chỉ giả catgut làm bằng tơ tằm của **nhóm 56.04**.

50.05 - Sợi kéo từ phế liệu tơ tằm, chưa đóng gói để bán lẻ.

Nhóm này bao gồm những sợi đơn được gia công bởi quá trình xe tơ vụn hay các phế liệu khác của tơ của nhóm 50.03; cũng bao gồm cả sợi xe được gia công từ những sợi đơn lẻ này.

Tuy nhiên chúng **bị loại trừ** nếu đã được đóng gói để bán lẻ (**nhóm 50.06**) hoặc nếu nằm trong định nghĩa của sợi xe, chảo bện, v.v... (**nhóm 56.07**) (xem Phần (I) (B) (2) và (3) của Chú giải tổng quát Phần XI).

(A) Sợi tơ được kéo từ phế liệu tơ cắt ngắn trừ tơ vụn.

Không như những sợi tơ ở nhóm trước, sợi tơ từ phế liệu tơ (trừ tơ vụn) được hình thành từ những sợi nối. Những sợi thô này có thể dài tới 20cm nằm song song trong sợi, do vậy những sợi này có bề mặt nhẵn, mượt như tơ và tương đối bóng; những đặc điểm trên để phân biệt loại sợi tơ này với sợi xe từ tơ vụn.

(B) Sợi tơ kéo từ tơ vụn.

Sợi tơ vụn có chất lượng thấp hơn nhiều so với sợi phế liệu tơ; chúng bao gồm các sợi có độ dài khác nhau và thường dưới 5cm; do vậy những sợi này chỉ được chải thô chứ không chải kỹ, chúng hơi rối vụn và gây ra những nút thắt nhỏ ở những khoảng nối. Sợi tơ từ tơ vụn không có độ bền và tính cân đối của sợi tơ kéo từ tơ vụn và có bề mặt khá đơn điệu.

Nhóm này cũng bao gồm những sợi đã được gia công như mô tả trong mục (I) (B) (1) của Chú giải tổng quát Phần XI.

Nhóm này **loại trừ** chỉ giả catgut bằng tơ tằm của **nhóm 56.04**.

50.06 - Sợi tơ tằm và sợi kéo từ phế liệu tơ tằm, đã đóng gói để bán lẻ; ruột con tằm.



(A) Sợi tơ và sợi tơ được kéo từ phế liệu tơ.

Nhóm này bao gồm sợi của các nhóm 50.04 và 50.05 đã đóng gói cho bán lẻ, tức là ở trong các dạng và phù hợp với điều kiện đã mô tả trong mục (I) (B) (3) của Chú giải Tổng quát Phần XI.

(B) Tơ từ ruột con tằm.

Tơ từ ruột con tằm thu được bởi việc rút và kéo các tuyến tơ của con tằm được giết bằng cách ngâm chúng vào dung dịch axit axetic loãng ở giai đoạn khi mà chúng đã sẵn sàng cho các kén để quay tơ. Tơ từ ruột con tằm thì ít mềm dẻo và bóng hơn lông ngựa, hiếm khi có độ dài lớn hơn 50cm.

Nhóm này **không bao gồm** :

- (a) Ruột tằm vô trùng (**nhóm 30.06**).
- (b) Chỉ giả catgut bằng tơ tằm (**nhóm 56.04**).
- (c) Tơ ruột tằm gắn lưỡi câu làm thành dây câu cá (**nhóm 95.07**).

50.07 - Vải dệt thoi dệt từ tơ tằm hoặc từ phế liệu tơ tằm (+).

5007.10 - Vải dệt thoi từ tơ vụn

5007.20 - Các loại vải dệt thoi khác, có chứa 85% trở lên tính theo trọng lượng của tơ hoặc phế liệu tơ tằm ngoại trừ tơ vụn

5007.90 - Các loại vải khác

Nhóm này cũng bao gồm các loại vải dệt (như đã chỉ rõ ở mục (I) (C) của Chú giải tổng quát Phần XI làm từ sợi tơ hay từ tơ vụn hay sợi phế liệu tơ.

Bao gồm :

- (1) Vải Habutai, Sơn Đông, Tuytso và Viễn Đông khác.
- (2) Crép
- (3) Hàng dệt mỏng như muslin, sa, voan.
- (4) Hàng dệt dày như vải Taphota, satanh, lụa phay, moa rê và hàng dệt Đamat.

Những nhóm này **không bao gồm** hàng dệt của các **Chương 57 đến 59** (vải dùng để rây sàng của **nhóm 59.11**).

o

o o

Chú giải phân nhóm

Phân nhóm 5007.20

Phân nhóm 5007.20 chỉ bao gồm các loại vải dệt thoi có tỷ trọng tơ hoặc phế liệu tơ từ 85% trở lên, **ngoại trừ** tơ vụn; tơ vụn **không** được tính trong phần 85%.



Chương 51: Lông cừu, lông động vật loại mịn hoặc loại thô; sợi từ lông đuôi hoặc bờm ngựa và vải dệt thoi

Chú giải.

1 - Trong toàn bộ Danh mục :

- a) “Lông cừu” là lông xơ tự nhiên mọc từ con cừu trưởng thành hoặc con cừu non;
- b) “Lông động vật loại mịn” là lông của dê alpaca, lông lạc đà không bướu llama, lông lạc đà không bướu vicuna, lông lạc đà (kể cả lông lạc đà một bướu), lông bò Tây Tạng, lông dê Angora, lông dê Tibetan, lông dê Ca-sơ-mia hoặc lông của các loại dê tương tự (trừ loại dê thông thường), lông thỏ (kể cả lông thỏ Angora), lông thỏ rừng, lông hải ly, lông chuột hải ly hoặc lông chuột nước;
- c) “Lông động vật loại thô” là lông của các loại động vật không kể ở trên, trừ lông cứng và lông bờm dùng làm bàn chải (nhóm 05.02) và lông đuôi hoặc bờm ngựa (nhóm 05.11).

TỔNG QUÁT

Khi đọc các Chú giải của Chương này thì phải kết hợp xem xét cả Chú giải Tổng quát Phần XI .

Nhìn chung, Chương này bao gồm lông cừu, lông động vật loại mịn hoặc thô bao gồm những loại vật liệu dệt hỗn hợp trong đó đã được phân loại như lông cừu hoặc lông động vật, ở các giai đoạn khác nhau từ những vật liệu thô cho tới khi thành những tấm vải dệt. Chương này cũng bao gồm cả sợi và vải làm từ lông bờm ngựa hoặc lông đuôi ngựa nhưng **loại trừ** lông bờm hoặc lông đuôi ngựa và các phế liệu của nó ở **nhóm 05.11**. Như đã trình bày ở Chú giải 4 Chương 5, cụm từ “lông đuôi ngựa, lông bờm ngựa” nghĩa là lông ở bờm hay ở đuôi của ngựa hay động vật họ trâu bò.

51.01 - Lông cừu, chưa chải thô hoặc chải kỹ.

- Nhòn, bao gồm len lông cừu đã rửa sạch:

5101.11 - - Lông cừu xén

5101.19 - - Loại khác

- Đã tẩy nhòn, chưa được carbon hóa:

5101.21 - - Lông cừu đã xén

5101.29 - - Loại khác

5101.30 - Đã được các bon hoá

Trong toàn bộ Danh mục, “lông cừu” là lông xơ tự nhiên mọc từ con cừu trưởng thành hoặc con cừu non. Sợi lông cừu về cốt yếu gồm chất sừng protein và có đặc điểm riêng là có vảy trên bề mặt. Sợi lông cừu có độ đàn hồi, có khả năng hút ẩm lớn (hấp thụ hơi ẩm từ không khí) và thông thường nó có những tính chất giống như ni. Lông cừu hầu như là không dễ cháy nhưng khi đốt cháy thành than, nó có mùi như mùi chất sừng cháy.

Nhóm này bao gồm lông cừu trưởng thành hay lông cừu non chưa chải thô hoặc chải kỹ, thu được từ việc xén lông ở trên con vật sống hay từ da động vật chết hay xén từ những tấm da có lông hay nhổ khỏi tấm da sau khi đã lên men hay cho xử lý hoá chất phù hợp (ví dụ: lông cừu đã được nhổ, lông cừu xén hay da cừu còn lông).

Lông cừu chưa chải thô và chưa chải kỹ thường ở dạng:

(A) **Nhòn, kể cả lông cừu đã rửa sạch.**



Lông cừ còn dính nhờn là lông cừu chưa được rửa hoặc làm sạch bằng cách khác; do vậy, nó vẫn còn dính chất nhờn và chất béo ngấm từ bản thân con vật và có thể còn dính cả một số lượng những chất bẩn khác (tạp chất thực vật, các hạt, đất,...). Lông cừu xén dính mỡ thường ở dạng “mỡ lông cừu” có nhiều hay ít những viên của da.

Lông cừu được nhổ khỏi những tấm da cừu bởi quá trình lên men (“hấp hơi”), trong đó các sợi lông và da chịu một tác động kép về nhiệt và độ ẩm khi ủ. Lông cũng có thể lấy ra bằng phương pháp làm rụng lông trong đó người ta cho bề mặt có thịt của da được xử lý với Natri sulphide hay dung dịch nước vôi. Lông cừu như vậy có thể nhận ra do vẫn còn chân lông.

Lông cừu đã rửa sạch là lông cừu đã rửa bằng nước lạnh khi vẫn còn trên con vật hay trước khi nhổ khỏi tấm da. Nó vẫn chưa sạch hoàn toàn.

Lông cừu còn dính nhờn thường có màu vàng nhạt. Đôi khi có màu xám, đen, nâu hay nâu đỏ.

(B) Lông cừu đã tẩy nhờn, chưa được carbon hoá.

Loại này bao gồm :

- (1) **Lông cừu đã rửa bằng nước nóng**, loại lông này chỉ được rửa bằng nước nóng và được loại bỏ phần lớn các chất nhờn và đất.
- (2) **Lông cừu đã tẩy**: Là lông mà lượng chất nhờn bám vào đã được tẩy hoàn toàn trong quá trình rửa bằng nước nóng hoặc xà phòng hay bằng các dung dịch tẩy rửa khác hoặc dung dịch kiềm.
- (3) **Lông đã được xử lý với các dung môi dễ bay hơi** (như là benzen và carbon tetrachloride) để tẩy nhờn.
- (4) **Lông đóng băng**: Lông cừu được đưa vào nơi có nhiệt độ đủ thấp để mỡ đóng băng. Lớp nhờn này sau đó ở trạng thái dễ vỡ và có thể rũ ra khỏi lông cừu cùng với phần lớn những tạp chất tự nhiên khác bám vào lông cừu bởi lớp mỡ.

Những bộ lông cừu đã được khử nhờn và rửa sạch vẫn còn chứa **một lượng nhỏ** mỡ và chất có nguồn gốc thực vật (tạp chất thực vật, các hạt, v.v...); những chất có nguồn gốc thực vật này sẽ được loại bỏ cơ học ở giai đoạn sau (xem Chú giải nhóm 51.05) hay bởi phương pháp carbon hóa.

(C) Lông cừu đã được carbon hoá:

Quá trình carbon hoá sẽ loại bỏ những chất (có nguồn gốc thực vật) vẫn còn bám ở lông cừu như đã đề cập ở phần (B) trên. Lông cừu thường được ngâm vào chậu có chứa các axit vô cơ hay muối axit, nó sẽ phân huỷ các chất có nguồn gốc thực vật mà không làm ảnh hưởng tới các sợi lông.

Tẩy trắng, nhuộm màu hay các quá trình khác trước khi chải sạch hay chải sổng không ảnh hưởng tới quá trình phân loại lông cừu trong nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Da sống đã hay chưa bị tách bao gồm cả những tấm da cừu vẫn còn lông (**nhóm 41.02 hay 43.01**).
- (b) Phế liệu lông cừu của **nhóm 51.03** hay lông cừu tái chế **nhóm 51.04**.
- (c) Lông cừu chải kỹ dạng từng đoạn (**nhóm 51.05**).

51.02 - Lông động vật loại thô hoặc mịn, chưa chải thô hoặc chải kỹ (+).

- Lông động vật loại mịn:

5102.11 -- Cửa dê Ca-sơ-mia (len casomia)

5102.19 -- Loại khác



5102.20 - Lông động vật loại thô

- (1) Trong toàn bộ danh mục, cụm từ “ Lông động vật loại mịn” là lông của dê alpaca, lông lạc đà không bướu llama, lông lạc đà không bướu vicuna, lông lạc đà (kể cả lông lạc đà một bướu), lông bò Tây Tạng, lông dê Angora, lông dê Tibetan, lông dê Ca-sơ-mia hoặc lông của các loại dê tương tự, lông thỏ (kể cả lông thỏ Angora), lông thỏ rừng, lông hải ly, lông chuột hải ly hoặc lông chuột nước (Xem Chú giải 1 (b) của Chương).

Lông động vật loại mịn thường là mềm và ít quăn hơn lông cừu. Lông của dê alpaca, lông lạc đà không bướu llama, lông lạc đà không bướu vicuna, lông lạc đà (kể cả lông lạc đà một bướu), lông bò Tây Tạng, lông dê Angora, lông dê Tibetan, lông dê Ca-sơ-mia hoặc lông của các loại dê tương tự, lông thỏ Angora nhìn chung có thể xe thành sợi như xe lông cừu; loại lông này cũng được sử dụng làm tóc giả, tóc búp bê. Lông động vật loại mịn khác (lông thỏ rừng, lông thỏ, lông hải ly, lông chuột hải ly hoặc lông chuột nước) thường không phù hợp để xe sợi nên dùng để sản xuất phốt, đệm, sản phẩm nhồi, v.v....

- (2) Trong toàn bộ danh mục, cụm từ “ Lông động vật loại thô” nghĩa là lông của tất cả các loài không đề cập trong phần (1) ở trên, **ngoại trừ** lông cừu (**nhóm 51.01**), lông đuôi hay bờm của các loài ngựa hay động vật họ trâu bò đã phân loại như “ lông bờm, đuôi ngựa” **nhóm 05.11**), lông lợn, lông cứng, tóc hoặc lông làm bàn chải khác (**nhóm 05.02**) (xem Chú giải 1 (c) của Chương này).

Lông động vật loại thô được phân loại ở đây bao gồm lông phía sườn của bò, ngựa và các loài dê, chó, khỉ hay rái cá nói chung.

Lông động vật loại thô nói chung được sử dụng làm những sợi thô hay vải dệt thoi, phốt hay thảm, đệm, làm len hay cho các mục đích nhồi.

Lông động vật thu được từ việc thu thập lông rụng, lông xén, lông nhổ từ các tấm phốt, v.v... và bao gồm ở nhóm này **chỉ** là lông chưa được chải sạch hay chải sống và quá trình phân loại không ảnh hưởng bởi đã được tẩy trắng, nhuộm màu giặt hay làm xoắn nhân tạo (hoạt động cuối cùng này áp dụng chủ yếu cho lông động vật thô để nhồi).

Nhóm này **không bao gồm** :

- (a) Tóc người (**nhóm 05.01**)
- (b) Da sống và da lông sống (các **nhóm từ 41.01 đến 41.03** hay **43.01**).
- (c) Phế liệu lông động vật loại mịn hoặc thô (**nhóm 51.03**).
- (d) Lông động vật loại mịn hoặc thô tái chế (**nhóm 51.04**)
- (e) Lông động vật loại mịn hoặc loại thô, đã được chải thô hoặc chải kỹ (**nhóm 51.05**)
- (f) Lông động vật loại mịn hoặc thô được chế biến để sử dụng làm tóc giả hay sản phẩm tương tự (**nhóm 67.03**).

o
o o

Chú giải Phân nhóm.

Phân nhóm 5102.11

Theo mục đích của phân nhóm 5102.11, khái niệm “của các loại dê Kashmir (ca-sơ-mia)” có nghĩa là lông mềm mịn của lớp lông tơ của lông dê có nguồn gốc từ Kashmir nhưng ngày nay được nuôi ở một vài vùng khác trên thế giới. Theo mục đích của phân nhóm này, những vùng mà loài động vật được nuôi thì không ảnh hưởng đến việc phân loại.



51.03 - Phế liệu lông cừu hoặc lông động vật loại mịn hoặc loại thô, kể cả phế liệu sợi nhưng trừ lông tái chế.

- 5103.10 - Xơ vụn từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn.
- 5103.20 - Phế liệu khác từ lông cừu hoặc từ lông động vật loại mịn.
- 5103.30 - Phế liệu từ lông động vật loại thô.

Nói chung nhóm này bao gồm tất cả các loại phế liệu (**trừ** lông tái chế) của lông cừu hay phế liệu lông động vật loại mịn hay loại thô tức là phế liệu thu được trong các quá trình gia công liên tiếp biến cải lông cừu, lông động vật ở dạng thô thành các sản phẩm đã được rửa, chải thô, chải kỹ, xe sợi, dệt, đan, v.v...

Những phế liệu chủ yếu ở đây bao gồm :

- (1) **Các phế liệu trong quá trình chải thô, chải kỹ hay các quá trình chuẩn bị cho xe sợi**, như là: những sợi vụn, là phế liệu quan trọng nhất, gồm những sợi lông ngắn được loại bỏ ra trong quá trình chải kỹ; tấm nối và sợi ở những mẫu thừa của tấm vải, những mẫu phế liệu nhỏ của tấm nối đã chải kỹ; phần rìa và hàng phế phẩm đã chải thô. Những phế liệu thu nhặt trong quá trình chải thô; những sợi thu nhặt trong quá trình làm sạch con lăn của máy chải và được biết như những dải vải vụn.
- (2) **Phế liệu sợi**: như những sợi bị đứt, sợi rối, sợi bị thắt nút được thu nhặt trong quá trình xe sợi, chập sợi, kéo sợi, dệt, đan, v.v...
- (3) **Các phế liệu** như là những phế liệu trong quá trình phân loại, phế liệu trong quá trình giặt, lấy ra từ đáy bồn hay từ các tấm lưới chắn của máy giặt.
- (4) **Phế liệu** như là lông cừu của các đệm cũ.

Một số phế liệu bị ngâm dầu mỡ từ máy móc hay bị lẫn các rác rưởi tạp chất (ví dụ như tạp chất tự nhiên có nguồn gốc thực vật). Những phế liệu này nếu có kiểu cách và chất lượng phù hợp thì sẽ được sử dụng cho việc xe sợi, nhồi sợi... Sự phân loại ở đây không bị ảnh hưởng bởi các quá trình như carbon hóa, tẩy trắng, nhuộm màu, v.v...

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Phế liệu lông bờm hay đuôi ngựa (**nhóm 05.11**)
- (b) Mền xơ, bông (**nhóm 30.05** hay **56.01**)
- (c) Phế liệu của lông cừu hay lông động vật chỉ phù hợp sử dụng làm phân bón (**Chương 31**)
- (d) Lông cừu hoặc lông động vật loại mịn hoặc loại thô tái chế. (**nhóm 51.04**).
- (e) Phế liệu lông cừu hoặc lông động vật loại mịn hoặc loại thô, đã chải thô hoặc chải kỹ. (**nhóm 51.05**).
- (f) Xơ vụn và bụi xơ và kết xơ từ công nghiệp dệt (**nhóm 56.01**).

51.04 - Lông cừu hoặc lông động vật loại mịn hoặc loại thô tái chế

Nhóm này bao gồm lông cừu hoặc lông động vật dạng thô hay mịn tái chế, thu được từ vải vụn tái chế của các mặt hàng dệt, đan, v.v...từ nguyên liệu hay phế liệu của sợi trong các quá trình xe sợi, dệt, đan, v.v...

Lông cừu tái chế (lông cừu tái chế hoặc gia công lại) bao gồm :

- (1) **Hàng thứ phẩm và hàng len** dệt từ len vụn thu được bởi việc tái chế len hay sợi xấu hay vải vụn.
- (2) **Lông cừu bồn**, thu được từ việc tái chế lông cừu còn lại khi thu nhận những mẫu vải vụn đã xử lý, thường là với axit để loại bỏ những sợi thực vật (tức là bông) hay những xơ staple



tái tạo.

Lông cừu hay lông động vật dạng thô hoặc mịn tái chế trong nhóm này thường được dùng ngay chính nó để xe thành sợi hay xe với sợi mới và dùng để dệt hay đan ra các sản phẩm dệt, dệt phốt, dệt hay dùng cho các mục đích khác.

Những nguyên liệu tái chế trên dù đã hoặc chưa tẩy trắng hay nhuộm màu vẫn được xếp vào nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm:**

- (a) Mền xơ, bông (**nhóm 30.05 hoặc 56.01**).
- (b) Nguyên liệu tái chế đã được chải thô hay chải kỹ của lông cừu hay lông động vật dạng mịn hoặc thô (**nhóm 51.05**).
- (c) Xơ vụn và bụi xơ và kết xơ từ công nghiệp dệt (**nhóm 56.01**).
- (d) Vải vụn cũ hoặc mới, chưa tái chế (**nhóm 63.10**).

51.05 - Lông cừu và lông động vật loại mịn hoặc loại thô, đã chải thô hoặc chải kỹ (kể cả lông cừu chải kỹ dạng từng đoạn)(+).

- 5105.10 - Lông cừu chải thô
 - Cúi (top) lông cừu và lông cừu chải kỹ khác:
- 5105.21 - - Lông cừu đã chải kỹ dạng từng đoạn
- 5105.29 - - Loại khác
 - Lông động vật loại mịn, đã chải thô hoặc chải kỹ:
- 5105.31 - - Cửa dê Ca-sơ-mia (len casomia)
- 5105.39 - - Loại khác
- 5105.40 - Lông động vật loại thô, đã chải thô hoặc chải kỹ

Nhóm này gồm có :

- (1) Lông cừu và lông động vật loại mịn hoặc loại thô (kể cả phế liệu và lông tái chế), **đã chải thô** chuẩn bị cho quá trình xe sợi len dạ.
- (2) Lông cừu và lông động vật loại mịn **đã chải kỹ** sau quá trình “chuẩn bị” (gilling) hoặc chải thô.

Mục đích của chải thô (tiến hành trên máy chải đặc biệt) là để gỡ rối những sợi, sắp đặt sợi ít nhiều song song và loại bỏ ra khỏi sợi toàn bộ hay hầu hết những tạp chất vẫn còn bám vào (hầu hết là thực vật). Các sợi sau đó được sắp thành các bó (web).

Tùy theo yêu cầu của **các sản phẩm làm bằng len (những loại mới chỉ chải thô)** mà các bó sợi sẽ được phân chia theo các chiều dài thích hợp, sau đó được cuộn hay được tách ra ở dạng sợi thô để tăng độ liên kết của các sợi và để xe sợi được dễ dàng. Những cuộn sợi (slubbing) được quấn trên các ống chỉ suốt vẫn có thể sử dụng để xe thành sợi len mà không cần phải xử lý thêm.

Ngược lại, tùy theo mục đích của **các sản phẩm đã được chải kỹ** mà có thể lựa chọn 1 trong 2 quá trình sau, hoặc là quá trình mà những bó sợi đã được chải thô thì sẽ được chải kỹ, hoặc là lựa chọn quá trình mà lông động vật hay lông cừu chưa được chải thô nhưng trước khi chải kỹ phải trải qua quá trình “chuẩn bị” trong đó sợi được đưa vào máy lược để xử lý và các sợi lấy ra sẽ ở dạng thẳng.

Trong quá trình chải kỹ, những sợi ngắn sẽ bị loại ra, chủ yếu ở dạng sợi vụn, trong khi những sợi còn lại sẽ được sắp song song ở dạng một cúi sợi (sliver). Các tạp chất xenlulo còn lại sẽ bị kéo ra cùng với các sợi vụn. Cúi sợi (sliver) đã được chải kỹ sau đó được lấy ra và lược lại



để đảm bảo không bị lẫn các sợi có độ dài khác nhau bởi có thể có sợi bị lỗi trên cuộn sợi, được biết như là “đầu mẩu”. Các loại nguyên liệu chủ yếu là lông động vật, chúng không ở dạng cuộn tròn mà thường ở dạng cuộn nén và được ép chặt giữa 2 bản giấy và được gọi là “Bumped Tops”. Những sợi sau khi đã chải kỹ được kéo và bện ra những sợi thô (roving). Những sợi bị lỗi trên các ống suốt sẽ được xe thành những sợi len (worsted yarn).

Nhóm này bao gồm những sợi thô (slubbing), cúi sợi (sliver) đã chải thô, đầu mẩu sợi và sợi thô (roving) đã đề cập ở trên và cũng bao gồm những sợi bị gãy gập, sợi đã tia hay những sợi thô bị gãy gập đã được chải thô mà nó được cắt và sắp xếp ở độ dài đều nhau.

Nhóm này cũng bao gồm cả **lông cừu rối đã chải kỹ** được biết như “lông cừu toi đã chải kỹ”, “Lông cừu đã lược sạch” “cúi sợi”. Lông cừu này, nói chung đã được tẩy sạch là lông cừu mà đã được bạt ba via bằng máy (quá trình chải thô hay chải kỹ) bằng máy và được sử dụng để xe sợi. Sau khi lấy ra khỏi máy chải kỹ, tiếp theo sợi được kéo thẳng cho hết nếp gập, làm cho mịn và sau đó được đóng kiện. Sản phẩm sợi có độ dài ngắn (độ dài trung bình là dưới 45mm) chỉ phù hợp cho hệ thống xe sợi bông hay len nhưng không thể dùng làm sợi len xe. Bởi vậy cần phải chải thô lại trước khi xe. Nhìn bề ngoài, sợi này giống như lông cừu mịn đã tẩy sạch và không còn lẫn các chất thực vật trong đó.

Cần phải lưu ý rằng những sợi thô (roving) có thể có đường kính như là những sợi xe đơn thuộc **nhóm 51.06 đến 51.10** cũng có thể đã được xoắn nhẹ, nhưng vì chưa từng được xe, chúng không làm thành sợi xe và do đó vẫn thuộc nhóm này.

Các quá trình như tẩy trắng, nhuộm màu không ảnh hưởng tới sự phân loại các sản phẩm trong nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm:**

- (a) Mền xơ, bông (**nhóm 30.05** hoặc **56.01**)
- (b) Lông cừu được chế biến để dùng làm tóc giả hay tương tự (**nhóm 67.03**)

o
o

Chú giải Phân nhóm

Phân nhóm 5105.31

Các điều khoản của Chú giải Phân nhóm 5102.11 được sửa đổi phù hợp để áp dụng tương tự với các mặt hàng của phân nhóm này.

51.06 – Sợi len lông cừu chải thô, chưa đóng gói để bán lẻ.

5106.10 - Có tỷ trọng lông cừu từ 85% trở lên

5106.20 - Có tỷ trọng lông cừu dưới 85%

Nhóm này bao gồm những sợi len đơn hay những sợi len chập từ nhiều sợi đơn, thu được từ việc xe những sợi thô của lông cừu đã chải thô (nhưng **chưa** chải kỹ). Nhóm này cũng bao gồm cả những sợi xe đã chải thô và chải kỹ, thu được từ những sợi riêng lẻ đã chải thô nhưng qua những quá trình xe như đối với sợi đã chải kỹ. Tất cả những sợi này thường được quấn trên các cuộn sợi hay những suốt chỉ hình nón.

Nhóm này cũng gồm cả sợi làm từ lông cừu đã chải thô thu được từ lông cừu rối đã chải kỹ như đã được mô tả trong Chú giải chi tiết của nhóm 51.05.

Nhóm này **loại trừ** những sợi đã được đóng gói để bán lẻ (xem các điều khoản của Phần (I) (B) (3) của Chú giải tổng quát phần XI).

Nhóm này cũng gồm những sợi ngắn hay hỗn hợp cả sợi ngắn và dài mà không được sắp song



song nhưng được để lẫn và đan với nhau. Nhìn chung, những sợi này ít đều và độ xoắn lỏng hơn là những sợi len xe.

Những sợi này cũng có thể đã trải qua các quá trình như đã đề cập ở phần (I) (B) (1) của Chú giải tổng quát phần XI.

Những sợi xe từ nhiều sợi đơn trong đó có một số được xe từ lông cừu đã chải thô và 1 số từ lông cừu đã chải kỹ như đã phân loại trong **nhóm 51.06 hoặc 51.07** tùy lông cừu đã chải thô hay lông cừu đã chải kỹ trội hơn về trọng lượng.

51.07 - Sợi len lông cừu chải kỹ, chưa đóng gói để bán lẻ.

5107.10 - Có tỷ trọng lông cừu từ 85% trở lên

5107.20 - Có tỷ trọng lông cừu dưới 85%

Nhóm này gồm những sợi len xe ở dạng sợi đơn hay sợi chập từ nhiều sợi đơn thu được qua quá trình xe những sợi thô (roving) từ lông cừu đã chải kỹ.

Nhóm này **loại trừ** những sợi trên nếu đã đóng gói để bán lẻ (xem các điều khoản của Phần (I) (B) (3) của Chú giải tổng quát thuộc Phần XI).

Sợi len xe (worsted yarn) khác với sợi len thường là nó nhẵn và đều; các sợi lông trong sợi len xe được sắp song song và những sợi lông vụn hay rối đã bị loại ra bởi quá trình chải kỹ.

Những sợi này có thể trải qua các quá trình đã được đề cập trong Phần (I) (B) (1) của Chú giải tổng quát Phần XI).

Nhóm này không bao gồm những sợi từ lông cừu đã chải thô thu được từ lông cừu đã chải kỹ, ở dạng từng đoạn hoặc sợi đã chải thô và chải kỹ (**nhóm 51.06**).

51.08 - Sợi lông động vật loại mịn (chải thô hoặc chải kỹ), chưa đóng gói để bán lẻ.

5108.10 - Chải thô

5108.20 - Chải kỹ

Nhóm này gồm những sợi đơn hoặc sợi xe từ nhiều sợi đơn thu được bởi quá trình xe những sợi thô (roving) lấy từ lông động vật loại mịn đã chải thô hay chải kỹ (xem Chú giải chi tiết nhóm 51.02 phần giải thích về lông động vật loại mịn là loại gì).

Nhóm này **loại trừ** loại sợi trên nếu đã đóng gói để bán lẻ (xem các điều khoản của Phần (I) (B) (3) của Chú giải tổng quát Phần XI).

Sợi ở nhóm này phần lớn được sử dụng để sản xuất các mặt hàng dệt kim hay dệt thoi để may quần áo loại nhẹ (lông alpaca) và áo khoác ngoài hoặc chăn (lông lạc đà bao gồm cả lạc đà một bướu), làm đồ nhung hoặc đồ giả lông thú.

Những sợi này có thể đã trải qua các quá trình đã được đề cập trong Phần (I) (B) (1) của Chú giải tổng quát Phần XI.

51.09 - Sợi len lông cừu hoặc lông động vật loại mịn, đã đóng gói để bán lẻ.

5109.10 - Có tỷ trọng lông cừu hoặc lông động vật loại mịn từ 85% trở lên

5109.90 - Loại khác

Nhóm này gồm cả sợi len xe (worsted yarns) hay sợi len thường hay sợi làm từ lông động vật loại mịn, khi đóng gói để bán lẻ ở các dạng và là đối tượng đáp ứng các điều kiện như đã mô tả trong Phần (I) (B) (3) của Chú giải tổng quát Phần XI).



51.10 - Sợi làm từ lông động vật loại thô hoặc từ lông đuôi hoặc bờm ngựa (kể cả sợi quần bọc từ lông đuôi hoặc bờm ngựa), đã hoặc chưa đóng gói để bán lẻ.

Nhóm này bao gồm:

- (1) **Sợi**, dù là sợi đơn hay sợi xe thu được từ quá trình xe sợi thô (roving) lấy từ **lông động vật loại thô** (xem Chú giải chi tiết nhóm 51.02 về giải thích lông động vật loại thô là gì). Những sợi này được dùng để sản xuất vải dệt thoi nhất định, các lớp lót hay những mặt hàng phục vụ kỹ thuật.
- (2) **Sợi xe từ lông đuôi hoặc bờm ngựa** thu được qua quá trình xe sợi, thường là sử dụng lông đuôi hoặc bờm ngựa ngắn hơn (bờm của các loài ngựa hay đuôi các loài bò). Các sợi lông đuôi dài hơn của các động vật thuộc họ ngựa không thể kéo thành sợi. Chúng thường được nối với nhau thành các sợi dài liên tục được sử dụng làm sợi dọc trong sản xuất một số loại vải nhất định làm từ lông đuôi ngựa. Theo mục đích sử dụng, những sợi đã nối dài liên tục được phân loại trong nhóm này. Tuy nhiên, những lông đuôi hoặc bờm ngựa mà chưa được nối với nhau thì thuộc **nhóm 05.11**.

Những sợi lông đuôi hoặc bờm ngựa bao gồm một bó lông đuôi hoặc bờm ngựa được liên kết hoặc được bọc với chỉ bông hoặc với các nguyên liệu dệt khác được phân loại trong nhóm này. Những sợi này cũng có thể đã trải qua các quá trình đã được đề cập trong Phần (I) (B) (1) của Chú giải tổng quát Phần XI.

51.11 - Vải dệt thoi từ sợi len lông cừu chải thô hoặc từ sợi lông động vật loại mịn chải thô.

- Có tỷ trọng lông cừu hoặc lông động vật loại mịn từ 85% trở lên:
- 5111.11 - - Trọng lượng không quá 300g/m²
- 5111.19 - - Loại khác
- 5111.20 - Loại khác, pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với sợi filament nhân tạo
- 5111.30 - Loại khác, pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với xơ staple nhân tạo
- 5111.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các mặt hàng dệt thoi (như đã định nghĩa trong mục (I) (c) của Chú giải tổng quát Phần XI) làm bằng các sợi xe từ lông cừu đã chải thô hay lông động vật dạng mịn đã chải thô.

Những mặt hàng dệt này rất đa dạng và bao gồm vải may comple, vải flannel, vải mềm (molleton) và các loại khác để may quần áo, chăn, hàng dệt làm đồ trang trí nội thất...

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Băng dùng trong y tế, đã tẩm thuốc hay đã đóng gói để bán lẻ (**nhóm 30.05**).
- (b) Vải dệt thoi phục vụ cho kỹ thuật ở **nhóm 59.11**.

51.12 - Vải dệt thoi từ sợi len lông cừu chải kỹ hoặc sợi từ lông động vật loại mịn chải kỹ.

- Có tỷ trọng lông cừu hoặc lông động vật loại mịn chiếm từ 85% trở lên:
- 5112.11 - - Trọng lượng không quá 200g/m²
- 5112.19 - - Loại khác



- 5112.20 - Loại khác, pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với sợi filament nhân tạo
- 5112.30 - Loại khác, pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với xơ staple nhân tạo
- 5112.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm những mặt hàng dệt thoi (đã định nghĩa trong mục (I) (C) của Chú giải Tổng quát Phần XI) làm từ sợi được xe từ lông cừu đã chải kỹ hay lông động vật dạng mịn đã chải kỹ.

Những mặt hàng dệt này rất đa dạng như các mặt hàng dùng để may com-lê và các vải khác dùng để may quần áo, hàng dệt làm đồ trang trí nội thất...

Nhóm này **không bao gồm** :

- (a) Băng dùng trong y tế, đã tẩm thuốc hay đã đóng gói để bán lẻ (**nhóm 30.05**).
- (b) Vải dệt thoi phục vụ cho kỹ thuật trong **nhóm 59.11**.

51.13 - Vải dệt thoi từ sợi lông động vật loại thô hoặc sợi lông đuôi hoặc bờm ngựa.

Nhóm này gồm cả vải dệt thoi (như đã chỉ rõ trong mục (I) (C) của Chú giải Tổng quát Phần XI) làm từ lông động vật dạng thô trong nhóm 51.02 hay từ lông đuôi hoặc bờm ngựa (nhóm 51.10). Mặc dù vậy, các mặt hàng dệt thoi từ lông đuôi hoặc bờm ngựa có thể dệt từ những sợi lông đơn của nhóm 05.11.

Các mặt hàng dệt từ lông động vật loại thô được sử dụng làm lớp bọc trong các đồ nội thất, đồ đạc trong nhà hay kể cả lớp lót áo khoác...

Những mặt hàng dệt từ những sợi lông ngựa đơn thì được dệt trên các dụng cụ dệt đặc biệt, nhưng nói chung là dệt tay. Tính theo độ ngắn của sợi lông (từ 20 tới 70 cm), những sản phẩm dệt ra chỉ là những miếng vải nhỏ và chủ yếu được sử dụng làm cái rây hay giần sàng.

Loại vải làm từ lông ngựa khác thường được sử dụng làm lớp lót trong quần áo.

Nhóm này **không bao gồm** các loại vải dệt thoi sử dụng cho kỹ thuật ở **nhóm 59.11**.



Chương 52: Bông

Chú giải phân nhóm.

1. Theo mục đích của các phân nhóm 5209.42 và 5211.42, khái niệm "denim" là vải dệt từ các sợi có các màu khác nhau, kiểu dệt là vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vân chéo gầy, mặt phải của vải có hiệu ứng dọc, các sợi dọc được nhuộm cùng một màu và sợi ngang là sợi không tẩy trắng, đã tẩy trắng, nhuộm màu xám hoặc nhuộm màu nhạt hơn so với màu sợi dọc.

TỔNG QUÁT

Khi đọc Chú giải chi tiết Chương này cần phải kết hợp xem xét với Chú giải tổng quát của Phần XI.

Nói chung, Chương này đề cập tới các loại sợi bông ở các giai đoạn khác nhau của sự chuyển hoá từ nguyên liệu thô thành các loại vải dệt thoi và bao gồm cả các nguyên liệu dệt hỗn hợp đã được phân loại như bông.

52.01 - Xơ bông, chưa chải thô hoặc chưa chải kỹ.

Những hạt của quả bông (quả có vỏ dạng quả đậu, quả) của cây bông (*Gossypium*) được bao phủ bởi những xơ bông. Thành phần cơ bản của những xơ này là xenlulo, và được bọc ngoài bởi chất sáp. Bề mặt ngoài của chúng là trơn nhẵn và có màu trắng, vàng nhạt hay thậm chí là nâu nhạt hoặc hơi đỏ tự nhiên. Xơ bông được thu hoạch khi quả bông đã chín và hơi nở ra; những quả bông không được hái mà các xơ bông thường được lấy ra từ quả bông còn ở trên cây, những xơ bông này cùng với những hạt bông giống sau đó phải được tách ra bởi máy tĩa hạt bông.

Nhóm này bao gồm những xơ bông chưa được chải thô hoặc chải kỹ, vừa thu hoạch (bông hạt), hay đơn thuần chỉ là vừa được tĩa (bông vừa được tĩa vẫn còn sót lại một ít vỏ, lá hay các tạp chất khác); nhóm này cũng bao gồm cả xơ bông (**trừ** xơ và phế liệu) đã được làm sạch, tẩy trắng, nhuộm màu hay làm khô.

Bông nguyên liệu trong buôn bán quốc tế hầu như là bông đã được tĩa hạt và luôn được nén chặt thành kiện; bông đã được làm sạch qua các máy tách hoặc máy đập sẽ ở dạng tấm (sheet) thưa, rộng, liên tục.

Xơ của cây bông thì được phân loại trong **nhóm 14.04**. Những xơ được phân loại trong nhóm này thường có độ dài từ 1-5 cm và có thể dễ dàng phân biệt với xơ của cây bông có độ dài dưới 5mm.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

- (a) Mền xơ, bông (**nhóm 30.05** hay **56.01**).
- (b) Phế liệu bông (**nhóm 52.02**).
- (c) Bông đã được chải thô hay chải kỹ (**nhóm 52.03**).

52.02 - Phế liệu bông (kể cả phế liệu sợi và nguyên liệu bông tái chế).

- 5202.10 - Phế liệu sợi (kể cả phế liệu chỉ)
 - Loại khác:
- 5202.91 - - Nguyên liệu bông tái chế
- 5202.99 - - Loại khác



Nhìn chung, nhóm này bao gồm bông phế liệu thu được khi chuẩn bị cho việc kéo sợi hay trong các hoạt động kéo sợi, dệt, đan, v.v... hay được tái chế từ những mặt hàng làm từ bông.

Do vậy mà nhóm này bao gồm :

Phế liệu thu được từ quá trình chải kỹ, thường là những xơ vụn chải kỹ; sợi thu từ trục cán của quá trình chải thô hay chải kỹ; những sợi đứt tách ra từ quá trình kéo sợi; xơ vụn từ con cúi (sliver) hoặc sợi thô (roving); xơ bay thu từ quá trình chải thô; sợi rối hoặc các sợi phế liệu khác; sợi và xơ thu được từ quá trình tái chế vải vụn...

Những phế liệu này có thể còn dính chất nhờn, bụi hay những chất bẩn khác hay đã được làm sạch, tẩy trắng hoặc nhuộm màu. Chúng có thể được sử dụng để kéo sợi hay cho các mục đích khác.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Xơ của cây bông (**nhóm 14.04**).
- (b) Mền xơ, bông (**nhóm 30.05** hay **56.01**).
- (c) Phế liệu bông, đã chải thô hay chải kỹ (**nhóm 52.03**).
- (d) Xơ vụn và bụi xơ và kết xơ từ công nghiệp dệt (**nhóm 56.01**).
- (e) Vải vụn cũ hay mới và các mặt hàng dệt vụn khác (**nhóm 63.10**)

52.03 - Xơ bông, chải thô hoặc chải kỹ.

Nhóm này bao gồm xơ bông (kể cả nguyên liệu bông tái chế hay phế liệu bông khác) mà đã được chải thô hay chải kỹ, đã được hay chưa được chuẩn bị cho kéo sợi.

Mục đích chính của quá trình chải thô là để gỡ các xơ bông rối, sắp xếp chúng ít nhiều song song và loại bỏ toàn bộ hay phần lớn các xơ này khỏi những chất bên ngoài. Những xơ sau đó ở dạng màng rộng (lớp bông) thường được kết chặt lại tạo thành cúi chải. Cúi chải này có thể được chải kỹ hay không được chải kỹ trước khi chuyển sang sợi thô.

Chải kỹ là quá trình chủ yếu cho việc kéo sợi từ bông xơ dài, qua quá trình này thì những tạp chất lạ của xơ và xơ ngắn sẽ được loại bỏ dưới dạng phế liệu của quá trình chải kỹ; chỉ có những xơ dài, được xếp song song được giữ lại.

Cúi được chải kỹ hoặc chưa được chải kỹ sẽ được ghép và kéo dài trên máy ghép và máy sợi thô để sau cùng tạo ra những sợi thô (roving). Cần chú ý rằng những sợi thô này, được tạo thành trên máy kéo sợi thô, có thể có đường kính xấp xỉ như sợi đơn của nhóm 52.05 hay 52.06, và những sợi này được xoắn nhẹ; tuy nhiên, vì những sợi thô này vẫn chưa được xe, nên chúng chưa tạo thành sợi và được phân loại thuộc nhóm này.

Cúi nói chung được cuộn vào trong các thùng, trong khi sợi thô được cuộn trong các ống chỉ. Lớp bông thường được cuộn vào những lõi bằng gỗ.

Những sản phẩm của nhóm này có thể được tẩy trắng hoặc nhuộm màu.

Bông chải thô ở dạng cúi được thợ cắt tóc sử dụng (đôi khi được gọi là “barbers’ wadding”) thì được phân loại trong nhóm này, nhưng còn mền xơ thì được phân loại vào **nhóm 56.01** hoặc, nếu đã được tẩm thuốc hay đóng gói để bán lẻ cho những mục đích y tế hoặc phẫu thuật thì thuộc **nhóm 30.05**.

52.04 - Chỉ khâu làm từ bông đã hoặc chưa đóng gói để bán lẻ.

- Chưa đóng gói để bán lẻ:

5204.11 - - Có tỷ trọng bông từ 85% trở lên

5204.19 - - Loại khác



5204.20 - Đã đóng gói để bán lẻ

Nhóm này bao gồm chỉ khâu làm từ bông ở các dạng và phù hợp với điều kiện đã được mô tả trong Phần (I) (B) (4) của Chú giải Tổng quát Phần XI.

Tuy nhiên, nếu sợi chỉ nằm trong phạm vi định nghĩa của sợi xe, v.v... (xem Phần (1) (B) (2) của Chú giải Tổng quát thuộc Phần XI) thì bị loại **khỏi** nhóm này - (**nhóm 56.07**).

Chỉ khâu vẫn thuộc nhóm này dù đã được hay chưa được đóng gói để bán lẻ hay đã được gia công như nêu tại Phần (I) (B) (1) của Chú giải Tổng quát Phần XI.

52.05 - Sợi bông (trừ chỉ khâu), có tỷ trọng bông từ 85% trở lên, chưa đóng gói để bán lẻ.

- Sợi đơn, làm từ xơ không chải kỹ:

5205.11 - - Sợi có độ mảnh từ 714,29 decitex trở lên (chi số mét không quá 14)

5205.12 - - Sợi có độ mảnh từ 232,56 decitex đến dưới 714,29 decitex (chi số mét từ trên 14 đến 43)

5205.13 - - Sợi có độ mảnh từ 192,31 decitex đến dưới 232,56 decitex (chi số mét trên 43 đến 52)

5205.14 - - Sợi có độ mảnh từ 125 decitex đến dưới 192,31 decitex (chi số mét trên 52 đến 80)

5205.15 - - Sợi có độ mảnh dưới 125 decitex (chi số mét trên 80)

- Sợi đơn, làm từ xơ chải kỹ:

5205.21 - - Sợi có độ mảnh từ 714,29 decitex trở lên (chi số mét không quá 14)

5205.22 - - Sợi có độ mảnh từ 232,56 decitex đến dưới 714,29 decitex (chi số mét trên 14 đến 43)

5205.23 - - Sợi có độ mảnh từ 192,31 decitex đến dưới 232,56 decitex (chi số mét trên 43 đến 52)

5205.24 - - Sợi có độ mảnh từ 125 decitex đến dưới 192,31 decitex (chi số mét trên 52 đến 80)

5205.26 - - Sợi có độ mảnh từ 106,38 decitex đến dưới 125 decitex (chi số mét trên 80 đến 94)

5205.27 - - Sợi có độ mảnh từ 88,33 decitex đến dưới 106,38 decitex (chi số mét trên 94 đến 120)

5205.28 - - Sợi có độ mảnh dưới 83,33 decitex (chi số mét trên 120)

- Sợi xe hoặc sợi cáp làm từ xơ không chải kỹ:

5205.31 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 714,29 decitex trở lên (chi số mét sợi đơn từ 14 trở xuống)

5205.32 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 232,56 decitex đến dưới 714,29 decitex (chi số mét sợi đơn trên 14 đến 43)

5205.33 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 192,31 decitex đến dưới 232,56 decitex (chi số mét sợi đơn trên 43 đến 52)

5205.34 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 125 decitex đến dưới 192,31 decitex (chi số mét sợi đơn trên 52 đến 80)

5205.35 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh dưới 125 decitex (chi số mét sợi đơn trên 80)

- Sợi xe hoặc sợi cáp, từ xơ chải kỹ:



- 5205.41 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 714,29 decitex trở lên (chi số mét sợi đơn không quá 14)
- 5205.42 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 232,56 decitex đến dưới 714,29 decitex (chi số mét sợi đơn trên 14 đến 43)
- 5205.43 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 192,31 decitex đến dưới 232,56 decitex (chi số mét sợi đơn trên 43 đến 52)
- 5205.44 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 125 decitex đến dưới 192,31 decitex (chi số mét sợi đơn trên 52 đến 80)
- 5205.46 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 106,38 decitex đến dưới 125 decitex (chi số mét sợi đơn trên 80 đến 94)
- 5205.47 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 83,33 decitex đến dưới 106,38 decitex (chi số mét sợi đơn trên 94 đến 120)
- 5205.48 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh dưới 83,33 decitex (chi số mét sợi đơn trên 120)

Nhóm này bao gồm sợi bông (trừ chỉ khâu), có thể là sợi đơn hoặc sợi xe, thu được sau quá trình kéo sợi thô thuộc nhóm 52.03, miễn là có tỷ trọng bông từ 85% trở lên .

Tuy nhiên, những sợi như vậy **không thuộc** nhóm này nếu chúng thuộc phạm vi định nghĩa của dây xe, chấu bện, dây thừng, v.v ... (**nhóm 56.07**) hay đã được đóng gói để bán lẻ (xem mục (I) (B) (2) và (3) của Chú giải Tổng quát Phần XI).

Sợi vẫn thuộc nhóm này dù đã qua hoặc không qua quá trình xử lý nêu tại mục (I) (B) (1) của Chú giải Tổng quát Phần XI.

52.06 - Sợi bông (trừ chỉ khâu), có tỷ trọng bông dưới 85%, chưa đóng gói để bán lẻ.

- Sợi đơn, làm từ xơ không chải kỹ:
 - 5206.11 - - Sợi có độ mảnh từ 714,29 decitex trở lên (chi số mét không quá 14)
 - 5206.12 - - Sợi có độ mảnh từ 232,56 decitex đến dưới 714,29 decitex (chi số mét trên 14 đến 43)
 - 5206.13 - - Sợi có độ mảnh từ 192,31 decitex đến dưới 232,56 decitex (chi số mét trên 43 đến 52)
 - 5206.14 - - Sợi có độ mảnh từ 125 decitex đến dưới 192,31 decitex (chi số mét trên 52 đến 80)
 - 5206.15 - - Sợi có độ mảnh dưới 125 decitex (chi số mét trên 80)
- Sợi đơn, làm từ xơ đã chải kỹ:
 - 5206.21 - - Sợi có độ mảnh từ 714,29 decitex trở lên (chi số mét không quá 14)
 - 5206.22 - - Sợi có độ mảnh từ 232,56 decitex đến dưới 714,29 decitex (chi số mét trên 14 đến 43)
 - 5206.23 - - Sợi có độ mảnh từ 192,31 decitex đến dưới 232,56 decitex (chi số mét trên 43 đến 52)
 - 5206.24 - - Sợi có độ mảnh từ 125 decitex đến dưới 192,31 decitex (chi số mét trên 52 đến 80)
 - 5206.25 - - Sợi có độ mảnh dưới 125 decitex (chi số mét trên 80)
- Sợi xe hoặc sợi cáp, từ xơ không chải kỹ:
 - 5206.31 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 714,29 decitex trở lên (chi số mét sợi



- đơn không quá 14)
- 5206.32 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 232,56 decitex đến dưới 714,29 decitex (chi số mét sợi đơn trên 14 đến 43)
- 5206.33 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 192,31 decitex đến dưới 232,56 decitex (chi số mét sợi đơn trên 43 đến 52)
- 5206.34 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 125 decitex đến dưới 192,31 decitex (chi số mét sợi đơn trên 52 đến 80)
- 5206.35 - - Mỗi sợi đơn có độ mảnh dưới 125 decitex (chi số mét mỗi sợi đơn trên 80)
- Sợi xe hoặc sợi cáp, từ xơ chải kỹ:
- 5206.41 - - Từ sợi đơn có độ mảnh từ 714,29 decitex trở lên (chi số mét sợi đơn không quá 14)
- 5206.42 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 232,56 decitex đến dưới 714,29 decitex (chi số mét sợi đơn trên 14 đến 43)
- 5206.43 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 192,31 decitex đến dưới 232,56 decitex (chi số mét sợi đơn trên 43 đến 52)
- 5206.44 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 125 decitex đến dưới 192,31 decitex (chi số mét sợi đơn trên 52 đến 80)
- 5206.45 - - Mỗi sợi đơn có độ mảnh dưới 125 decitex (chi số mét sợi đơn trên 80)

Chú giải Chi tiết của nhóm 52.05 được áp dụng *tương tự* với sợi của nhóm này.

52.07 - Sợi bông (trừ chỉ khâu), đã đóng gói để bán lẻ.

- 5207.10 - Có tỷ trọng bông từ 85% trở lên
- 5207.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm cả sợi bông (trừ chỉ khâu) khi đóng gói để bán lẻ, ở các dạng và phù hợp với các điều kiện được mô tả trong Phần (I) (B) (3) của Chú giải Tổng quát Phần XI.

52.08 - Vải dệt thoi từ sợi bông, có tỷ trọng bông từ 85% trở lên, trọng lượng không quá 200g/m².

- Chưa tẩy trắng:
- 5208.11 - - Vải vân điểm, trọng lượng không quá 100g/m²
- 5208.12 - - Vải vân điểm, trọng lượng trên 100g/ m²
- 5208.13 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vải vân chéo chữ nhân
- 5208.19 - - Vải dệt khác
- Đã tẩy trắng:
- 5208.21 - - Vải vân điểm, trọng lượng không quá 100g/ m²
- 5208.22 - - Vải vân điểm, trọng lượng trên 100g/ m²
- 5208.23 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vải vân chéo chữ nhân
- 5208.29 - - Vải dệt khác
- Đã nhuộm:
- 5208.31 - - Vải vân điểm, trọng lượng không quá 100g/ m²
- 5208.32 - - Vải vân điểm, trọng lượng trên 100g/ m²



5208.33 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vải vân chéo chữ nhân.

5208.39 - - Vải dệt khác

- Từ các sợi có các màu khác nhau:

5208.41 - - Vải vân điểm, trọng lượng không quá 100g/ m²

5208.42 - - Vải vân điểm, trọng lượng trên 100g/ m²

5208.43 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vân chéo chữ nhân.

5208.49 - - Vải dệt khác

- Đã in:

5208.51 - - Vải vân điểm, trọng lượng không quá 100g/ m²

5208.52 - - Vải vân điểm, trọng lượng trên 100g/ m²

5208.59 - - Vải dệt khác

Nhóm này gồm cả những loại vải dệt thoi (như đã chỉ rõ trong Phần (I) (c) của Chú giải tổng quát Phần XI) mà trọng lượng không vượt quá 200g/m², có tỷ trọng bông từ 85% trở lên.

Vải dệt bông được sản xuất bằng nhiều phương pháp khác nhau và được sử dụng phù hợp với đặc tính của nó, như sản xuất để làm quần áo, vải lanh dùng trong gia đình, khăn trải giường, rèm cửa và các mặt hàng nội thất khác ...

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Băng dùng trong y tế, đã tẩm thuốc hay đã đóng gói để bán lẻ (**nhóm 30.05**).

(b) Các loại vải dệt của **nhóm 58.01**.

(c) Vải khăn lông và các loại vải dệt thoi tạo vòng lông tương tự (**nhóm 58.02**).

(d) Vải dệt quần (**nhóm 58.03**).

(e) Vải dệt thoi phục vụ cho kỹ thuật của **nhóm 59.11**.

52.09 - Vải dệt thoi từ sợi bông, có tỷ trọng bông từ 85% trở lên, trọng lượng trên 200g/m².

- Chưa tẩy trắng:

5209.11 - - Vải vân điểm

5209.12 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vải vân chéo dấu nhân

5209.19 - - Vải dệt khác

- Đã tẩy trắng:

5209.21 - - Vải vân điểm

5209.22 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vải vân chéo dấu nhân

5209.29 - - Vải dệt khác

- Đã nhuộm:

5209.31 - - Vải vân điểm

5209.32 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vải vân chéo dấu nhân

5209.39 - - Vải dệt khác

- Từ các sợi có các màu khác nhau:

5209.41 - - Vải vân điểm

5209.42 - - Vải denim

5209.43 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vân chéo dấu nhân

5209.49 - - Vải dệt khác

- Đã in:



- 5209.51 - - Vải vân điểm
- 5209.52 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi , kể cả vải vân chéo chữ nhân
- 5209.59 - - Vải dệt khác

Chú giải chi tiết của nhóm 52.08 được áp dụng tương tự với các mặt hàng của nhóm này.

52.10 - Vải dệt thoi từ sợi bông, có tỷ trọng bông dưới 85% pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với sợi nhân tạo, có trọng lượng không quá 200g/m².

- Chưa tẩy trắng:
 - 5210.11 - - Vải vân điểm
 - 5210.19 - - Vải dệt khác
- Đã tẩy trắng:
 - 5210.21 - - Vải vân điểm
 - 5210.29 - - Vải dệt khác
- Đã nhuộm:
 - 5210.31 - - Vải vân điểm
 - 5210.32 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vải vân chéo dấu nhân
 - 5210.39 - - Vải dệt khác
- Từ các sợi có các màu khác nhau:
 - 5210.41 - - Vải vân điểm
 - 5210.49 - - Vải dệt khác
- Đã in:
 - 5210.51 - - Vải vân điểm
 - 5210.59 - - Vải dệt khác

Nhóm này bao gồm các loại vải dệt như đã định nghĩa trong Phần (I) (c) của Chú giải tổng quát Phần XI.

Nhóm này cũng bao gồm các loại vải được phân loại như là vải bông theo Chú giải 2 Phần XI (xem Phần (I) (A) Chú giải tổng quát Phần XI) và với điều kiện chúng phải đáp ứng những tiêu chuẩn sau:

- (a) Có tỷ trọng bông dưới 85%;
- (b) Được pha chủ yếu hay chỉ pha duy nhất với xơ nhân tạo;
- (c) Trọng lượng không quá 200g/m².

Khi tính toán thành phần, phải nhớ rằng tổng trọng lượng của sợi nhân tạo phải được xem xét, không có sự phân biệt giữa sợi filament và xơ staple.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Băng dùng trong y tế, đã tẩm thuốc hay đã đóng gói để bán lẻ (**nhóm 30.05**).
- (b) Các loại vải dệt **nhóm 58.01**.
- (c) Vải khăn lông và các loại vải dệt thoi tạo vòng lông tương tự (**nhóm 58.02**).
- (d) Vải dệt quần (**nhóm 58.03**).
- (e) Vải dệt thoi phục vụ cho mục đích kỹ thuật, thuộc **nhóm 59.11**.

52.11 - Vải dệt thoi từ sợi bông, có tỷ trọng bông dưới 85% pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với xơ sợi nhân tạo, có trọng lượng trên 200g/m².

- Chưa tẩy trắng:



- 5211.11 - - Vải vân điềm
- 5211.12 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi , kể cả vải vân chéo dấu nhân
- 5211.19 - - Vải dệt khác
- 5211.20 - Đã tẩy trắng
 - Đã nhuộm:
- 5211.31 - - Vải vân điềm
- 5211.32 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vải vân chéo dấu nhân
- 5211.39 - - Vải dệt khác
 - Từ các sợi có các màu khác nhau:
- 5211.41 - - Vải vân điềm
- 5211.42 - - Vải denim
- 5211.43 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vải vân chéo dấu nhân
- 5211.49 - - Vải dệt khác
 - Đã in:
- 5211.51 - - Vải vân điềm
- 5211.52 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vải vân chéo dấu nhân
- 5211.59 - - Vải dệt khác

Chú giải chi tiết nhóm 52.10 được áp dụng *tương tự* với các mặt hàng của nhóm này.

52.12 - Vải dệt thoi khác từ sợi bông.

- Trọng lượng không quá 200g/m²:
 - 5212.11 - - Chưa tẩy trắng
 - 5212.12 - - Đã tẩy trắng
 - 5212.13 - - Đã nhuộm
 - 5212.14 - - Từ các sợi có các màu khác nhau
 - 5212.15 - - Đã in
- Trọng lượng trên 200g/m²:
 - 5212.21 - - Chưa tẩy trắng
 - 5212.22 - - Đã tẩy trắng
 - 5212.23 - - Đã nhuộm
 - 5212.24 - - Từ các sợi có các màu khác nhau
 - 5212.25 - - Đã in

Nhóm này bao gồm các loại vải dệt thoi (như đã định nghĩa trong Phần (I) (c) của Chú giải tổng quát Phần XI) làm từ sợi bông. Tuy nhiên, cần chú ý rằng nhóm này chỉ bao gồm các loại vải dệt từ sợi đã được pha, **không bao gồm** các vải thuộc nhóm trước của Chương này hoặc được chỉ rõ hay nằm trong mục thứ hai của Phần XI (thông thường ở **Chương 58** hoặc **59**).

Băng dính trong y tế, đã tẩm thuốc hay đã đóng gói để bán lẻ thì bị loại khỏi nhóm này (**nhóm 30.05**).



Chương 53: Xơ dệt gốc thực vật khác; sợi giấy và vải dệt thoi từ sợi giấy

TỔNG QUÁT

Khi đọc các Chú giải chi tiết của Chương này cần phải kết hợp xem xét với Chú giải tổng quát của Phần XI.

Nhìn chung, và một số **ngoại lệ** đã được đề cập tại Chú giải chi tiết của nhóm 53.05, Chương này đề cập các nguyên liệu dệt gốc thực vật (**trừ** nguyên liệu bông) ở các cấp độ chế biến khác nhau, từ nguyên liệu thô cho đến khi tạo thành vải dệt thoi.

Chương này cũng bao gồm sợi giấy và vải dệt bằng sợi giấy, và các sản phẩm có pha nguyên liệu dệt tương tự như các sản phẩm của Chương này theo quy định của Chú giải 2 Phần XI.

53.01 - Lanh, dạng nguyên liệu thô hoặc đã chế biến nhưng chưa kéo thành sợi; xơ lanh dạng ngắn và phế liệu lanh (kể cả phế liệu sợi và nguyên liệu sợi tái chế) (+).

- 5301.10 - Lanh, dạng nguyên liệu thô hoặc đã ngâm
 - Lanh, đã tách lõi, đã đập, đã chải hoặc gia công bằng cách khác, nhưng chưa kéo thành sợi:
- 5301.21 -- Đã tách lõi hoặc đập
- 5301.29 -- Loại khác
- 5301.30 - Xơ lanh dạng ngắn và phế liệu lanh

Lanh có nhiều loại khác nhau, quen thuộc nhất là loại *Linum usitatissimum*. Các xơ lanh có trong cây ở dạng chùm xơ libe rắn chắc được liên kết với nhau bằng chất pectic. Để dùng trong công nghiệp dệt, các xơ này phải được phân tách riêng biệt và tách từ phần còn lại của cây, đặc biệt là từ lớp gỗ bên trong thân cây.

Nhóm này bao gồm lanh thô, lanh đã ngâm, lanh đã đập, lanh đã chải hoặc gia công bằng cách khác nhưng chưa kéo thành sợi.

(A) Lanh dạng nguyên liệu thô (flax straw).

Là loại lanh đã thu hoạch, đã hoặc chưa chải hoặc làm sạch (lá và hạt đã được loại bỏ).

(B) Lanh đã ngâm.

Khi ngâm người ta loại ra phần lớn chất pectic bao quanh sợi lanh, bằng phương pháp làm lên men (bằng hoạt động vi sinh vật hoặc nấm mốc) hoặc bằng hoá chất. Quá trình này thường tiến hành bằng một trong các cách sau:

- (1) phơi cây ngoài sương hoặc nơi ẩm ướt;
- (2) ngâm cây ở nơi suối chảy nhẹ hoặc sông, hoặc trong hào nước đọng hoặc trong vũng nước;
- (3) ngâm cây trong thùng rộng có nước ấm; hoặc
- (4) xử lý cây trong hơi nước hoặc với hoá chất, hoặc men vi sinh.

Lanh đã ngâm sau đó phơi ngoài trời hay bằng phương pháp cơ học. Các xơ sau đó rũ ra từ phần gỗ trong thân cây và từ các phần khác sẽ được tách bằng cách làm mềm và đập.



(C) Lanh đã đập.

Trước tiên lanh được ép để phá vỡ phần gỗ thành các miếng. Sau đó lanh được đập, phần gỗ được đập bằng tay hoặc bằng cơ học, đến khi các xơ lanh tách ra. Một bó xơ ngắn và phế liệu được tạo thành trong quá trình này.

(D) Lanh đã bông hoá.

Trong quá trình này, đầu tiên lanh nguyên liệu dạng thô được đun trong dung dịch hydroxide natri và sau đó được ngâm với natri cacbonat; nó được tiếp tục xử lý với axit loãng, khi thân cây bị phân huỷ bằng giải phóng khí đioxit cacbon, làm cho những xơ lanh được tách ra. Lanh được xử lý như trên không cần phải qua công đoạn ngâm hoặc đập. Lanh đã bông hoá được tẩy trắng thông thường.

(E) Lanh đã chải kỹ.

Công đoạn chải kỹ là tách các chùm xơ libe và đặt các xơ nằm song song, đồng thời loại bất kỳ các điểm tạp lạ còn lại và xơ ngắn hoặc xơ bị đứt bất kỳ (machine tow). Lanh thường có dạng chùm xơ toi liên tục khi ra khỏi máy chải. Các xơ sau đó được đi qua bộ phận kéo duỗi và được nhìn thấy như là cú chải liên tục. Các cú chải này được đi qua công đoạn ghép và kéo dài và chuyển thành sợi thô. Cú và sợi thô được phân loại trong nhóm này nếu chưa được kéo thành sợi. Trong giai đoạn cuối cùng, các sợi thô có thể được kéo dài và có độ dày xấp xỉ như độ dày của sợi đơn, thông thường chúng được xoắn nhẹ nhưng vẫn chưa được phân loại ở đây và không được coi là sợi đơn thuộc **nhóm 53.06**.

(F) Xơ lanh dạng ngắn và phế liệu lanh (kể cả phế liệu sợi và nguyên liệu sợi tái chế).

Xơ lanh dạng ngắn thường gồm các loại phế liệu lanh có chất lượng khác nhau thích hợp cho việc kéo sợi; xơ lanh dạng ngắn chủ yếu bao gồm các xơ ngắn, xơ gút nổi, xơ bị đứt hoặc xơ rời thu được trong các quá trình gia công khác nhau như đập, chải kỹ và kéo sợi.

Nhóm này cũng bao gồm phế liệu sợi thu được trong quá trình kéo sợi, guồng hoặc dệt, và xơ phế liệu thu được do xé các mảnh vải phế liệu hoặc các mặt hàng hoàn thiện thành các xơ hợp phần; những xơ phế liệu này thường được dùng để kéo lại thành sợi.

Lưu ý, do độ ngắn của các xơ hợp phần, nên xơ lanh dạng ngắn và phế liệu lanh (mà được dùng để kéo sợi) thường được chải thô và không được chải kỹ. Cú và sợi thô thu được sau khi chải thô cũng thuộc nhóm này.

Nhóm này cũng bao gồm các phế liệu lanh không thích hợp cho việc kéo sợi, chủ yếu thu được trong quá trình chải thô hoặc đập, và được dùng để nhồi hoặc để đệm, như chất liên kết trong xây dựng hoặc sử dụng như các nguyên liệu dạng thô trong sản xuất giấy các loại.

Những sản phẩm đề cập trên đây dù đã được hoặc chưa được tẩy hoặc nhuộm thì vẫn thuộc nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Các mẫu gỗ tạo thành trong quá trình đập (**nhóm 44.01**).
- (b) Các nguyên liệu xơ lanh gốc thực vật đôi khi được biết như là lanh Ấn Độ (*Abroma augusta*) (**nhóm 53.03**) và gai hoặc lanh New Zealand (*Formium tenax*) (**nhóm 53.05**).

o
o o

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 5301.21

Phân nhóm này gồm cả lanh đã đập thu được từ sợi lanh thô.



53.02 - Gai dầu (*cannabis sativa L.*), dạng nguyên liệu thô hoặc đã chế biến nhưng chưa kéo thành sợi; xơ gai dầu dạng ngắn và phế liệu gai (kể cả phế liệu sợi và nguyên liệu sợi tái chế).

5302.10 - Gai dầu, dạng nguyên liệu thô hoặc đã ngâm

5302.90 - Loại khác

Nhóm này **chỉ** bao gồm gai dầu (*Cannabis sativa L.*), loại cây sống ở nhiều vùng có chất đất khác nhau và khí hậu đa dạng. Các xơ có trong lớp vỏ cây và được tách bởi các quá trình tương tự như đối với lanh (xem Chú giải chi tiết nhóm 53.01).

Nhóm này bao gồm :

- (1) **Gai thô** đã được thu hoạch, đã hoặc chưa ngắt lá và tách hạt .
- (2) **Gai đã ngâm** trong đó các xơ vẫn gắn với phần thân gỗ của cây, nhưng đã được rời lỏng bằng cách ngâm.
- (3) **Gai đã đập**, bao gồm các xơ đã được tách, đôi khi có chiều dài 2m hoặc trên 2m , được tách ra từ cây bằng cách đập .
- (4) **Gai đã chải kỹ** hoặc các dạng xơ gai khác đã chuẩn bị cho kéo sợi, thông thường ở dạng cúi (sliver) hoặc sợi thô (roving).
- (5) **Xơ gai thô và phế liệu gai**. Loại này bao gồm các phế liệu thu được trong quá trình đập hoặc chải kỹ, sợi phế liệu thu được trong quá trình kéo sợi, dệt vải, v.v ... và nguyên liệu tái chế thu được từ đầu mẩu, đoạn đứt của dây thừng hoặc chảo bện, v.v... Xơ gai và gai phế liệu được phân loại ở nhóm này hoặc thích hợp dùng để kéo thành sợi (có dạng hoặc không có dạng cúi sợi (sliver) hoặc dạng sợi thô (roving)), hoặc thích hợp chỉ dùng như nguyên liệu lót, độn, nhồi nhét, làm giấy...

Việc tinh chế (đôi khi, tương tự như áp dụng với lanh), việc tẩy hoặc nhuộm không làm ảnh hưởng tới việc phân loại trong nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Các nguyên liệu sợi thực vật khác đôi khi được biết như các loại gai, ví dụ:
 - (1) Gai Tampico (**nhóm 14.04** hoặc **53.05**)
 - (2) Gai Gambo hoặc gai Ambari (*Hibiscus cannabinus*), gai Rosella (*Hibiscus sabdariffa*), gai abutilon hoặc đay Trung quốc (*Abutilon avicennae*), Ấn Độ, Sunn, Madaras, Calcutta, Bombay hoặc gai Benares (*Crotalaria juncea*) và gai Queensland (*Sida*) (**nhóm 53.03**).
 - (3) Gai Haiti (*Agave foetida*), gai Manila (chuôi abaca), gai Mauritius (*Fucraea gigantea*) và gai New Zealand hoặc lanh (*Phormium tenax*) (**nhóm 53.05**).
- (b) Phần gỗ cứng của cây đã bị tách trong quá trình đập (**nhóm 44.01**).
- (c) Sợi gai dầu (**nhóm 53.08**).
- (d) Các đầu mẩu, đoạn đứt của dây xe hoặc chảo bện (**Chương 63**).

53.03 - Đay và các loại xơ libe dệt khác (trừ lanh, gai dầu và gai ramie), dạng nguyên liệu thô hoặc đã chế biến nhưng chưa kéo thành sợi; xơ dạng ngắn



và **phế liệu sợi của các loại xơ này (kể cả phế liệu sợi và nguyên liệu sợi tái chế).**

5303.10 - Đay và các loại xơ libe dệt khác, dạng nguyên liệu thô hoặc đã ngâm

5303.90 - Loại khác

Nhóm này, bao gồm tất cả các loại sợi dệt lấy từ thân các loại cây có mầm 2 lá, **trừ** các loại lanh (**nhóm 53.01**), gai dầu (**nhóm 53.02**) và gai ramie (**nhóm 53.05**).

Các loại xơ libe dệt được phân loại ở đây mềm mại hơn so với hầu hết các loại xơ thực vật của nhóm 53.05 và cũng mịn hơn.

Xơ của nhóm này bao gồm:

- (1) **Đay thiên nhiên**, gồm hai chủng loại chính là đay *Corchorus capsularis* hay đay trắng và đay *Corchorus clitorius* hay đay đỏ, cũng được biết như Tossa.
- (2) **Hibiscus cannabinus**, được biết trong thương mại như gai Hibiscus, gai Gambo, đay Siam, Kenaf, Bimlipatam hay đay Bimli, gai Ambari, Papoula de sao Francisco, Dah, Meshta, v.v.
- (3) **Hibiscus sabsariffa**, được biết trong thương mại như gai Roslle hay Rosella, đay Siam, đay Kenaf, Java, v.v...
- (4) **Abutilon avicennae**, được biết như gai abutilon, đay China, Tien-Tsin, Ching-ma, King - ma, v.v...
- (5) **Xơ của cây đậu chổi (Broom)**, từ vỏ cây đậu chổi Tây Ban Nha Spanish broom (*Spartium junceum*) hoặc cây đậu chổi thông thường common broom (*Cytisus scoparius*).
- (6) **Urena lobata** và **Urena sinuata**, là loại được biết với nhiều tên khác nhau, tùy theo có nguồn gốc từ nước nào: đay Côngô, đay Madagascar hoặc Paka, Malva blanca hoặc Cadillac (Cuba), Guaxima, Armina hoặc Malva roxa (Brazil), Caesarweed (Florida).
- (7) **Crotalaria juncea**, được biết như gai Ấn Độ, Sunn, Madras, Calcutta, Bombay hay Benares hoặc đay Julburpur.
- (8) **Sida**, chủ yếu được biết như gai Escobilla, Malvaisco, Queensland hoặc đay Cuba.
- (9) **Thespesia**, được biết như Polompon (Việt Nam).
- (10) **Abroma augusta**, được biết như bông Devil hoặc lanh Ấn Độ.
- (11) **Clappertonia ficifolia**, được biết như đay Punga (Côngô) hoặc Guaxima (Bra-xin).
- (12) **Triumfetta**, được biết như đay Punga (Côngô) hoặc Carapicho (Bra-xin).
- (13) **Nettles**.

Nhóm này bao gồm :

- (I) Các xơ nguyên liệu dạng thô (trong những thân cây, chưa được ngâm hoặc được bóc); xơ đã ngâm; xơ đã bóc (được bóc bằng máy), như là các xơ dài từ 2m trở lên, lấy từ thân cây bằng cách ngâm và bóc; “các phần mẫu” (phần cuối của các xơ được cắt bỏ và được mua bán riêng lẻ). Tuy nhiên, các nguyên liệu gốc thực vật, khi ở dạng nguyên liệu thô hoặc ở dạng nằm trong Chương 14 (ví dụ , thân của cây đậu chổi), được phân loại ở đây chỉ khi chúng đã qua xử lý theo yêu cầu việc sử dụng để chỉ ra rằng chúng được dùng như là như các nguyên liệu dệt (ví dụ: khi chúng được ép, được chải thô hoặc được chải kỹ để chuẩn bị kéo sợi) .
- (II) Xơ đã được chải thô hoặc chải kỹ hoặc được gia công cách khác để kéo sợi, thường ở dạng cuộn.
- (III) Sợi thô dạng ngắn hoặc phế liệu sợi thu được chủ yếu trong quá trình chải thô hoặc chải kỹ các sợi libe; các phế liệu sợi libe được tách trong khi kéo hoặc dệt, v.v... và nguyên



liệu sợi tái sinh thu được từ các đầu mẩu, đoạn đứt của dây thừng hoặc chảo bện. Xơ dạng ngắn và phế liệu được phân loại ở đây có thể dùng kéo thành sợi (có dạng cúi sợi (sliver) hoặc không) hoặc thích hợp dùng như các nguyên liệu để bít hoặc nhồi hoặc đệm lót, làm nỉ, hoặc làm giấy, v.v...

Việc tẩy trắng hoặc nhuộm không ảnh hưởng đến việc phân loại sản phẩm thuộc nhóm này.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

- (a) Thân của các loại cây đậu chổi (**nhóm 14.04**).
- (b) Xơ dạng ngắn, đã tẩm thuốc hoặc đóng gói để bán lẻ dùng trong y tế, giải phẫu (**nhóm 30.05**).
- (c) Sợi dây hoặc sợi từ các sợi xơ libe dệt khác thuộc nhóm này (**nhóm 53.07**).
- (d) Các đầu mẩu, các đoạn đứt của thừng, cáp, chảo bện (**Chương 63**).

53.05 - Xơ dừa, xơ chuối (loại xơ gai Manila hoặc *Musa textilis* Nee), xơ gai ramie và xơ dệt gốc thực vật khác, chưa được ghi hay chi tiết ở nơi khác, thô hoặc đã chế biến nhưng chưa kéo thành sợi; xơ dạng ngắn, xơ vụn và phế liệu của các loại xơ này (kể cả phế liệu sợi và nguyên liệu sợi tái chế).

Nhóm này bao gồm các sợi dệt gốc thực vật thu được từ lá hoặc quả của một số loại cây có một lá mầm (ví dụ như: cây dừa, cây chuối (abaca) hoặc cây xi-dan) hoặc, đối với xơ gai ramie, lấy từ thân của các loại cây 2 lá mầm thuộc họ *urticaceae*, chưa được nêu hay chi tiết ở bất kỳ nhóm nào khác.

Những sợi này đa số thô và dày hơn các sợi dệt libe thuộc nhóm 53.03.

Thông thường, chúng được phân loại ở đây cho dù ở dạng thô, chuẩn bị kéo sợi (ví dụ: đã chải thô hoặc chải kỹ thành cúi sợi) hay ở dạng bó xơ dạng ngắn hay phế liệu sợi (thu được chủ yếu trong lúc chải kỹ), phế liệu sợi (thu được chủ yếu trong lúc kéo sợi hoặc dệt) hay nguyên liệu tái chế (thu được từ các đầu mẩu, đoạn đứt của thừng hoặc chảo bện...).

Tuy nhiên, các sợi thu được từ nguyên liệu gốc thực vật (là nguyên liệu thô hoặc ở các dạng khác) thuộc Chương 14 (cụ thể là kapok), được phân loại ở đây **chỉ** khi chúng đã qua xử lý theo yêu cầu việc sử dụng như nguyên liệu dệt... khi chúng đã được ép, chải thô hoặc chải kỹ để chuẩn bị cho kéo sợi.

Các sợi dệt từ gốc thực vật đã phân loại ở đây bao gồm:

Xơ dừa. Xơ dừa thu được từ vỏ ngoài của quả dừa, chúng thô, cứng và màu nâu. Các xơ dừa được phân loại ở đây dù ở dạng nắm hoặc bó.

Xơ chuối Abaca: Các xơ chuối Abaca (hoặc xơ gai Malina) thu được từ lớp vỏ phần cuống của lá một loại cây chuối (gai *Musa textilis* Nee) được trồng chủ yếu ở quần đảo Philippins. Các xơ thu được bằng cách dùng dao hoặc máy bóc tách bỏ các chất không phải xơ và được phân loại ở đây dù đã hoặc chưa chải kỹ hoặc chuẩn bị cách khác kéo sợi (tức là, ở dạng cúi sợi hoặc sợi thô).

Các xơ gai Manila chịu đựng rất tốt đối với ảnh hưởng của thời tiết và nước biển và do đó được sử dụng chủ yếu để làm cáp tàu hoặc lưới đánh cá. Chúng cũng được kéo thành sợi để dệt những vải thô hoặc làm viên mủ.

Xơ gai Ramie. Các xơ gai ramie thu được từ sợi libe các loại cây khác nhau, chủ yếu từ chủng *Boehmeria tenacissima* (Rhea, xơ gai ramie xanh) và *Boehmeria nivea* (cỏ Trung Quốc, gai ramie trắng). Xơ gai ramie thu được chủ yếu từ vùng Viễn Đông.

Các thân cây được cắt sát gốc. Sau khi được sấy qua, chúng cũng được tách bằng tay hoặc máy móc để loại phần vỏ cây và phần gỗ bên trong, xơ gai ramie khi đó thu được có dạng dải dài. Việc tách được thực hiện bởi một quá trình chế biến (thông thường bằng việc đun trong dung



dịch kiềm) để loại chất dính pectic mà bao quanh liên kết các xơ gai với nhau. Các xơ cuối cùng được vắt sạch và sấy, và có màu trắng ngọc.

Xơ Alfa hoặc **esparto**. Các xơ Alfa hoặc esparto thu được từ lá cây. Tuy nhiên, chúng được phân loại ở đây chỉ khi chúng đã được cuốn, ép, chải kỹ hoặc chế biến cách khác theo phương thức để sử dụng cho việc dệt. Các lá chưa được xử lý **không nằm** trong chương này (**Chương 14**).

Xơ cây lô hội.

Xơ gai Haiti (*Agave foetida*).

Xơ cây thù sọt (*Agave fuorcroydes*).

Xơ thù hoặc Ixtle (xơ gai Tampico hoặc xơ gai Mexico). Những loại xơ này, được tách từ *cây thù funkiana* hoặc *cây thù lechugilla*, được sử dụng chủ yếu để làm bàn chải và thường phân loại vào **nhóm 14.04**, nhưng chúng được phân loại vào nhóm này khi chúng đã được chế biến theo phương thức để sử dụng cho việc dệt.

Xơ Maguey hoặc **Cantala**. Những loại xơ này có nguồn gốc từ cây thù *cantala* (Philippin hoặc Indonesia) hoặc cây thù *tequilana* (Mexico).

Xơ gai Mauritius (*Furcraea gigantea*), cũng được biết đến dưới tên gọi piteira (Brazil).

Xơ gai New Zealand hoặc **lanh** (*Phormium tenax*)

Xơ than bùn (đôi khi gọi là than bùn Berandine hoặc Beraudine). Các loại xơ này thu được từ than gỗ. Chúng chỉ thuộc nhóm này khi chúng đã qua quá trình xử lý để sử dụng cho ngành dệt; nếu không thì chúng bị **loại trừ** (**nhóm 27.03**).

Xơ dứa. Các loại xơ này cũng được biết đến dưới tên gọi như Curana (Amazonas), Pina (Mexico) hoặc Silkgrass, thu được từ lá của các cây dứa thuộc họ *Bromeliaceae*, chúng cũng bao gồm các loại xơ của Pita floja hoặc Colombia pita hoặc Arghan, Caroa (Brazil), Karates, v.v...

Xơ Pita (Cây thù Châu Mỹ).

Xơ cây đuôi hổ, cũng được biết đến dưới tên gọi như xơ gai Bowstring hoặc xơ gai Ife.

Xơ cây Xidan (Cây thù sisalana).

Xơ Typha. Xơ thu được từ lá cây Typha hoặc cây cattail. Không nên lẫn lộn các xơ này với các lông tơ ngắn phủ lên hạt của cây. Loại tơ ngắn phủ lên hạt của cây này thường được sử dụng như vật liệu để nhồi vào các loại áo jacket, đồ chơi, v.v..., và bị **loại trừ** khỏi nhóm này (**nhóm 14.04**).

Xơ Yucca

Việc tẩy trắng hoặc nhuộm không ảnh hưởng đến việc phân loại của các sản phẩm nhóm này.

53.06 - Sợi lanh.

5306.10 - Sợi đơn

5306.20 - Sợi xe (folded) hoặc sợi cáp

Nhóm này bao gồm các sợi đơn thu được bằng cách kéo các sợi thô (roving) từ xơ lanh thuộc nhóm 53.01 và sợi xe (folded) hoặc sợi cáp được sản xuất bằng cách kết hợp các sợi đơn đó.

Tuy nhiên, chúng **bị loại** khỏi nhóm này nếu các sợi trên thuộc phạm vi định nghĩa về dây xe, chảo bện, v.v... (**nhóm 56.07**) (xem Phần (I) (B) (2) của Chú giải tổng quát Phần XI).

Sợi được phân loại trong nhóm này dù được hoặc không được đóng gói để bán lẻ hoặc chế biến cách khác như được nêu tại Phần (I) (B) (1) của Chú giải tổng quát Phần XI.

Sợi trộn kim loại, bao gồm sợi lanh kết hợp với sợi kim loại theo tỷ lệ bất kỳ thì bị loại trừ



(nhóm 56.05).

53.07 - Sợi dây hoặc sợi từ các loại xơ libe dệt khác thuộc nhóm 53.03

5307.10 - Sợi đơn

5307.20 - Sợi xe (folded) hoặc sợi cáp

Nhóm này bao gồm các sợi, dù là sợi đơn hay sợi xe (folded) thu được bằng cách kéo các cùi sợi từ dây hoặc từ xơ libe dệt khác thuộc nhóm 53.03.

Tuy nhiên, nếu các sợi trên thuộc phạm vi định nghĩa về dây xe, chảo bện, dây thừng hoặc sợi cáp (xem Phần (I) (B) (2) của Chú giải tổng quát Phần XI) thì **bị loại trừ** khỏi nhóm này (**nhóm 56.07**).

Sợi vẫn được phân loại trong nhóm này dù được hoặc không được đóng gói để bán lẻ hoặc được xử lý như nêu tại Phần (I) (B) (1) của Chú giải tổng quát Phần XI.

53.08 - Sợi từ các loại xơ dệt gốc thực vật khác; sợi giấy.

5308.10 - Sợi dừa

5308.20 - Sợi gai dầu

5308.90 - Loại khác

(A) Sợi từ các loại xơ dệt gốc thực vật khác.

Nhóm này bao gồm các sợi, dù là sợi đơn hay sợi xe, thu được bằng cách kéo các sợi gai dầu thuộc nhóm 53.02, các sợi xe từ gốc thực vật thuộc nhóm 53.05 hoặc các sợi gốc thực vật chưa được phân loại trong Phần XI (cụ thể là Chương 14,..., kapok hoặcistle).

Tuy nhiên, nếu các sợi trên thuộc phạm vi định nghĩa về dây xe, chảo bện, dây thừng hoặc sợi cáp (xem Phần (I) (B) (2) của Chú giải tổng quát Phần XI) thì được phân loại trong **nhóm 56.07**.

Các sợi gai dầu xe được dùng làm chỉ khâu (trong sản xuất sản phẩm giày hoặc da), hoặc dùng để dệt.

Sợi vẫn được phân loại trong nhóm này dù đã hoặc chưa đóng gói để bán lẻ hoặc được xử lý như đã nêu tại Phần (I) (B) (1) của Chú giải tổng quát Phần XI.

Sợi trộn kim loại, bao gồm sợi thuộc nhóm này kết hợp chỉ kim loại theo tỷ lệ bất kỳ bị **loại trừ (nhóm 56.05)**.

(B) Sợi giấy.

Nhóm này bao gồm các sợi, dù là sợi đơn hay sợi xe (folded), được làm từ giấy. Chúng được phân loại ở đây dù đã hoặc chưa đóng gói để bán lẻ, và dù ở dạng hoặc không ở dạng dây xe, chảo bện, dây thừng hoặc cáp, nhưng loại trừ thừng, chảo và cáp đã được tết bện.

Sợi vẫn được phân loại trong nhóm này dù chúng đã qua hoặc chưa qua xử lý như nêu tại Phần (I) (B) (1) của Chú giải tổng quát Phần XI.

Các sợi đơn thu được bằng cách xoắn hoặc cuộn theo chiều dọc của dải giấy ảm (đôi khi được thấm tẩm); các sợi xe thu được bằng cách ghép đôi hai hay nhiều sợi đơn.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Giấy (sợi giấy) được gấp đơn giản một hay nhiều lần theo chiều dọc (dài) của giấy (sợi giấy) (**Chương 48**).

(b) Các sợi giấy được kéo với chỉ kim loại hoặc được bọc sợi kim loại bằng mọi quy trình chế biến (sợi trộn kim loại) (**nhóm 56.05**) bằng bất kỳ phương pháp nào.



- (c) Sợi giấy xe thông thường gia cố đơn giản bằng kim loại và chảo bện, thùng và cáp đã được tết bện làm từ sợi giấy (**nhóm 56.07**).

53.09 - Vải dệt thoi từ sợi lanh.

- Có tỷ trọng lanh từ 85% trở lên:
 - 5309.11 -- Chưa hoặc đã tẩy trắng
 - 5309.19 -- Loại khác
- Có tỷ trọng lanh dưới 85%:
 - 5309.21 -- Chưa hoặc đã tẩy trắng
 - 5309.29 -- Loại khác

Nhóm này bao gồm các vải dệt thoi (như đã định nghĩa tại Phần (I) (c) của Chú giải tổng quát Phần XI) được làm từ sợi lanh.

Những loại vải này bao gồm những nguyên liệu tốt làm quần áo lót phụ nữ và váy áo, các nguyên liệu dùng làm ga trải giường, khăn trải bàn,... Vải lanh cũng dùng làm bọc đệm, bao tải, vải bạt, buồm,...

Băng dùng trong y tế, đã tẩm thuốc hay đã đóng gói để bán lẻ (**nhóm 30.05**) **bị loại trừ** khỏi nhóm này.

53.10 - Vải dệt thoi từ sợi đay hoặc từ các loại xơ libe dệt khác thuộc nhóm 53.03.

- 5310.10 - Chưa tẩy trắng
- 5310.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các vải dệt thoi (như đã xác định tại Phần (I) (c) của Chú giải tổng quát Phần XI) làm bằng sợi đay hoặc từ các loại xơ libe dệt khác thuộc nhóm 53.03

Vải đay được dùng làm bao tải hoặc vỏ bao bì, như là vải nền để sản xuất vải sơn/dầu (linoleum), làm đồ dùng nội thất bằng sợi lanh...

53.11 - Vải dệt thoi từ các loại sợi dệt gốc thực vật khác; vải dệt thoi từ sợi giấy.

Nhóm này bao gồm các vải dệt thoi (như đã định nghĩa tại Phần (I) (c) của Chú giải tổng quát Phần XI) làm từ các sợi thuộc nhóm 53.08

Những loại vải này được dùng chủ yếu để làm bao bì, vải căng buồm, để sản xuất vải bạt, bao tải, vải lót bàn, chiếu thảm, như là vải nền để làm vải sơn/dầu,...

Nhóm này **không bao gồm** vải dệt làm bằng cách đan bện các dải giấy (**nhóm 46.01**).



Chương 54: Sợi filament nhân tạo; sợi dạng dải và các dạng tương tự từ nguyên liệu dệt nhân tạo

Chú giải.

1. Trong toàn bộ Danh mục, thuật ngữ “sợi nhân tạo” có nghĩa là những loại sợi staple và sợi filament bằng polyme hữu cơ được sản xuất từ một trong hai quá trình sản xuất sau:
 - (a) Bằng quá trình polyme hoá các monome hữu cơ để sản xuất polyme như polyamit, polyester, polyolefin hay polyurethan, hoặc quá trình biến đổi hoá học để sản xuất polyme (ví dụ, poly (vinyl alcohol) được điều chế bởi quá trình thủy phân poly (axetat vinyl)); hoặc
 - (b) Bằng quá trình hòa tan hay xử lý hoá học các polyme hữu cơ tự nhiên (như, xenlulo) để sản xuất polyme như cupram rayon (cupro) hoặc visco rayon, hoặc quá trình biến đổi hoá học các polyme hữu cơ tự nhiên (ví dụ, xenlulo, casein và các protein khác, hoặc axit alginic), để sản xuất polyme như axetat xenlulo hoặc alginat.Các thuật ngữ “tổng hợp” và “tái tạo”, liên quan đến các loại sợi, có nghĩa: tổng hợp: các loại xơ, sợi như định nghĩa ở (a); tái tạo: các loại xơ, sợi như định nghĩa ở (b). Sợi dạng dải và các dạng tương tự thuộc nhóm 54.04 hoặc 54.05 không được coi là xơ nhân tạo.
Các khái niệm “nhân tạo (man-made)”, ”tổng hợp (synthetic)” và ”tái tạo (artificial)” sẽ có cùng nghĩa như nhau khi sử dụng trong lĩnh vực “nguyên liệu dệt”.
2. Các nhóm 54.02 và 54.03 không áp dụng cho sợi tơ filament tổng hợp hoặc tái tạo của Chương 55.

TỔNG QUÁT

Khi đọc Chú giải chi tiết của Chương này cần phải kết hợp xem xét với Chú giải tổng quát của Phần XI.

Theo Chú giải 1 của Chương 54, thuật ngữ ”sợi nhân tạo”, khi được sử dụng tại Chương 54 và 55 hoặc nơi khác trong Danh mục này, nghĩa là sợi staple và các loại sợi filament từ các polyme hữu cơ được sản xuất bằng các quá trình sau:

- (1) Quá trình polyme hoá các monome hữu cơ hoặc quá trình biến đổi hóa học các dẫn xuất polyme (xem Chú giải tổng quát của Chương 39) (xơ sợi tổng hợp); hoặc bằng-
- (2) Quá trình hòa tan hay xử lý hoá học các polyme hữu cơ tự nhiên, hoặc quá trình biến đổi hóa học hoặc các polyme hữu cơ tự nhiên (xơ sợi tái tạo).

(I) SỢI TỔNG HỢP

Các nguyên liệu cơ bản để sản xuất các sợi này nói chung được lấy ra từ các sản phẩm của quá trình chưng cất than đá hoặc từ chưng cất dầu mỏ hoặc từ khí tự nhiên. Các chất được sản xuất bằng quá trình polyme hoá hoặc được làm nóng chảy hoặc được hoà tan trong dung môi phù hợp và sau đó được ép đùn qua các bộ phun tơ vào không khí hoặc vào bể kết đông phù hợp, tại đó các chất này trở nên đông lại khi làm nguội hoặc khi làm bay hơi dung môi, hoặc chúng có thể kết tủa khỏi dung dịch ở dạng filament.

Tại công đoạn này, các đặc tính của chúng thông thường vẫn còn thiếu để sử dụng trực tiếp trong các quá trình gia công dệt tiếp theo, và chúng phải trải qua quá trình kéo duỗi để làm định hướng các phân tử theo hướng của sợi filament, do vậy mà cải thiện đáng kể các đặc tính kỹ thuật nhất định (ví dụ độ bền).



Các **sợi tổng hợp** chính là:

- (1) **Acrylic:** các sợi gồm các đại phân tử mạch thẳng có tỷ trọng đơn vị acrylonitrilic ít nhất là 85% trong thành phần đại phân tử.
- (2) **Modacrylic:** các sợi gồm các đại phân tử mạch thẳng có tỷ trọng đơn vị acrylonitrilic ít nhất là 35% nhưng thấp hơn 85% trong thành phần đại phân tử.
- (3) **Polypropylene:** các sợi gồm các đại phân tử mạch thẳng hydrocarbon bão hoà không tuần hoàn, có tỷ trọng đơn vị ít nhất là 85% với mọi nguyên tử cacbon khác mang một nhóm methyl bên cạnh ở vị trí đẳng cấu - và không thể thay thế thêm được nữa trong thành phần đại phân tử.
- (4) **Nylon hoặc các polyamit khác:** Các sợi gồm các đại phân tử mạch thẳng tổng hợp, trong thành phần đại phân tử, hoặc ít nhất là 85% các liên kết amit lặp lại được nối với các nhóm không vòng hoặc có vòng chiếm hoặc ít nhất là 85% các nhóm thiom được nối bởi các liên kết amit trực tiếp với hai vòng thiom và trong đó các nhóm imit có thể được thay thế đến 50% các nhóm amit.
Thuật ngữ "nylon hoặc polyamit khác" gồm cả các **aramit** (xem Chú giải 12 của Phần).
- (5) **Polyeste:** các sợi gồm các đại phân tử mạch thẳng có tỷ trọng một este của một diol và axit terephthalic ít nhất là 85% trong thành phần đại phân tử.
- (6) **Polyethylene:** các sợi gồm các đại phân tử mạch thẳng có tỷ trọng đơn vị etylen ít nhất là 85% trong thành phần đại phân tử.
- (7) **Sợi polyuretán:** các sợi là kết quả của quá trình polime hoá các isoxyanat đa chức với các hợp chất polyhydroxy, như dầu thầu dầu, butan-1, 4 diol, các polyether polyol, các polyester polyol.

Các sợi tổng hợp khác bao gồm: chlorofibre, fluorofibre, policacbamit, trivinyl và vinylal.

Khi cấu tử của sợi là một coplyme hoặc một hỗn hợp của homopolyme, như được hiểu tại chương 39, ví dụ một coplyme của etylen và propylen dùng để phân loại các sợi, thì phải xem xét tới tỷ lệ phần trăm tương ứng của mỗi cấu tử. Với ngoại lệ là các polyamit, các tỷ lệ phần trăm này tham chiếu tới trọng lượng.

(II) SỢI TÁI TẠO

Nguyên liệu cơ bản để sản xuất các sợi này là các polyme hữu cơ được tách từ các nguyên liệu thô tự nhiên bằng các quá trình có thể liên quan đến phân hủy hoặc xử lý hóa học, hoặc biến đổi hóa học.

Các **sợi tái tạo** chính là:

(A) **Sợi xenlulô**, cụ thể là:

- (1) **Tơ tái tạo vít-cô (viscose)**, được sản xuất bằng cách xử lý xenlulô (thường ở dạng bột gỗ sunphát) với hidroxit natri; sau đó xenlulô kiềm đã được tạo ra được xử lý với cacbon disunphit và được biến đổi thành xantanat xenlulô natri. Đến lượt xantanat xenlulô natri lại được chuyển thành một dung dịch đặc được biết đến là vít-cô bằng cách hoà tan trong hidroxit natri loãng.

Sau khi tinh lọc và để chín, vít-cô được ép đùn qua các bộ phun tơ vào một bồn axit kết đồng để tạo nên các filament làm từ xenlulô tái chế. Tơ tái tạo vít-cô cũng bao gồm cả xơ modal, được sản xuất từ xenlulô tái chế bằng một quá trình vít-cô cải biến.

- (2) **Cupram rayon (cupro)**, thu được bằng cách hoà tan xenlulô (nói chung ở dạng xơ nhưng hoặc bột gỗ hoá học) trong dung dịch đồng amoni; dung dịch vít-cô tạo ra được ép đùn vào một bể tại đó hình thành các sợi filament của xenlulô kết tủa.



- (3) **Axêtat xenlulô (kể cả triaxetat)**: sợi được sản xuất ra từ axêtat xenlulô, trong đó có ít nhất 74% các nhóm hydroxyl được axêtat hoá. Sợi này được sản xuất bằng cách xử lý xenlulô (thường ở dạng xơ nhung của bông hoặc bột gỗ hoá học) với một hỗn hợp anhyrit axêtic, axit axêtic và axit sunphuric. Axêtat xenlulô thô được cải tiến thành dạng hoà tan và được hoà tan trong dung môi dễ bay hơi như axeton, sau đó được ép đùn (thường vào không khí ẩm); dung môi sau đó được bay hơi để lại các sợi filament axêtat xenlulô.
- (B) Sợi protein từ nguồn gốc động vật hoặc gốc thực vật, gồm:
- (1) Các sợi được sản xuất bằng cách hoà tan casein sữa trong kiềm (thường là hydroxit natri); sau khi để chín, dung dịch được ép đùn vào bể kết đông axit. Các filament sau đó được làm cứng bằng cách xử lý với focmaldehyde, tananh, các muối crom hoặc các hợp chất hoá học khác.
 - (2) Các sợi khác được sản xuất bằng cách tương tự từ protein của lạc, đậu tương, ngô, v.v...
- (C) Sợi alginat. Xử lý hoá học nhiều loại tảo biển khác nhau tạo ra một dung dịch nhớt, thường là alginate natri; dung dịch nhớt này được ép đùn vào một bể để chuyển thành các sợi alginat kim loại nhất định. Các alginate này bao gồm:
- (1) Sợi alginat crôm canxi; sợi này không cháy.
 - (2) Sợi alginat canxi. Sợi này dễ dàng hoà tan trong dung dịch kiềm yếu của xà phòng; điều này làm cho xơ không phù hợp cho sử dụng để dệt thông thường, và chúng thường được sử dụng để làm sợi tạm thời trong các công đoạn sản xuất nhất định.

*

* *

Chương này bao gồm các loại sợi filament nhân tạo và sợi nhân tạo và vải dệt thoi từ các loại sợi filament như vậy, kể cả sợi và vải dệt thoi làm từ xơ dệt hỗn hợp cũng được phân loại như sợi và vải dệt thoi làm từ sợi filament nhân tạo khi áp dụng Chú giải 2 của Phần XI. Chương này cũng bao gồm sợi monofilament và các sản phẩm khác của nhóm 54.04 hoặc 54.05 và vải dệt thoi làm từ các sản phẩm đó.

Tô filament, **trừ** loại được định nghĩa trong Chú giải 1 của Chương 55, cũng thuộc Chương này. Nói chung, loại sợi (filament) thuộc Chương này được sử dụng trong sản xuất đầu lọc thuốc lá, trong khi đó tô filament của Chương 55 được sử dụng để sản xuất sợi staple.

Chương này **không bao gồm**:

- (a) Sợi được sử dụng để làm vệ sinh kẽ chân răng (chỉ tơ nha khoa), ở dạng từng cuộn riêng để bán lẻ của **nhóm 33.06**.
- (b) Các sản phẩm của Chương 40, đặc biệt là chỉ và dây bện của **nhóm 40.07**.
- (c) Các sản phẩm của **Chương 55**, đặc biệt là sợi staple, sợi và vải dệt thoi từ sợi staple và phế liệu (kể cả xơ vụn, phế liệu sợi và nguyên liệu tái chế) của sợi filament nhân tạo.
- (d) Sợi cacbon và các mặt hàng từ sợi cacbon của **nhóm 68.15**.
- (e) Sợi thủy tinh và các mặt hàng từ sợi thủy tinh của **nhóm 70.19**.



54.01 - Chỉ khâu từ sợi filament nhân tạo, đã hoặc chưa được đóng gói để bán lẻ.

- 5401.10 - Từ sợi filament tổng hợp
- 5401.20 - Từ sợi filament tái tạo

Nhóm này bao gồm chỉ khâu từ sợi filament nhân tạo ở các dạng và tuân theo các điều kiện được mô tả trong Phần (I) (B) (4) của Chú giải tổng quát Phần XI.

Tuy nhiên, nếu các loại chỉ như thuộc phạm vi định nghĩa dây xe v.v... (xem Phần (I) (B) (2) của Chú giải tổng quát phần XI) thì bị loại trừ khỏi nhóm này (**nhóm 56.07**).

Chỉ khâu vẫn thuộc nhóm này dù đã hoặc chưa được đóng gói để bán lẻ hoặc được gia công như đã nêu tại Phần (I) (B) (1) của Chú giải tổng quát Phần XI.

Nhóm này cũng **không bao gồm** các loại sợi đơn và sợi monofilament, ngay cả khi được sử dụng như là chỉ khâu (**nhóm 54.02, 54.03, 54.04 hoặc 54.05** tùy từng trường hợp).

54.02 - Sợi filament tổng hợp (trừ chỉ khâu), chưa đóng gói để bán lẻ, kể cả sợi monofilament tổng hợp có độ mảnh dưới 67 decitex (+).

- Sợi có độ bền cao làm từ ni lông hoặc các polyamit khác, đã hoặc chưa làm dún:
 - 5402.11 -- Từ các aramit
 - 5402.19 -- Loại khác
 - 5402.20 - Sợi có độ bền cao làm từ polyeste, đã hoặc chưa làm dún
 - Sợi dún:
 - 5402.31 -- Từ ni lông hoặc các polyamit khác, độ mảnh mỗi sợi đơn không quá 50 tex
 - 5402.32 -- Từ ni lông hoặc các polyamit khác, độ mảnh mỗi sợi đơn trên 50 tex
 - 5402.33 -- Từ các polyeste
 - 5402.34 -- Từ polypropylen
 - 5402.39 -- Loại khác
 - Sợi khác, đơn, không xoắn hoặc xoắn không quá 50 vòng xoắn trên mét:
 - 5402.44 -- Từ nhựa đàn hồi
 - 5402.45 -- Loại khác, từ ni lông hoặc từ các polyamit khác
 - 5402.46 -- Loại khác, từ các polyeste, được định hướng một phần
 - 5402.47 -- Loại khác, từ các polyeste
 - 5402.48 -- Loại khác, từ polypropylen
 - 5402.49 -- Loại khác
 - Sợi khác, đơn, xoắn trên 50 vòng xoắn trên mét:
 - 5402.51 -- Từ ni lông hoặc các polyamit khác
 - 5402.52 -- Từ polyeste
 - 5402.53 -- Từ polypropylene
 - 5402.59 -- Loại khác
 - Sợi khác, sợi xe (folded) hoặc sợi cáp:
 - 5402.61 -- Từ ni lông hoặc các polyamit khác



- 5402.62 - - Từ polyeste
- 5402.63 - - Từ polypropylene
- 5402.69 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm sợi filament tổng hợp (**trừ** chỉ khâu) gồm :

- (1) **Sợi monofilament** (monophin) có độ mảnh dưới 67 decitex.
- (2) **Sợi multifilament** thu được bằng cách gộp nhiều sợi monofilament lại với nhau (từ hai tới vài trăm sợi filament) thường được tạo ra từ bộ phun tơ. Các sợi này có thể không được xoắn hoặc được xoắn (sợi đơn, sợi xe (folded) hoặc cáp). Do đó chúng gồm:
 - (i) Sợi đơn gồm có các filament quấn song song không xoắn sợi. Tô filament không được nói đến trong Chương 55 thì thuộc nhóm này.
 - (ii) Sợi đơn từ các sợi filament xoắn khi chúng được lấy ra từ bộ phun tơ hoặc ở công đoạn xoắn sau đó.
 - (iii) Sợi xe (folded) hoặc sợi cáp được sản xuất bằng cách kết hợp các sợi đơn đó, kể cả thu được từ các sợi monofilament của nhóm 54.04 (xem Phần (I) (B) (1) của Chú giải tổng quát của Phần XI).

Tuy nhiên, các loại sợi nói trên bị loại trừ khỏi nhóm này nếu chúng tạo nên sợi xe của **nhóm 56.07** hoặc sợi đã được đóng gói để bán lẻ thuộc **nhóm 54.06** (xem Phần (I) (B) (2) và (3) của Chú giải tổng quát Phần XI).

Ngoài những dạng thông thường mà sợi dệt có thể được đóng gói không phải để bán lẻ, một số sợi của nhóm này cũng được đóng gói ở nhiều dạng không có lõi đỡ bên trong (dạng bánh....)

Ngoài những loại trừ đã nêu, nhóm này **không bao gồm:**

- (a) Sợi monofilament tổng hợp và sợi dạng dải và dạng tương tự từ vật liệu dệt tổng hợp, thuộc **nhóm 54.04**.
- (b) Tô filament tổng hợp có chiều dài trên 2 mét của **nhóm 55.01**.
- (c) Tô filament tổng hợp có chiều dài không quá 2 mét của **nhóm 55.03**.
- (d) Top (tô được kéo đứt) của **nhóm 55.06**.
- (e) Sợi trộn kim loại, kể cả sợi của nhóm này được kết hợp với sợi kim loại với tỷ lệ bất kỳ hoặc được phủ bằng kim loại (**nhóm 56.05**).

o
o o

Chú giải phân nhóm

Phân nhóm từ 5402.31 đến 5402.39

Sợi dún là sợi mà đã được làm thay đổi bằng quá trình cơ học hoặc vật lý (ví dụ xoắn, tháo xoắn, xoắn giả, nén, tạo nếp chun, định hình nhiệt hoặc kết hợp của vài quá trình này), dẫn đến kết quả là từng sợi được định hình với các nếp cong, nếp chun, vòng sợi v.v.. Những sự biến dạng này có thể được kéo thẳng ra một phần hoặc toàn bộ bởi một lực duỗi nhưng tự trở lại hình dạng như đã định trước khi chúng ra khỏi máy.

Sợi dún có được đặc trưng bởi có độ xấp cao hoặc độ giãn nở rất cao. Độ đàn hồi cao của cả hai loại này làm chúng đặc biệt phù hợp để sử dụng sản xuất quần áo co giãn (ví dụ quần áo nịt, bít tất dài, quần lót), trong khi sợi có độ xấp cao mang lại cho vải cảm giác mềm mại và ấm khi chạm vào.

Có thể phân biệt sợi dún với sợi filament không dún (sợi phẳng) bằng các đặc tính xoắn đặc biệt, các vòng sợi nhỏ hoặc sự định hướng song song bị giảm xuống của filament trong sợi.

Phân nhóm 5402.46

Phân nhóm này bao gồm các sợi mà các phân tử của chúng được định hướng một phần. Các



sợi này thường ở dạng sợi phẳng, không được sử dụng trực tiếp cho sản xuất vải và trước tiên phải trải qua một quá trình kéo duỗi hoặc quá trình kéo duỗi- tạo dún. Chúng cũng được biết đến dưới tên “POY”.

54.03 - Sợi filament tái tạo (trừ chỉ khâu), chưa đóng gói để bán lẻ, kể cả sợi monofilament tái tạo có độ mảnh dưới 67 decitex.

5403.10 - Sợi có độ bền cao từ tơ tái tạo vit-cô (viscose)

- Sợi khác, đơn:

5403.31 - - Tơ tái tạo vit-cô (viscose), không xoắn hoặc xoắn không quá 120 vòng xoắn trên mét

5403.32 - - Tơ tái tạo vit-cô (viscose), xoắn trên 120 vòng xoắn trên mét

5403.33 - - Tơ xenlulo axetat

5403.39 - - Loại khác

- Sợi khác, sợi xe (folded) hoặc sợi cáp:

5403.41 - - Tơ tái tạo vit-cô (viscose)

5403.42 - - Tơ xenlulô axêtat

5403.49 - - Loại khác

Chú giải của nhóm 54.02 được áp dụng *tương tự* với các mặt hàng của nhóm này.

54.04 - Sợi monofilament tổng hợp có độ mảnh từ 67 decitex trở lên và kích thước mặt cắt ngang không quá 1 mm; sợi dạng dải và dạng tương tự (ví dụ, sợi giả rơm) từ nguyên liệu dệt tổng hợp có chiều rộng bề mặt không quá 5 mm.

- Sợi monofilament:

5404.11 - - Tơ nhựa đàn hồi

5404.12 - - Loại khác, từ polypropylene

5404.19 - - Loại khác

5404.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm :

- (1) **Sợi monofilament tổng hợp:** đây là những filament được ép đùn như là filament đơn. Chúng được phân loại ở đây **chỉ khi** chúng có độ mảnh từ 67 decitex trở lên và kích thước mặt cắt ngang bất kỳ không quá 1mm. Sợi monofilament thuộc nhóm này có thể có hình dạng mặt cắt bất kỳ và có thể thu được không chỉ bằng cách ép đùn mà còn bằng cách cán mỏng hoặc ép nóng.
- (2) **Sợi dạng dải và các dạng tương tự làm từ nguyên liệu dệt tổng hợp:** Các sợi dải thuộc nhóm này dệt, có bề rộng không quá 5mm, hoặc được sản xuất bằng cách ép đùn hoặc cắt từ dải rộng hơn hoặc từ các tấm.

Với điều kiện chiều rộng bề mặt (tức là ở trạng thái gấp đôi, ép dệt, bị nén hoặc xoắn) không vượt quá 5mm, nhóm này cũng bao gồm :

(i) Sợi dạng dải được gấp đôi dọc theo chiều dài.

(ii) Sợi dạng ống được ép dệt, đã được hoặc chưa được gấp đôi dọc theo chiều dài.



(iii) Sợi dạng dải, và các mặt hàng được đề cập ở phần (i) và (ii) nêu trên, đã nén hoặc được xoắn.

Nếu chiều rộng (hoặc chiều rộng bề mặt) không đồng đều, việc phân nhóm được quyết định bằng cách xem xét bề rộng trung bình.

Nhóm này cũng bao gồm các loại sợi xe (folded) dạng dải hoặc sợi cáp dạng dải và các dạng tương tự.

Tất cả sản phẩm này thông thường có chiều dài lớn, nhưng vẫn được phân loại ở nhóm này thậm chí khi sản phẩm đã được cắt thành các đoạn ngắn và đã hoặc chưa được đóng gói để bán lẻ. Chúng được sử dụng tùy theo các đặc tính khác nhau trong sản xuất bàn chải, vợt bóng thể thao, dây câu cá, chỉ phẫu thuật, vải bọc đồ đạc, băng tải, mũ phụ nữ, dây bện...

Nhóm này **không bao gồm** :

- (a) Sợi monofilament tổng hợp vô trùng (**nhóm 30.06**)
- (b) Sợi monofilament tổng hợp có kích thước mặt cắt ngang bất kỳ vượt quá 1mm, hoặc sợi dạng dải và dạng ống được ép dẹt (kể cả sợi dạng dải và dạng ống đã ép dẹt được gấp đôi dọc theo chiều dài) đã hoặc chưa được nén hoặc xoắn (thí dụ: sợi giả rơm), **với điều kiện** chiều rộng bề mặt (tức là ở trạng thái đã xe, ép dẹt, bị nén hoặc xoắn) quá 5mm (**Chương 39**).
- (c) Sợi monofilament tổng hợp có độ mảnh dưới 67 decitex thuộc **nhóm 54.02**.
- (d)) Sợi dạng dải và các mặt hàng và các mặt hàng tương tự thuộc **Chương 56**.
- (e) Sợi monofilament tổng hợp kèm lõi câu hoặc được làm thành dây câu cá (**nhóm 95.07**).
- (f) Các thắt nút và búi sợi đã được chuẩn bị sẵn để làm bàn chải (**nhóm 96.03**)

54.05 - Sợi monofilament tái tạo có độ mảnh từ 67 decitex trở lên và kích thước mặt cắt ngang không quá 1 mm; sợi dạng dải và dạng tương tự (ví dụ, sợi giả rơm) từ vật liệu dẹt tái tạo có chiều rộng bề mặt không quá 5 mm.

Chú giải chi tiết của nhóm 54.04 được áp dụng *tương tự* với các mặt hàng của nhóm này.

54.06 - Sợi filament nhân tạo (trừ chỉ khâu), đã đóng gói để bán lẻ.

Nhóm này bao gồm sợi filament nhân tạo (trừ chỉ khâu), khi được đóng gói để bán lẻ, tức là ở các dạng và tuân theo các điều kiện được mô tả trong Phần (I) (B) (3) của Chú giải tổng quát của Phần XI.

54.07 - Vải dệt thoi bằng sợi filament tổng hợp, kể cả các loại vải dệt thoi từ các nguyên liệu thuộc nhóm 54.04.

- 5407.10 - Vải dệt thoi từ sợi có độ bền cao bằng nylon hoặc polyamit hoặc các polyeste khác
- 5407.20 - Vải dệt thoi từ dải hoặc dạng tương tự
- 5407.30 - Vải dệt thoi được nêu ở Chú giải 9 của Phần XI
 - Vải dệt thoi khác, có tỷ trọng sợi filament bằng nylon hay các polyamit khác từ 85% trở lên:
- 5407.41 - - Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng
- 5407.42 - - Đã nhuộm
- 5407.43 - - Từ các sợi có các màu khác nhau



- 5407.44 - - Đã in
 - Vải dệt thoi khác có tỷ trọng sợi filament polyeste dún từ 85% trở lên:
- 5407.51 - - Chưa hoặc đã tẩy trắng
- 5407.52 - - Đã nhuộm
- 5407.53 - - Từ các sợi có các màu khác nhau
- 5407.54 - - Đã in
 - Vải dệt khác có tỷ trọng sợi filament polyeste từ 85% trở lên:
- 5407.61 - - Có tỷ trọng sợi filament polyeste không dún từ 85% trở lên
- 5407.69 - - Loại khác
 - Vải dệt thoi khác có tỷ trọng sợi filament polyeste tổng hợp từ 85% trở lên:
- 5407.71 - - Chưa hoặc đã tẩy trắng
- 5407.72 - - Đã nhuộm
- 5407.73 - - Từ các sợi có các màu khác nhau
- 5407.74 - - Đã in
 - Vải dệt thoi khác có tỷ trọng sợi (filament) tổng hợp dưới 85%, được pha chủ yếu hay pha duy nhất với bông:
- 5407.81 - - Chưa hoặc đã tẩy trắng
- 5407.82 - - Đã nhuộm
- 5407.83 - - Từ các sợi có các màu khác nhau
- 5407.84 - - Đã in
 - Vải dệt thoi khác:
- 5407.91 - - Chưa hoặc đã tẩy trắng
- 5407.92 - - Đã nhuộm
- 5407.93 - - Từ các sợi có các màu khác nhau
- 5407.94 - - Đã in

Nhóm này bao gồm các loại vải dệt (như đã mô tả tại phần (1) (c) của Chú giải tổng quát Phần XI) làm bằng sợi filament tổng hợp hoặc bằng sợi monofilament hoặc dải thuộc nhóm 54.04; nhóm bao gồm nhiều loại vải khác nhau, vải may quần áo, vải dùng may lớp lót, vải rèm, vải trang trí, vải căng bạt, vải dù v.v...

Nhóm này **không bao gồm** :

- (a) Băng dùng trong y tế, đã tẩm thuốc hay đã đóng gói bán lẻ (**nhóm 30.05**).
- (b) Vải dệt thoi bằng sợi monofilament tổng hợp có kích thước mặt cắt bất kỳ trên 1mm, hoặc loại dải hoặc các loại tương tự có chiều rộng từ 5mm trở lên bằng các nguyên liệu dệt tổng hợp (**nhóm 46.01**).
- (c) Vải dệt thoi bằng sợi staple tổng hợp (**nhóm 55.12 đến 55.15**).
- (d) Vải màn dùng làm lớp thuộc **nhóm 59.02**.
- (e) Vải dệt thoi phục vụ cho kỹ thuật thuộc **nhóm 59.11**.



54.08 - Vải dệt thoi bằng sợi filament tái tạo, kể cả vải dệt thoi thu được từ các nguyên liệu thuộc nhóm 54.05.

- 5408.10 - Vải dệt thoi bằng sợi có độ bền cao từ tơ tái tạo vit-cô (viscose)
 - Vải dệt thoi khác có tỷ trọng sợi filament tái tạo hoặc sợi dạng dải hay dạng tương tự từ 85% trở lên:
- 5408.21 - - Chưa hoặc đã tẩy trắng
- 5408.22 - - Đã nhuộm
- 5408.23 - - Từ các sợi có các màu khác nhau
- 5408.24 - - Đã in
 - Vải dệt thoi khác:
- 5408.31 - - Chưa hoặc đã tẩy trắng
- 5408.32 - - Đã nhuộm
- 5408.33 - - Từ các sợi có các màu khác nhau
- 5408.34 - - Đã in

Nhóm này bao gồm các loại vải dệt thoi (như đã mô tả tại phần (I) (c) của Chú giải tổng quát Phần XI) làm bằng sợi filament tái tạo hoặc bằng sợi monofilament hoặc dải thuộc nhóm 54.05; nhóm này bao gồm nhiều loại vải khác nhau, như là vải may quần áo, vải dùng may lớp lót, vải rèm, vải căng bạt, vải dù, v.v...

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Băng dùng trong y tế, đã tẩm thuốc hay đã đóng gói bán lẻ (**nhóm 30.05**).
- (b) Vải dệt thoi bằng sợi monofilament tái tạo có kích thước mặt cắt bất kỳ trên 1mm, hoặc dạng dải hoặc dạng tương tự có chiều rộng một mặt cắt trên 5mm, bằng các nguyên liệu dệt tái tạo (**nhóm 46.01**).
- (c) Vải dệt thoi bằng sợi staple tái tạo (**nhóm 55.16**).
- (d) Vải màn dùng làm lớp (**nhóm 59.02**).
- (e) Vải dệt thoi phục vụ cho kỹ thuật thuộc **nhóm 59.11**.



Chương 55: Xơ sợi staple nhân tạo

Chú giải.

- 1.- Các nhóm 55.01 và 55.02 chỉ áp dụng với tơ filament nhân tạo, bao gồm các filament song song có cùng chiều dài tương đương chiều dài của tơ, thoả mãn các chỉ tiêu kỹ thuật dưới đây:
 - (a) Chiều dài của tơ trên 2m;
 - (b) Xoắn dưới 5 vòng trên mét;
 - (c) Độ mảnh mỗi filament dưới 67 decitex;
 - (d) Nếu là tơ filament tổng hợp: tơ phải được kéo duỗi nhưng không thể kéo dài hơn 100% chiều dài của nó;
 - (e) Tổng độ mảnh của tơ trên 20.000 decitex.Tơ có chiều dài không quá 2m thì được xếp vào nhóm 55.03 hoặc 55.04.

TỔNG QUÁT

Khi đọc Chú giải Chi tiết của Chương này cần phải kết hợp xem xét với Chú giải tổng quát của Phần XI.

Chương này bao gồm các xơ nhân tạo được mô tả trong Chú giải tổng quát của Chương 54 khi ở dạng xơ sợi staple (tức là các xơ sợi không liên tục) hoặc dưới dạng tơ filament nhất định; chương này cũng gồm các sản phẩm sản xuất ra tại nhiều công đoạn gia công các loại xơ hoặc tơ này, cho tới và bao gồm cả sợi và vải dệt thoi. Chương này bao gồm thêm các sản phẩm dệt pha được phân loại như là các sản phẩm từ xơ, sợi staple nhân tạo bằng cách áp dụng Chú giải 2 của Phần XI.

Xơ sợi staple nhân tạo thường được sản xuất bằng cách ép đùn qua các bộ phun tơ có rất nhiều lỗ (có thể tới vài nghìn); sau đó các filament từ nhiều bộ phun tơ được gom lại với nhau ở dạng tơ. Tơ này có thể được kéo dẫn và được cắt thành các đoạn ngắn hoặc ngay lập tức hoặc trải qua nhiều quá trình gia công (giặt, tẩy trắng, nhuộm ..v.v) trong khi vẫn ở dạng tơ. Chiều dài mà xơ được cắt ngắn ra thường từ 25mm tới 180mm và thay đổi theo xơ nhân tạo có liên quan, theo loại sợi sẽ được sản xuất và theo bản chất của bất kì xơ dệt khác mà chúng sẽ được pha trộn với.

Phế liệu (kể cả phế liệu xơ, phế liệu sợi và nguyên liệu tái chế) từ sợi filament nhân tạo hoặc xơ, sợi staple nhân tạo cũng được phân loại vào Chương này.

Chương này **không bao gồm**:

- (a) Các loại xơ dệt dài không quá 5mm (xơ vụn) của **nhóm 56.01**.
- (b) Amiăng của **nhóm 25.24** và các mặt hàng làm từ amiăng và các sản phẩm khác của **nhóm 68.12** hoặc **68.13**.
- (c) Carbon và các mặt hàng từ carbon của **nhóm 68.15**.
- (d) Sợi thủy tinh và các mặt hàng từ sợi thủy tinh của **nhóm 70.19**.

55.01 - Tơ (tow) filament tổng hợp

- 5501.10 - Từ ni lông hay từ các polyamit khác
- 5501.20 - Từ các polyeste
- 5501.30 - Từ acrylic hoặc modacrylic
- 5501.40 - Từ polypropylene
- 5501.90 - Loại khác



Nhóm này gồm tơ filament tổng hợp được sản xuất như mô tả trong Chú giải tổng quát của Chương này, chỉ khi nó đáp ứng các chỉ tiêu kỹ thuật sau (xem Chú giải 1 đầu Chương):

- (A) Chiều dài của tơ trên 2m.
- (B) Tơ phải không xoắn hoặc xoắn dưới 5 vòng xoắn trên 1 mét.
- (C) Độ mảnh mỗi filament dưới 67 decitex.
- (D) Tơ phải được kéo duỗi, tức là không thể kéo dãn quá 100 % chiều dài của nó.
- (E) Tổng độ mảnh của tơ phải trên 20.000 decitex.

Yêu cầu đưa ra trong đoạn (D) để đảm bảo rằng tơ ở trạng thái sẵn sàng để chuyển thành xơ staple. Sau khi ép đùn, các sợi filament tổng hợp chưa được định hướng đủ và phải được kéo duỗi để làm định hướng các phân tử của chúng và tạo cho chúng các đặc tính cần thiết. Tơ đã kéo duỗi giữ được độ đàn hồi nhất định nhưng thông thường đứt khi đang được kéo dãn nhỏ hơn đáng kể so với 100% chiều dài của nó. Mặt khác tơ chưa kéo duỗi có thể được kéo dãn tới 3 đến 4 lần chiều dài của nó trước khi đứt.

Tơ thuộc nhóm này thông thường được sử dụng để sản xuất sợi từ xơ staple tổng hợp hoặc bằng cách:

- (1) Cắt thành xơ staple và sau đó được chuyển thành cúi sợi, sợi thô và sợi bằng các quá trình gia công tương tự như các quá trình dùng cho bông hoặc lông cừu; hoặc
- (2) Được chuyển thành cúi (top) bằng quá trình “biến tơ thành cúi”(tow-to-top) (xem Chú giải của nhóm 55.06) và sau đó thành sợi.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Các cụm sợi filament tổng hợp thỏa mãn các điều kiện của mục (A), (B) và (C) ở trên có độ mảnh không quá 20.000 decitex hoặc bất kể tổng độ mảnh là bao nhiêu đối với trường hợp các filament chưa được kéo duỗi (**nhóm 54.02**).
- (b) Các cụm sợi filament tổng hợp (mỗi filament có độ mảnh từ 67 decitex trở lên), không xoắn hoặc xoắn dưới 5 vòng xoắn trên mét, đã hoặc chưa được kéo duỗi, và bất kể tổng độ mảnh là bao nhiêu (**nhóm 54.04** nếu không có mặt cắt ngang nào của từng sợi filament quá 1mm hoặc nếu không thì được xếp vào **Chương 39**).
- (c) Tơ filament tổng hợp thỏa mãn các điều kiện (B) và (C) ở trên, nhưng có chiều dài không quá 2m, đã hoặc chưa được kéo duỗi và bất kể tổng độ mảnh là bao nhiêu (**nhóm 55.03**).

55.02 - Tơ (tow) filament tái tạo.

5502.10 - Từ axetat xenlulo

5502.90 – Loại khác

Ngoại trừ của Chú giải 1 (d) của Chương này, Chú giải nhóm 55.01 được áp dụng, một cách tương tự, với các mặt hàng của nhóm này.

55.03 - Xơ staple tổng hợp, chưa chải thô, chưa chải kỹ hoặc chưa gia công cách khác để kéo sợi.

- Từ ni lông hoặc từ các polyamit khác:

5503.11 - - Từ các aramit

5503.19 - - Loại khác

5503.20 - Từ các polyeste

5503.30 - Từ acrylic hoặc modacrylic

5503.40 - Từ polypropylen

5503.90 - Loại khác

Các loại xơ của nhóm này được sản xuất như mô tả trong Chú giải tổng quát của Chương này.



Xơ staple tổng hợp thường được ép-đóng gói thành kiện. Nói chung các xơ có chiều dài đồng đều, điều này phân biệt chúng với phế liệu của **nhóm 55.05**.

Nhóm cũng bao gồm tơ filament tổng hợp có chiều dài không quá 2m miễn là mỗi filament có độ mảnh dưới 67 decitex. Tơ filament tổng hợp có chiều dài trên 2m bị loại trừ (**nhóm 54.02** hoặc **55.01**).

Xơ staple tổng hợp đã được chải thô, chải kỹ hoặc được gia công cách khác để kéo sợi cũng bị loại trừ (**nhóm 55.06**).

55.04 - Xơ staple tái tạo, chưa chải thô, chưa chải kỹ hoặc chưa gia công cách khác để kéo sợi.

5504.10 - Từ tơ tái tạo vit-cô (viscose)

5504.90 - Loại khác

Chú giải chi tiết của nhóm 55.03 được áp dụng, một cách tương tự, với các mặt hàng của nhóm này.

55.05 - Phế liệu (kể cả phế liệu xơ, phế liệu sợi và nguyên liệu tái chế) từ xơ nhân tạo.

5505.10 - Từ các xơ tổng hợp

5505.20 - Từ các xơ tái tạo

Nhóm này cũng bao gồm các phế liệu xơ nhân tạo (sợi filament và xơ staple, xem Chú giải tổng quát của Chương 54) và gồm:

- (1) **Phế liệu xơ (phế liệu mềm)** như xơ tương đối dài thu được dưới dạng phế liệu trong quá trình hình thành và gia công sợi filament; xơ ngắn thu được dưới dạng phế liệu từ quá trình chải thô, chải kỹ và các quá trình gia công khác chuẩn bị cho kéo sợi từ xơ staple (ví dụ phế liệu xơ, các miếng đứt đoạn nhỏ từ các lớp bông, cúi hoặc sợi thô...).
- (2) **Phế liệu sợi (phế liệu cứng)** tức là sợi đứt, sợi thắt nút hoặc sợi rối được gom lại dưới dạng phế liệu trong quá trình kéo sợi, xe sợi, giũ sợi, dệt thoi, dệt kim v.v.
- (3) Nguyên liệu **tái chế**, tức là xơ có được bằng cách xé các miếng vải vụn hoặc sợi thành các xơ thành phần.

Phế liệu như vậy được xếp vào nhóm này cho dù đã hoặc chưa được tẩy trắng hoặc nhuộm, **miễn là** nó chưa được chải thô, chải kỹ hoặc gia công cách khác để kéo sợi.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Mền xơ, bông (nhóm **30.05** hoặc **56.01**).
- (b) Xơ phế liệu đã được chải thô, chải kỹ, hoặc gia công cách khác để kéo sợi (nhóm **55.06** hoặc **55.07**).
- (c) Xơ vụn và bụi xơ và kết xơ từ công nghiệp dệt (nhóm 56.01).
- (d) Vải vụn mới hoặc cũ (**Chương 63**).

55.06 - Xơ staple tổng hợp, đã chải thô, chải kỹ hoặc gia công cách khác để kéo sợi.

5506.10 - Từ nylon hoặc từ các polyamit khác

5506.20 - Từ các polyeste

5506.30 - Từ acrylic hoặc modacrylic

5506.40 - Từ polypropylene



5506.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại xơ staple tổng hợp (kể cả các phế liệu của xơ staple tổng hợp hoặc phế liệu sợi filament) đã qua các xử lý như chải thô, chải kỹ hoặc các xử lý khác để kéo sợi.

Trong quá trình chải thô, xơ staple và xơ phế liệu được đi qua máy làm cho các xơ ít nhiều được song song và cho ra dưới dạng màng xơ rộng hoặc lớp bông, các sản phẩm này sau đó thông thường được gom lại thành cúi (một dải xơ được kết hợp lại lỏng lẻo mà không có xoắn).

Trong quá trình chải kỹ, cúi chải thô được đi qua máy lần nữa làm cho các xơ gần như hoàn toàn song song và, trong trường hợp phế liệu, thì loại bỏ các xơ ngắn (xơ vụn (noil)). Cúi chải kỹ luôn luôn được quấn thành cuộn hoặc cuộn hình cầu, được biết đến là “top”.

Top cũng được làm trực tiếp từ filament bằng quá trình được biết đến dưới tên gọi “biến tô thành top” (top to tow).

Tô được đi qua một thiết bị kéo đứt hoặc cắt các filament mà không làm rối loạn tính liên tục hoặc sự sắp xếp song song của chúng. Thao tác này có thể thực hiện, ví dụ bằng cách đưa tô đi qua các trục quay với tốc độ khác nhau, do vậy gây ra một lực kéo làm đứt các filament; hoặc các trục răng có thể kéo đứt các filament bằng cách ép trực tiếp; hoặc tô có thể được cắt theo đường chéo bằng cơ cấu dao. Trong khi đi qua máy, tô sẽ được kéo dẫn thành cúi (sliver). Các quá trình này tránh cắt tô thành các xơ staple và loại bỏ quá trình chải thô hoặc thông thường là cả chải thô và chải kỹ.

Cúi (sliver) dù được sản xuất bằng quá trình chải thô, chải kỹ hoặc bằng quá trình “biến tô thành top” được kéo dài thành sợi thô (roving) - là dòng các xơ song song mảnh hơn có độ xoắn nhẹ - có thể được kéo thành sợi trong một công đoạn.

Nhóm này **không bao gồm** mền xơ, bông (**nhóm 30.05** hoặc **56.01**).

55.07 – Xơ staple tái tạo, đã chải thô, chải kỹ hoặc gia công cách khác để kéo sợi

Chú giải chi tiết của nhóm 55.06 được áp dụng, một cách tương tự, với các mặt hàng của nhóm này.

55.08 - Chỉ khâu làm từ xơ staple nhân tạo, đã hoặc chưa đóng gói để bán lẻ.

5508.10 - Từ xơ staple tổng hợp

5508.20 - Từ xơ staple tái tạo

Nhóm này bao gồm các chỉ khâu ở các dạng và theo các điều kiện mô tả trong Phần (I) (B) (4) của Chú giải tổng quát của Phần XI.

Tuy nhiên, nếu chỉ khâu như vậy thuộc phạm vi định nghĩa về dây xe v.v (xem Phần (I) (B) (2) của Chú giải tổng quát của Phần XI) thì bị loại trừ khỏi nhóm này (**nhóm 56.07**).

Chỉ khâu được phân loại trong nhóm này cho dù đã hoặc chưa được đóng gói để bán lẻ hoặc đã qua các quá trình nêu tại Phần (I) (B) (1) của Chú giải tổng quát của Phần XI.

55.09 - Sợi (trừ chỉ khâu) từ xơ staple tổng hợp, chưa đóng gói để bán lẻ.

- Có tỷ trọng xơ staple bằng ni lông hoặc các polyamit khác từ 85% trở lên:

5509.11 - - Sợi đơn

5509.12 - - Sợi xe (folded) hoặc sợi cáp

- Có tỷ trọng xơ staple polyeste từ 85% trở lên:

5509.21 - - Sợi đơn



- 5509.22 - - Sợi xe (folded) hoặc sợi cáp
 - Có tỷ trọng xơ staple bằng acrylic hoặc modacrylic từ 85% trở lên:
- 5509.31 - - Sợi đơn
- 5509.32 - - Sợi xe (folded) hoặc sợi cáp
 - Sợi khác, có tỷ trọng xơ staple tổng hợp từ 85% trở lên
- 5509.41 - - Sợi đơn
- 5509.42 - - Sợi xe (folded) hoặc sợi cáp
 - Sợi khác, từ xơ staple polyeste:
- 5509.51 - - Được pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với xơ staple tái tạo
- 5509.52 - - Được pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với lông cừu hay lông động vật loại mịn
- 5509.53 - - Được pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với bông
- 5509.59 - - Loại khác
 - Sợi khác, từ xơ staple bằng acrylic hoặc modacrylic:
- 5509.61 - - Được pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với lông cừu hay lông động vật loại mịn
- 5509.62 - - Được pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với bông
- 5509.69 - - Loại khác
 - Sợi khác:
- 5509.91 - - Được pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với lông cừu hay lông động vật loại mịn
- 5509.92 - - Được pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với bông
- 5509.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm sợi (**trừ chỉ khâu**), cho dù là sợi đơn hay sợi xe (folded) thu được từ việc kéo sợi thô làm từ xơ staple tổng hợp thuộc nhóm 55.06.

Tuy nhiên, sợi từ xơ staple tổng hợp không được xếp trong nhóm này nếu chúng được đóng gói để bán lẻ (**nhóm 55.11**) hoặc nêu thuộc phạm vi định nghĩa về dây xe, chảo bện,...(**nhóm 56.07**) (xem Phần (I) (B) (2) và (3) của Chú giải tổng quát của Phần XI).

Nhóm này bao gồm sợi đã được xử lý như nêu tại Phần (I) (B) (1) của Chú giải tổng quát Phần XI.

55.10 - Sợi (trừ chỉ khâu) từ xơ staple tái tạo, chưa đóng gói để bán lẻ.

- Có tỷ trọng xơ staple tái tạo từ 85% trở lên:
- 5510.11 - - Sợi đơn
- 5510.12 - - Sợi xe (folded) hoặc sợi cáp
- 5510.20 - Sợi khác, được pha chủ yếu hoặc duy nhất với lông cừu hay lông động vật loại mịn
- 5510.30 - Sợi khác, được pha chủ yếu hoặc duy nhất với bông
- 5510.90 - Sợi khác

Chú giải chi tiết của nhóm 55.09 được áp dụng, một cách tương tự, với các mặt hàng của nhóm này.



55.11 - Sợi (trừ chỉ khâu) từ xơ staple nhân tạo, đã đóng gói để bán lẻ.

5511.10 - Từ xơ staple tổng hợp, có tỷ trọng loại xơ này từ 85% trở lên

5511.20 - Từ xơ staple tổng hợp, có tỷ trọng loại xơ này dưới 85%

5511.30 - Từ xơ staple tái tạo

Nhóm này bao gồm các loại sợi (trừ chỉ khâu) làm từ xơ staple nhân tạo, đã được đóng gói để bán lẻ, tức là, ở các dạng và đáp ứng điều kiện nêu tại Phần (I) (B) (3) của Chú giải tổng quát Phần XI.

55.12 - Các loại vải dệt thoi từ xơ staple tổng hợp, có tỷ trọng loại xơ này từ 85% trở lên.

- Có tỷ trọng xơ staple polyeste từ 85% trở lên:

5512.11 - - Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng

5512.19 - - Loại khác

- Có tỷ trọng xơ staple bằng acrylic hoặc modacrylic từ 85% trở lên:

5512.21 - - Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng

5512.29 - - Loại khác

- Loại khác:

5512.91 - - Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng

5512.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại vải dệt (được định nghĩa trong Phần (I) (C) của Chú giải tổng quát của Phần XI) có tỷ trọng xơ staple tổng hợp từ 85% trở lên. Loại vải này rất đa dạng, được dùng trong may mặc quần áo, rèm hoặc vải dệt trang trí và vải trải bàn, chăn, khăn tắm,... v.v. Băng, đã tẩm thuốc hoặc đã đóng gói để bán lẻ thì **bị loại trừ (nhóm 30.05)**.

55.13 - Vải dệt thoi bằng xơ staple tổng hợp, có tỷ trọng loại xơ này dưới 85%, pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với bông, trọng lượng không quá 170 g/m².

- Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng:

5513.11 - - Từ xơ staple polyeste, dệt vân điểm

5513.12 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vải vân chéo chữ nhân, từ xơ staple polyeste

5513.13 - - Vải dệt thoi khác làm từ xơ staple polyeste

5513.19 - - Vải dệt thoi khác

- Đã nhuộm:

5513.21 - - Từ xơ staple polyeste, dệt vân điểm

5513.23 - - Vải dệt thoi khác từ xơ staple polyeste

5513.29 - - Vải dệt thoi khác

- Từ các sợi có các màu khác nhau:

5513.31 - - Từ xơ staple polyeste, dệt vân điểm

5513.39 - - Vải dệt thoi khác



- Đã in:

5513.41 - - Từ xơ staple polyeste, dệt vân điểm

5513.49 - - Vải dệt thoi khác

Nhóm này bao gồm các loại vải dệt thoi được định nghĩa trong Phần (I) (C) của Chú giải tổng quát Phần XI.

Nhóm này bao gồm các loại vải trên nếu chúng được phân loại như vải làm từ xơ staple tổng hợp bằng cách áp dụng Chú giải 2 của Phần XI (xem Phần (I) (A) của Chú giải tổng quát của Phần XI) và nếu chúng đáp ứng được các tiêu chuẩn kỹ thuật sau:

(a) Có tỷ trọng xơ staple tổng hợp dưới 85%;

(b) Được pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với bông;

(c) Trọng lượng không vượt quá 170g/m².

Băng, đã tẩm thuốc hoặc đã đóng gói để bán lẻ thì **bị loại trừ (nhóm 30.05)**.

55.14 - Vải dệt thoi bằng xơ staple tổng hợp, có tỷ trọng loại xơ này dưới 85%, pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với bông, trọng lượng trên 170 g/m².

- Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng:

5514.11 - - Từ xơ staple polyeste, dệt vân điểm

5514.12 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vải vân chéo chữ nhân, từ xơ staple polyeste

5514.19 - - Vải dệt thoi khác

- Đã nhuộm:

5514.21 - - Từ xơ staple polyeste, dệt vân điểm

5514.22 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vải vân chéo chữ nhân, từ xơ staple polyeste

5514.23 - - Vải dệt thoi khác làm từ xơ staple polyeste

5514.29 - - Vải dệt thoi khác

5514.30 - - Từ các sợi có các màu khác nhau

- Đã in:

5514.41 - - Từ xơ staple polyeste, dệt vân điểm

5514.42 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vải vân chéo chữ nhân, từ xơ staple polyeste

5514.43 - - Vải dệt thoi khác từ xơ staple polyeste

5514.49 - - Vải dệt thoi khác

Chú giải chi tiết của nhóm 55.13 được áp dụng, một cách tương tự, cho các mặt hàng thuộc nhóm này.

55.15 - Các loại vải dệt thoi khác từ xơ staple tổng hợp.

- Từ xơ staple polyeste:

5515.11 - - Pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với xơ staple tơ tái tạo vit-cô (viscose)

5515.12 - - Pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với sợi filament nhân tạo

5515.13 - - Pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với lông cừu hoặc lông động vật loại mịn



5515.19 - - Loại khác

- Từ xơ staple bằng acrylic hoặc modacrylic:

5515.21 - - Pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với sợi filament nhân tạo

5515.22 - - Pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với lông cừu hoặc lông động vật loại mịn

5515.29 - - Loại khác

- Vải dệt thoi khác:

5515.91 - - Pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với sợi filament nhân tạo

5515.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm vải dệt thoi (được định nghĩa trong Phần (I) (C) của Chú giải tổng quát Phần XI) được làm bằng sợi từ xơ staple tổng hợp. Tuy nhiên, cần chú ý rằng nhóm này chỉ bao gồm vải dệt thoi đã được pha như định nghĩa tại Chú giải 2 của Phần XI, **trừ** những loại được nêu trong các nhóm trước của Chương này hoặc được chi tiết trong phần hai của Phần XI (thường thuộc **Chương 58 và Chương 59**).

Băng, đã tẩm thuốc hay đã đóng gói để bán lẻ bị loại trừ (**nhóm 30.05**).

55.16 - Vải dệt thoi từ xơ staple tái tạo.

- Có tỷ trọng xơ staple tái tạo từ 85% trở lên:

5516.11 - - Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng

5516.12 - - Đã nhuộm

5516.13 - - Từ các sợi có các màu khác nhau

5516.14 - - Đã in

- Có tỷ trọng xơ staple tái tạo dưới 85%, được pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với sợi filament nhân tạo:

5516.21 - - Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng

5516.22 - - Đã nhuộm

5516.23 - - Từ các sợi có các màu khác nhau

5516.24 - - Đã in

- Có tỷ trọng xơ staple tái tạo dưới 85%, được pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với lông cừu hoặc lông động vật loại mịn:

5516.31 - - Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng

5516.32 - - Đã nhuộm

5516.33 - - Từ các sợi có các màu khác nhau

5516.34 - - Đã in

- Có tỷ trọng xơ staple tái tạo dưới 85%, được pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với bông:

5516.41 - - Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng

5516.42 - - Đã nhuộm

5516.43 - - Từ các sợi có các màu khác nhau

5516.44 - - Đã in

- Loại khác:

5516.91 - - Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng

5516.92 - - Đã nhuộm

5516.93 - - Từ các sợi có các màu khác nhau

5516.94 - - Đã in



Nhóm này bao gồm vải dệt thoi (được định nghĩa trong Phần (I) (C) của Chú giải tổng quát cho Phần XI) được làm bằng sợi từ xơ staple tái tạo. Loại vải này rất đa dạng, được dùng trong may mặc quần áo, rèm hoặc vải dệt trang trí và vải trải bàn, chăn, khăn tắm,... v.v.

Băng, đã tẩm thuốc hay đã đóng gói để bán lẻ thì bị loại trừ (**nhóm 30.05**).



Chương 56: Mền xơ, phốt và các sản phẩm không dệt; các loại sợi đặc biệt; sợi xe, chảo bện (cordage), thùng và cáp và các sản phẩm của chúng

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

- (a) Mền xơ, phốt hoặc các sản phẩm không dệt, đã ngâm tẩm, tráng hoặc phủ bằng các chất hoặc các chế phẩm (ví dụ, nước hoa hoặc mỹ phẩm thuộc Chương 33, xà phòng hoặc các chất tẩy thuộc nhóm 34.01, các chất đánh bóng, kem hoặc các chế phẩm tương tự thuộc nhóm 34.05, các chất làm mềm vải thuộc nhóm 38.09) ở đó vật liệu dệt chỉ được xem như là vật mang;
- (b) Các sản phẩm dệt thuộc nhóm 58.11;
- (c) Bột hoặc hạt mài tự nhiên hoặc nhân tạo, bôi trên nền phốt hoặc trên nền sản phẩm không dệt (nhóm 68.05);
- (d) Mica đã liên kết khối hoặc tái chế, bôi trên nền phốt hoặc trên nền vật liệu không dệt (nhóm 68.14);
- (e) Lá kim loại bôi trên nền phốt hoặc bôi trên vật liệu không dệt (thường thuộc Phần XIV hoặc XV); hoặc;
- (f) Băng (miếng) và nút bông vệ sinh (tampons), khăn và tã lót cho trẻ sơ sinh và các vật phẩm tương tự thuộc **nhóm 96.19**.

2.- Thuật ngữ “phốt” kể cả phốt xuyên kim (needleloom) và vải được cấu tạo từ một màng bằng xơ dệt được liên kết tốt hơn do khâu đính bằng chính xơ của màng đó.

3.- Các nhóm 56.02 và 56.03 bao gồm phốt và các sản phẩm không dệt, đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép với plastic hoặc cao su bất kể tính chất của các vật liệu này (đặc hoặc xốp). Nhóm 56.03 cũng bao gồm các sản phẩm không dệt trong đó plastic hoặc cao su tạo thành chất kết dính.

Tuy nhiên, các nhóm 56.02 và 56.03, không bao gồm:

- (a) Phốt đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép với plastic hoặc cao su, có chứa vật liệu dệt từ 50% trở xuống tính theo trọng lượng hoặc phốt đã bọc hoàn toàn bằng plastic hoặc cao su (Chương 39 hoặc 40);
- (b) Sản phẩm không dệt, hoặc bọc hoàn toàn bằng plastic hoặc cao su, hoặc tráng hoặc phủ cả hai mặt bằng vật liệu trên, với điều kiện là việc tráng hoặc phủ như vậy có thể nhìn thấy được bằng mắt thường mà không cần quan tâm đến sự biến đổi về màu sắc (Chương 39 hoặc 40); hoặc
- (c) Tẩm, bản mỏng hoặc dải bằng plastic xốp hoặc cao su xốp kết hợp với phốt hoặc vật liệu không dệt, trong đó vật liệu dệt chỉ đơn thuần là vật liệu để gia cố (Chương 39 hoặc 40).

4.- Nhóm 56.04 không bao gồm sợi dệt, hoặc sợi dạng dải hoặc các dạng tương tự thuộc nhóm 54.04 hoặc 54.05, trong đó chất ngâm tẩm, tráng hoặc phủ không thể nhìn được bằng mắt thường (thường thuộc các Chương từ 50 đến 55); theo mục đích của phần này, không cần quan tâm đến bất cứ sự thay đổi nào về màu sắc.

TỔNG QUÁT



Chương này bao gồm nhiều sản phẩm dệt có đặc tính đặc biệt. Ví dụ: mền xơ, phốt và các sản phẩm không dệt, các loại sợi đặc biệt, chảo bện (cordage) và một số sản phẩm làm từ các vật liệu đó.

56.01 – Mền xơ bằng vật liệu dệt và các sản phẩm của nó; các loại xơ dệt, chiều dài không quá 5mm (xơ vụn), bụi xơ và kết xơ (neps) từ công nghiệp dệt.

- Mền xơ từ vật liệu dệt và các sản phẩm của nó:

5601.21 - - Từ bông

5601.22 - - Từ xơ nhân tạo

5601.29 - - Loại khác

5601.30 - Xơ vụn và bụi xơ và kết xơ từ công nghiệp dệt

(A) MÈN XƠ BẰNG CÁC NGUYÊN LIỆU DỆT VÀ CÁC SẢN PHẨM CỦA NÓ

Mền xơ được đề cập ở đây được chế tạo bởi phương pháp ghép các lớp sợi dệt đã chải thô hoặc những sợi dệt air-laid lên trên lớp khác và sau đó nén chúng lại để tăng khả năng kết dính của sợi. Mền xơ đôi khi được ép nhẹ để tăng liên kết sợi, và trong một số trường hợp, để cố định lớp mền xơ lên trên lớp lót làm từ vải dệt thô hoặc các loại vải dệt khác.

Mền xơ có thể ở các dạng dễ uốn, xốp, tấm rất lớn, hoặc thậm chí rất dày, các sợi trong các dạng đó là ở dạng dễ bị tách riêng. Thông thường chúng được làm từ sợi bông (thấm nước hoặc các loại Mền xơ bông khác) hoặc bằng các sợi staple tái tạo. Mền xơ chất lượng thấp, được làm từ phế liệu từ quá trình chải thô hoặc tái chế, thường chứa một tỷ lệ phế liệu kết xơ hoặc phế liệu sợi.

Mền xơ được phân loại ở đây dù đã được hoặc chưa được tẩy trắng, nhuộm hoặc in. Nhóm này cũng bao gồm mền xơ mà trên đó láng một lượng nhỏ chất dính bám để tăng cường độ kết dính trên bề mặt của sợi; ngược lại với các sản phẩm không dệt, các sợi của các lớp bên trong mền xơ như vậy có thể tách ra một cách dễ dàng.

Tuy nhiên, chú ý rằng mền xơ được láng với chất dính và trong đó chất này không thấm được vào lớp bên trong thì được phân loại như một sản phẩm không dệt vào **nhóm 56.03**, thậm chí nếu các sợi của các lớp bên trong có thể tách ra dễ dàng.

Mền xơ, được gắn với chất liệu nền làm từ vật liệu dệt bên trong hoặc bên ngoài bởi đập nhẹ, mền xơ đã được bao phủ một hoặc cả hai mặt bằng giấy, nguyên liệu dệt hoặc vật liệu khác (bằng cách khâu hoặc dán dính), cũng vẫn được phân loại ở đây **với điều kiện** đặc tính cơ bản của chúng tương tự như của mền xơ và chúng không là các nguyên liệu để tạo ra sản phẩm của **nhóm 58.11**.

Mền xơ được sử dụng rộng rãi trong sản xuất đệm (ví dụ: trong sản xuất các loại miếng lót vai, các lớp lót quần áo, lót hộp trang sức vv... trong nghề bọc đồ đạc và trong máy giặt ép khô), như vật liệu bao gói, hoặc sử dụng cho vệ sinh.

Nhóm này cũng bao gồm mền xơ ở dạng miếng hoặc cắt theo chiều dài, và các sản phẩm của mền xơ **trừ** các sản phẩm được đề cập một cách đặc biệt hơn ở các nhóm khác của danh mục (xem các loại trừ bên dưới).

Các sản phẩm làm bằng mền xơ phân loại ở đây bao gồm:

- (1) Cửa sổ, cửa ra vào hoặc cửa kéo ngăn cấu tạo bởi các cuộn mền xơ xoắn ốc được phủ bằng sợi, nhưng **trừ** các loại được bao phủ hoàn toàn bằng vải dệt (**nhóm 63.07**).



(2) Các mặt hàng mền xơ dùng cho trang trí, trừ các sản phẩm có đặc tính của mặt hàng **Chương 95**.

Bên cạnh đó, các mặt hàng mền xơ **không được phân loại** ở đây là:

- (a) Mền xơ hoặc các mặt hàng mền xơ, đã được thấm tẩm hoặc tráng phủ được chất, hoặc làm thành dạng nhất định hoặc đóng gói để bán lẻ dùng cho y tế, phẫu thuật, nha khoa hoặc các mục đích thú y (**nhóm 30.05**).
- (b) Mền xơ, đã thấm tẩm, bọc hoặc phủ các chất hoặc các chế phẩm (ví dụ: nước hoa hoặc mỹ phẩm (**Chương 33**), các loại xà phòng hoặc chất tẩy (**nhóm 34.01**), thuốc đánh bóng, các loại kem hoặc các chế phẩm tương tự (**nhóm 34.05**), các chất làm mềm vải (**nhóm 38.09**) ở đó vật liệu dệt chỉ coi như vật mang.
- (c) Mền xơ xenlulo và các mặt hàng của nó (**Chương 48**).
- (d) Sợi bông đã chải thô ở dạng cúi (sliver) như loại được sử dụng bởi thợ cắt tóc (ví dụ: mền xơ của thợ cắt tóc (barbers' "wadding") (**nhóm 52.03**).
- (e) Các sản phẩm dệt đã chần dạng chiếc, gồm một hoặc nhiều lớp vật liệu dệt được gắn với mền xơ bởi việc khâu hoặc các phương pháp khác, trừ đồ thêu của nhóm 58.10 (**nhóm 58.11**).
- (f) Lót quần áo (**nhóm 61.17 hoặc 62.17**).
- (g) Hoa, cành, lá hoặc quả nhân tạo và các bộ phận của chúng (**nhóm 67.02**).
- (h) Tóc giả, râu giả và các mặt hàng khác của **nhóm 67.04**.
- (i) Đồ dùng trong lễ hội, hội hoá trang hoạt trong các trò chơi giải trí khác, đồ trang trí cây nôn và mặt hàng khác (ví dụ: bộ tóc của búp bê) của **Chương 95**.
- (k) Băng (miếng) và nút bông vệ sinh (tampons), khăn và tã lót cho trẻ sơ sinh và các vật phẩm tương tự thuộc **nhóm 96.19**.

(B) CÁC LOẠI XƠ DỆT, CHIỀU DÀI KHÔNG QUÁ 5 MM (XƠ VỤN), BỤI XƠ TỪ CÔNG NGHIỆP DỆT

“**Xơ vụn**” bao gồm các loại xơ dệt có chiều dài không quá 5 mm (lụa, lông cừu, bông, sợi nhân tạo...). Chúng thu được như phế liệu trong nhiều quy trình gia công và đặc biệt từ quy trình cắt vải nhưng. Nó cũng được sản xuất bởi việc cắt các tô hoặc xơ dệt. Bụi xơ thu được ở dạng phế liệu, hoặc bởi quá trình nghiền các xơ dệt thành bột. Xơ vụn và bụi xơ được phân loại trong nhóm này thậm chí cả khi đã được tẩy trắng hoặc nhuộm hoặc thậm chí xơ được uốn nhân tạo. Các sản phẩm này được sử dụng cho nhiều mục đích (ví dụ: cho việc pha trộn với các loại xơ khác và xe thành sợi, sản xuất đồ giả Thụy Điển, cho việc bọc hoặc trang trí bằng giấy dán tường, như phấn bôi mặt hoặc đồ trang điểm).

Tuy nhiên xơ vụn và bụi xơ đã tẩm hương bị loại trừ (**nhóm 33.07**).

Xơ vụn của nhóm này không được nhầm lẫn với những mảnh vụn làm từ các vải vụn và được sử dụng để nhồi chăn, ga, gối đệm,... Những mảnh vụn như vậy được phân loại trong nhóm “phế liệu” tương ứng thuộc các **Chương từ 50 đến 55**.

(C) KẾT XƠ (NEPS)

Chúng ở dạng nhỏ, thường có dạng cầu (đôi khi hơi bị kéo dài), làm bằng lụa, lông cừu, cotton, xơ staple nhân tạo..., thường được tạo ra bằng cách cuộn các sợi giữa hai đĩa. Chúng có thể được tẩy trắng hoặc nhuộm và được sử dụng trong sản xuất các loại sợi trang trí như việc làm giả dây bện.



56.02 – Phốt, ni đã hoặc chưa ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép lớp.

5602.10 - Phốt, ni xuyên kim và vải khâu đính

- Phốt, ni khác, chưa ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép:

5602.21 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn

5602.29 - - Từ vật liệu dệt khác

5602.90 - Loại khác

Phốt, ni luôn thu được bởi quá trình ép chồng nhiều lớp xơ dệt, lớp này lên lớp khác (thường thường các lớp mềm như được sản xuất bằng việc chải thô hoặc tạo lớp đệm không khí); Sau đó chúng được làm ẩm (thường là với hơi nước hoặc nước xà phòng nóng) và được đưa vào ép mạnh và qua tác động cọ xát hoặc đập. Các quá trình này làm cho các sợi khấp vào nhau và tạo ra các tấm rất dày, rắn chắc hơn và khó phân rã hơn mềm xơ và dễ phân biệt với vải dệt thời đã được ép phốt (thường thuộc các **Chương 50 đến 55**).

Phốt, ni thường được sản xuất từ lông cừu hoặc lông động vật khác, hoặc từ các hỗn hợp của các loại xơ đó với các loại xơ tự nhiên khác (ví dụ: xơ thực vật, lông bờm ngựa hoặc lông đuôi ngựa) hoặc với các loại xơ nhân tạo.

Phốt, ni được sử dụng trong sản xuất quần áo, mũ, giày dép, đế giày, thanh gỗ của đàn piano, các mặt hàng nội thất, hàng trang trí vv... để sử dụng trong kỹ thuật như các vật liệu cách âm hoặc cách nhiệt, vv...

Nhóm này cũng bao gồm **phốt, ni xuyên kim** được làm từ một trong các cách sau:

- (1) dập một mảnh hoặc tấm vải từ xơ dệt staple (tự nhiên hoặc nhân tạo), không có nền vải dệt, với những chiếc kim đã được cắt nấc; hoặc
- (2) xuyên các loại xơ dệt như vậy qua một tấm nền bằng vải dệt hoặc vật liệu khác và cuối cùng được phủ bởi các sợi dệt.

Kỹ thuật xuyên kim có thể thu được phốt, ni từ các xơ thực vật không phải là phốt, ni (ví dụ: xơ day) hoặc các loại xơ nhân tạo.

Vải dệt kim từ các xơ staple mà trong đó quá trình khâu nhằm để bổ sung cho các loại hình khâu đính khác và các tấm vải dệt kim từ filament đều được coi là các vật liệu không dệt (**nhóm 56.03**).

Nhóm này cũng bao gồm **vải khâu đính** có đặc điểm cơ bản là chúng bao gồm một tấm vải làm từ xơ dệt, độ kết dính của chúng được tăng cường bằng việc lấy các xơ từ chính tấm vải dệt đó, không phải bằng các sợi dệt. Kim kéo các xơ xuyên qua tấm vải, và tạo thành các đường chỉ theo hàng trên bề mặt. Một số loại vải này có thể có bề mặt nổi vòng (pile) đã hoặc chưa bị cắt và có thể được gia cố bằng nền làm từ vật liệu dệt hoặc vật liệu khác. Quá trình dệt kim đính được mô tả trong Chú giải tổng quát Chương 60.

Trừ khi được đề cập một cách cụ thể hơn ở các nhóm khác trong Danh mục, nhóm này bao gồm phốt, ni ở dạng miếng hoặc cắt theo chiều dài hoặc đơn giản là cắt thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông) từ những miếng lớn chưa qua gia công thêm (ví dụ: một số khăn lau hoặc chần) đã hoặc chưa gập hoặc đóng gói (ví dụ: để bán lẻ).

Phốt có thể được nhuộm, in, thấm tẩm, tráng, phủ, bọc, gắn lớp mặt hoặc được gia cố (ví dụ: với chỉ dệt hoặc dây (wire)). Loại phốt này có thể được bọc một hoặc cả hai mặt bằng giấy, bìa cứng, các loại vải dệt vv... (ví dụ: khâu hoặc dán), **với điều kiện** là đặc tính cơ bản của sản phẩm giống như của phốt, ni.



Tuy nhiên nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm sau nằm trong **Chương 39** hoặc **40**:

- (a) Phốt đã thấm tẩm, tráng, phủ hoặc ép lớp bằng plastic hoặc cao su, chứa tỷ trọng vật liệu dẹt từ 50% trở xuống, hoặc phốt được bao toàn bộ bằng plastic hoặc cao su;
- (b) Tấm mỏng, tấm hoặc dải làm từ plastic xốp hoặc cao su xốp, kết hợp với phốt trong đó vật liệu dẹt chỉ nhằm mục đích gia cố (xem Chú giải tổng quát Chương 39, phần có tiêu đề “**sự kết hợp giữa plastic và vật liệu dẹt**” và Mục (A) của Chú giải chi tiết nhóm 40.08).

Nhóm này bao gồm phốt tẩm bitum chế tạo bằng việc tạo phốt ni thông thường và sau đó được thấm tẩm bằng hắc ín hoặc các chất tương tự.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

- (a) Phốt đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc bọc bằng các chất hoặc các chế phẩm (ví dụ: nước hoa hoặc mỹ phẩm (**Chương 33**), các loại xà phòng hoặc các chất tẩy rửa (**nhóm 34.01**), chất đánh bóng, kem các loại hoặc các chế phẩm tương tự (**nhóm 34.05**), chất mềm vải (**nhóm 38.09**) ở đó vật liệu dẹt được coi như vật mang.
- (b) Các loại vải lót yên và đệm yên (**nhóm 42.01**).
- (c) Các loại thảm và các loại tấm trải sàn khác từ phốt thuộc **Chương 57**.
- (d) Phốt nổi nhung (tufted felt) thuộc **nhóm 58.02**.
- (e) Phốt đã thêu ở dạng miếng, dải hoặc ở dạng hoa văn (**nhóm 58.10**).
- (f) Các sản phẩm dẹt đã chần dạng chiếc, bao gồm một hoặc nhiều lớp vật liệu dẹt ráp với nhau bằng cách khâu hoặc các cách khác với vật liệu đệm trừ các mặt hàng thêu của nhóm 58.10 (**nhóm 58.11**).
- (g) Tấm trải sàn có lớp tráng hoặc phủ lên trên lớp nền của phốt đã hoặc chưa bị cắt thành hình dạng (**nhóm 59.04**).
- (h) Phốt đã tráng, phủ hoặc ép lớp bằng cao su, da hoặc vật liệu khác, loại sử dụng cho băng kim máy, và các loại vải tương tự khác dùng cho mục đích kỹ thuật khác, của **nhóm 59.11**.
- (ij) Phốt được phủ bằng bột hoặc hạt mài (**nhóm 68.05**) hoặc bằng mi ca ép liên kết khối hoặc tái chế (**nhóm 68.14**).
- (k) Tấm ốp dùng trong xây dựng được chế tạo ra từ một số lớp sợi dẹt hoàn toàn được bao bọc trong asphalt hoặc vật liệu tương tự (**nhóm 68.07**).
- (l) Lá kim loại được bồi trên nền phốt, ni (**Phần XIV** hoặc **XV**).

56.03 - Các sản phẩm không dẹt, đã hoặc chưa ngâm tẩm, tráng phủ hoặc ép lớp.

- Từ sợi filament nhân tạo:

5603.11 - - Trọng lượng không quá 25 g/m²

5603.12 - - Trọng lượng trên 25 g/m² nhưng không quá 70 g/m²

5603.13 - - Trọng lượng trên 70 g/m² nhưng không quá 150 g/m²

5603.14 - - Trọng lượng trên 150 g/m²

- Loại khác:

5603.91 - - Trọng lượng không quá 25 g/m²

5603.92 - - Trọng lượng trên 25 g/m² nhưng không quá 70 g/m²

5603.93 - - Trọng lượng trên 70 g/m² nhưng không quá 150 g/m²

5603.94 - - Trọng lượng trên 150 g/m²



Sản phẩm không dệt là sản phẩm ở dạng tấm hoặc mạng bằng các sợi dệt trội được định hướng theo một hướng nhất định hoặc ngẫu nhiên và liên kết với nhau. Những sợi này có thể có nguồn gốc từ tự nhiên hay nhân tạo. Chúng có thể là sợi staple (tự nhiên hoặc nhân tạo) hoặc các sợi filament nhân tạo hoặc tự hình thành.

Các sản phẩm không dệt có thể được sản xuất theo nhiều cách và việc sản xuất này có thể được chia ra một cách phù hợp thành 3 giai đoạn: giai đoạn tạo mạng, giai đoạn liên kết và giai đoạn hoàn thiện.

I. Giai đoạn tạo mạng vải dệt

Có 4 phương pháp cơ bản:

- Bằng cách chải thô hoặc tạo lớp đệm không khí (airlaying) các sợi để hình thành một tấm mạng. Các sợi đó có thể song song, chéo hoặc tạo hướng ngẫu nhiên (quá trình đặt khô-dry laid).
- Bằng phương pháp kéo sợi filament được định hướng theo hướng nhất định, được làm lạnh và được đặt trực tiếp xuống một tấm mạng hay được làm đông tụ, được giặt và đặt trực tiếp lên trên mạng ở dạng ẩm trong quy trình (quá trình xe).
- Bằng phương pháp lọc và hòa tan các sợi trong nước, kết tủa sệt tạo thành màng lọc kết sợi và hình thành một tấm mạng bởi việc loại bỏ nước (quá trình ẩm).
- Bằng phương pháp kỹ thuật chuyên ngành khác nhau. Trong đó việc sản xuất sợi, tạo mạng vải dệt và liên kết luôn xảy ra cùng một lúc (trong quá trình làm tại chỗ).

II. Giai đoạn liên kết

Sau giai đoạn hình thành, các sợi được ghép qua độ dày và độ rộng của mạng vải (phương pháp liên tục) hoặc ở những vị trí hoặc ở những miếng vá (phương pháp đứt đoạn).

Sự liên kết này có thể được chia thành 3 dạng:

- Sự liên kết hóa học, trong đó các sợi được ráp nối bằng cách sử dụng chất liên kết. Cách này có thể được tiến hành bằng việc thấm tấm bằng một chất kết dính như cao su, gôm, hồ bột, nhựa dính hoặc plastic trong dung dịch hoặc nhũ tương, bằng cách xử lý nhiệt với plastic ở dạng bột, bằng các dung môi... Các sợi liên kết này cũng có thể sử dụng cho quy trình liên kết hóa học.
- Liên kết nhiệt, trong đó các sợi được ghép lại bằng sự ép nhiệt (hoặc sóng siêu âm), đưa mạng vải dệt qua lò sấy hoặc giữa những con lăn nung nóng (vùng liên kết) hoặc qua máy cán nung nóng (liên kết điểm). Các sợi dệt liên kết cũng có thể sử dụng cho liên kết nhiệt.
- Liên kết cơ học, trong đó các tấm vải được gia cố bằng dính vật lý các sợi cấu thành. Liên kết có thể đạt được bằng các luồng ép cường độ cao không khí và nước có áp suất cao. Nó cũng có thể thực hiện được bằng khâu nhưng không phải bằng liên kết dính buột. Tuy nhiên, các sản phẩm dệt kim được coi như là sản phẩm không dệt khi chúng là :

- các loại mạng vải có thành phần cơ bản là sợi filament;
- các loại mạng vải có sợi staple mà khâu là quá trình bổ sung cho các liên kết khác.

Các quy trình liên kết khác nhau này cũng thường được kết hợp với nhau

III. Giai đoạn hoàn thiện

Các sản phẩm không dệt có thể được nhuộm, in, ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép lớp. Những sản phẩm này được phủ trên một hoặc cả hai mặt (bằng cách dán, khâu hoặc bằng các cách khác) với vải dệt hoặc những tấm làm từ vật liệu bất kỳ khác được phân loại trong nhóm này chỉ khi chúng mang các đặc tính cơ bản của sản phẩm không dệt.



Nhóm này bao gồm: băng dính cấu tạo từ một sản phẩm không dệt được phủ bằng một chất dính như cao su, plastic hoặc một hỗn hợp các vật liệu này.

Nhóm này cũng bao gồm một số “phốt tấm bitum để lợp mái (roofing felt)” trong đó các sợi dệt được kết dính với nhau bằng hắc ín hoặc bằng các chất tương tự, và một số sản phẩm có tên “phốt bitum” thu được theo cùng cách nhưng kết hợp với một lượng nhỏ những mảnh li e.

Tuy nhiên nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm nằm trong **Chương 39** hoặc **40**, sau đây:

- (a) Các sản phẩm không dệt, hoặc được nhúng hoàn toàn vào plastic hoặc cao su, hoặc được tráng, hoặc được phủ toàn bộ cả hai mặt với các vật liệu trên, với điều kiện việc tráng hoặc phủ bọc như vậy có thể nhìn thấy bằng mắt thường mà không tính đến kết quả thay đổi màu sắc.
- (b) Đĩa, tấm hoặc dải bằng plastic xốp hoặc cao su xốp kết hợp với các sản phẩm không dệt, tại đó mà các vật liệu dệt chỉ nhằm mục đích để gia cố (xem Chú giải tổng quát Chương 39, phần có tiêu đề “**sự kết hợp giữa plastic và vật liệu dệt**”, và mục (A) của Chú giải chi tiết nhóm 40.08).

Sản phẩm không dệt khác nhau về độ dày và về đặc tính cơ bản của chúng (tính linh hoạt, tính đàn hồi, tính chống rách, độ hấp thụ, tính bền vững...) phù hợp với việc sản xuất hoặc quá trình liên kết, mật độ của các sợi (fibre) hoặc các sợi filament và số lượng mạng vải (web). Một số sản phẩm không dệt giống như giấy, bìa giấy hoặc mền xơ xenlulo, da sơn dương, hoặc mền xơ thuộc nhóm 56.01. Chúng có thể được phân biệt với giấy, bìa giấy hoặc mền xơ xenlulo vì các loại sợi dệt không bị tiêu hủy trong quá trình sản xuất.

Cuối cùng, thực tế là các loại sợi dệt hoặc sợi filament được liên kết dọc theo chiều dày, thường theo chiều rộng của mạng vải (web) hoặc tấm cũng giúp phân biệt các mặt hàng từ một số loại mền xơ của nhóm 56.01 (xem Chú giải chi tiết nhóm 56.01).

Một số sản phẩm không dệt nhất định có thể được giặt hoặc vắt như các mặt hàng bằng vải dệt khác.

Trừ trường hợp được đề cập một cách cụ thể hơn ở các nhóm khác trong Danh mục, nhóm này bao gồm các sản phẩm không dệt ở dạng miếng, cắt theo chiều dài hoặc đơn giản là được cắt theo hình chữ nhật (bao gồm cả hình vuông) từ những miếng lớn chưa gia công khác, đã hoặc chưa được gấp hoặc đóng gói (ví dụ: để bán lẻ). Chúng bao gồm: vải phủ (khăn trải) dùng vào việc gắn vào trong các tấm plastic làm lớp mặt, các tấm phủ dùng trong sản xuất tã lót trẻ con dùng một lần (tã lót) hay khăn tắm hoặc vải để sản xuất quần áo bảo hộ hay lớp lót quần áo, các tấm lọc chất lỏng hoặc không khí, dùng như các vật liệu nhồi, vật liệu cách âm, dùng trong việc lọc hoặc tách trong các công trình xây dựng hoặc các công trình kỹ thuật đô thị khác; là chất nền trong sản xuất vải tấm bitum; tấm bồi đầu tiên hoặc thứ hai cho các loại thảm chần nổi nhưng... các loại khăn mùi xoa, vải lạnh trải giường, vải lạnh trải bàn...

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

- (a) Băng dùng trong y tế, đã tẩm thuốc hay đã đóng gói để bán lẻ (**nhóm 30.05**).
- (b) Các sản phẩm không dệt, đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc bọc với các chất hoặc các chế phẩm (ví dụ: nước hoa hoặc mỹ phẩm (**Chương 33**), các loại xà phòng hoặc các chất tẩy rửa (**nhóm 34.01**), chất đánh bóng, loại kem hoặc các chế phẩm tương tự (**nhóm 34.05**), các chất làm mềm vải (**nhóm 38.09**)) ở đó vật liệu dệt chỉ được coi như vật mang.
- (c) Các loại phốt xuyên kim (**nhóm 56.02**).
- (d) Các loại thảm và các tấm trải sàn khác làm từ các sản phẩm không dệt của **Chương 57**.
- (e) Các sản phẩm không dệt chần sợi nổi vòng thuộc **nhóm 58.02**.
- (f) Chất keo dính (**nhóm 58.06**).



- (g) Các sản phẩm không dệt đã thêu ở dạng mảnh, dạng dải hoặc dạng theo mẫu hoa văn (**nhóm 58.10**).
- (h) Các sản phẩm dệt đã được chần ở dạng chiếc, bao gồm một hay nhiều lớp vật liệu dệt kết hợp với lớp đệm bằng cách khâu hoặc cách khác với lớp đệm không dệt, trừ hàng thêu thuộc nhóm 58.10 (**nhóm 58.11**).
- (ij) Các sản phẩm không dệt sử dụng trong kỹ thuật, thuộc **nhóm 59.11**.
- (k) Các sản phẩm không dệt được phủ bằng bột mài hoặc hạt mài (**nhóm 68.05**) hoặc bằng mica liên kết thành khối hoặc mi ca tái chế (**nhóm 68.14**)
- (l) Lá kim bôi trên nền vật liệu không dệt (thường thuộc **Phần XIV hoặc Phần XV**).

56.04 - Chỉ cao su và sợi (cord) cao su, được bọc bằng vật liệu dệt; sợi dệt, và dải và dạng tương tự thuộc nhóm 54.04 hoặc 54.05, đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc bao ngoài bằng cao su hoặc plastic.

5604.10 - Chỉ cao su và sợi (cord) cao su, được bọc bằng vật liệu dệt

5604.90 - Loại khác

(A) CHỈ CAO SU VÀ SỢI CAO SU, ĐƯỢC BỌC BẰNG VẬT LIỆU DỆT

Với điều kiện chúng được bao bọc bằng vật liệu dệt (ví dụ: bằng việc dính hoặc bện), nhóm này bao gồm: chỉ cao su (tết đơn) với mặt cắt bất kỳ và dây bằng cao su (tết đa), được làm bằng các loại chỉ này.

(B) SỢI DỆT, VÀ DẢI VÀ DẠNG TƯƠNG TỰ THUỘC NHÓM 54.04 HOẶC 54.05, ĐÃ NGÂM TẨM, TRÁNG, PHỦ HOẶC BAO NGOÀI BẰNG CAO SU HOẶC PLASTIC

Nhóm này bao gồm sợi dệt, và dải và các dạng tương tự thuộc nhóm 54.04 hoặc 54.05 đã được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc bao ngoài bằng cao su hoặc plastic, **với điều kiện**, trong trường hợp sợi đã được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc bao ngoài vv... thì việc ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc bao ngoài có thể nhìn thấy bằng mắt thường mà không cần tính đến thay đổi màu sắc.

Sợi dệt đã ngâm tẩm bao gồm sợi đã nhúng cấu tạo từ các sợi dệt đã xử lý bề mặt để nâng cao độ kết dính với cao su, trong đó thường được kết hợp trong quá trình sản xuất sản phẩm như lớp, các loại dây đai hoặc dây curoa của máy, và các loại ống.

Trong số các sản phẩm nằm trong nhóm này là các loại dây giả catgut làm bằng các sợi dệt với lớp hồ plastic dày, được sử dụng phù hợp với các đặc tính khác nhau của chúng trong sản xuất các loại vợt thể thao, dây câu cá, các loại dây đai, dây tết, vải bọc đệm, chỉ khâu phẫu thuật, vv... và các lớp lót quần áo gồm sợi dệt được kết hợp với một lớp bảo vệ bằng plastic.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Các loại vải gồm sợi dệt đặt song song được kết tụ với cao su (**nhóm 59.06**).
- (b) Dây giả catgut có móc kèm theo hoặc các loại khác tạo nên các loại dây câu cá (**nhóm 95.07**).

56.05 - Sợi trộn kim loại, có hoặc không quấn bọc, là loại sợi dệt hoặc dải hoặc dạng tương tự thuộc nhóm 54.04 hoặc 54.05, được kết hợp với kim loại ở dạng dây, dải hoặc bột hoặc phủ bằng kim loại.



Nhóm này bao gồm:

- (1) **Sợi làm bằng chất liệu dệt bất kỳ (bao gồm cả sợi monofilament, dải và các dạng tương tự, và sợi giấy) kết hợp với chỉ kim loại hoặc dải, thu được từ quá trình xoắn, đánh cáp hoặc quấn, bất kể tỷ lệ kim loại tham gia.** Các loại sợi quấn thu được bằng việc bọc chỉ kim loại hoặc dải xoắn xung quanh lõi dệt mà nó không được bọc với kim loại. Các kim loại quý hoặc các kim loại được dát khác thường được sử dụng.
- (2) **Sợi làm bằng vật liệu dệt bất kỳ (bao gồm: sợi monofilament, dải và các dạng tương tự, và sợi giấy) được bọc kim loại bởi bất kỳ một quá trình nào khác.** Loại này bao gồm sợi đã được bọc kim loại bằng phương pháp kết tua điện phân, hoặc bằng việc tạo cho nó một lớp bọc bằng chất kết dính (ví dụ: gelatin) và sau đó tiến hành trộn lẫn với bột kim loại (ví dụ: nhôm hoặc đồng).

Nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm có cấu tạo bằng một lõi lá kim loại (thông thường là bằng nhôm) hoặc một lõi bằng màng plastic được tráng bụi kim loại, được xen vào giữa bằng cách sử dụng một lớp chất dính giữa 2 lớp màng plastic.

Nhóm này bao gồm sợi xe (folded) hoặc sợi cáp chứa các lớp (ply) sợi đã chỉ ra ở trên (ví dụ: các loại dây thừng trang trí được sử dụng bởi những người làm bánh kẹo, thu được bằng việc xoắn hai hay nhiều sợi kim loại đã miêu tả ở trên). Hơn thế nữa, nó bao gồm một số dạng sợi khác tạo được cùng cách và được sử dụng cho mục đích tương tự, cấu tạo bằng 2 hoặc nhiều sợi trộn kim loại song song kết hợp với nhau bằng liên kết chỉ hoặc dải kim loại, và sợi hoặc búi sợi được quấn với sợi của nhóm này.

Sợi trộn kim loại cũng có thể được quấn. Nó được sử dụng trong sản xuất đồ trang sức và các loại vải đăng ten hoặc một số loại vải khác, như dây trang trí vv...

Nhóm này **không bao gồm:**

- (a) Sợi cấu tạo từ hỗn hợp vật liệu dệt và sợi kim loại làm cho chúng có khả năng chống lại sự tĩnh điện (các **Chương 50 đến 55**, tùy từng trường hợp).
- (b) Sợi được gia cố với chỉ kim loại (**nhóm 56.07**).
- (c) Các loại dây (cord), dải trang sức hoặc các sản phẩm khác có đặc tính của các loại dải trang trí (**nhóm 58.08**).
- (d) Dây (wire) hoặc dải bằng vàng, bạc, đồng, nhôm hoặc các kim loại khác (**Phần XIV và XV**).

56.06 - Sợi cuộn bọc, và sợi dạng dải và các dạng tương tự thuộc nhóm 54.04 hoặc 54.05, đã quấn bọc (trừ các loại thuộc nhóm 56.05 và sợi quấn bọc lông bờm ngựa); sợi sơnin (chenille) (kể cả sợi sơnin xù); sợi sùi vòng.

(A) SỢI QUẤN, BỌC, VÀ SỢI DẠNG DẢI VÀ CÁC DẠNG TƯƠNG TỰ THUỘC NHÓM 54.04 HOẶC 54.05, ĐÃ QUẤN BỌC (TRỪ CÁC LOẠI THUỘC NHÓM 56.05 VÀ SỢI QUẤN BỌC LÔNG BỜM NGỰA)

Các sản phẩm đó được hình thành bởi một lõi, thường làm bằng một hoặc nhiều các loại sợi dệt, xung quanh nó là các sợi khác hoặc các sợi được cuộn xoắn ốc. Thường thường có các chỉ bao phủ hoàn toàn lõi này, nhưng trong một số trường hợp việc xoay theo hình xoắn ốc được đặt cách nhau. Trong trường hợp sau cùng, các sản phẩm có thể hơi có hình dạng của một số loại sợi xe (folded), sợi cáp hoặc các loại sợi trang trí thuộc **Chương 50 đến 55**, nhưng có thể phân biệt bằng đặc tính của sợi đã quấn bọc mà lõi chưa được xoắn với các loại chỉ bọc.



Lõi của sợi đã quấn bọc thuộc nhóm này thường bằng bông, các loại sợi thực vật khác hoặc các loại sợi nhân tạo và các loại chỉ bọc thường là loại mịn hơn hoặc nhẵn hơn (ví dụ: lụa, bông đã làm bóng hoặc các loại sợi nhân tạo).

Các loại sợi đã quấn bọc với các loại lõi bằng vật liệu khác là không nhất thiết bị loại trừ khỏi nhóm với điều kiện sản phẩm này có các đặc tính cơ bản của một sản phẩm dệt.

Các loại sợi đã quấn bọc được sử dụng như một loại dải trang trí và cũng được sử dụng rộng rãi cho việc sản xuất các băng dải trang trí. Tuy nhiên, một số loại cũng phù hợp cho các cách sử dụng khác, ví dụ, dây khuyết áo, trong việc thêu hoặc cho đóng gói buru kiện.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Sợi quấn bọc từ lông đuôi hoặc bờm ngựa (**nhóm 51.10**).
- (b) Chỉ cao su đã quấn bọc bằng chất liệu dệt (**nhóm 56.04**).
- (c) Sợi trộn kim loại đã quấn bọc (**nhóm 56.05**).
- (d) Dây milanaise và các loại dây tương tự và các sản phẩm dệt khác đã quấn bọc thuộc **nhóm 58.08**.
- (e) Dây kim loại đã quấn bọc, ví dụ:
 - (i) Dây sắt hoặc thép dùng cho sản xuất các loại khung mũ (dây quai nón) và thân bằng dây sắt hoặc thép cho các loại hoa nhân tạo hoặc dụng cụ uốn tóc (**nhóm 72.17**).
 - (ii) Dây cách điện (**nhóm 85.44**).

(B) SỢI SONIN (CHENILLE) KẼ CẢ SỢI SONIN XÙ

Thông thường, sợi sonin cấu tạo bằng hai hoặc nhiều sợi dệt được xoắn bện với nhau và giữ những đầu mút ngắn của sợi dệt đứng gần như thẳng góc. Các sợi đôi khi được duy trì trong vòng hình thành trên một khung cử dệt kim. Bởi vậy nó trông như loại sợi đã chân với các chỉ tuyệt chạy theo chiều dài. Thường được sản xuất trực tiếp trên khung dệt đặc biệt (ví dụ: máy xoắn tròn và máy tết bện Raschel) hoặc bằng việc cắt đi, các sợi leno đặc biệt; trong giai đoạn cuối cùng, sau khi vải được cắt dọc theo từng mặt của mỗi một loại sợi dọc, sợi ngang tạo thành dọc (chỉ nền và chỉ đan nhau) làm nền trong sợi viền, và sợi ngang đã hình thành thành chông.

Nhóm này cũng bao gồm sợi sonin thu được bằng kết ghép xơ vụn dệt với một lõi bằng sợi dệt. Trong quá trình này sợi lõi nhúng qua một bể dung dịch keo và sau đó đưa qua một khoang mà ở đó xơ vụn dệt được phân kết cố định theo cách tỏa tròn xung quanh lõi dưới tác động của một môi trường tĩnh điện có hiệu điện thế cao.

Sợi sonin được sử dụng trong sản xuất vải sonin (**nhóm 58.01**) hoặc phần lớn các sản phẩm đồ nội thất, giường, thảm, đồ trang trí, quần áo.

(C) SỢI SÙI VÒNG

Sợi sùi vòng là một loại sợi dạng ống được làm trên một máy dệt kim chuyển động vòng và có kích thước 1,5 đến 2 mm khi bị ép phẳng. Sợi này được sử dụng trong chế tạo các viền tua và các phụ liệu dệt khác và trong chế tạo các loại vải dệt thoi trên các khung dệt ngang và dệt dọc.

56.07 - Dây xe, chấu bện (cordage), thừng và cáp, đã hoặc chưa tết hoặc bện và đã hoặc chưa ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc bao ngoài bằng cao su hoặc plastic (+).

- Từ xizan (sisal) hoặc từ xơ dệt khác của các cây thuộc chi cây thù:à:



5607.21 - - Dây xe để buộc hoặc đóng kiện

5607.29 - - Loại khác

- Từ polyetylen hoặc polypropylen:

5607.41- - Dây xe để buộc hoặc đóng kiện

5607.49 - - Loại khác

5607.50- Từ xơ tổng hợp khác

5607.90- Loại khác

Nhóm này bao gồm dây xe, chảo bện, dây thừng và cáp được sản xuất bằng việc xoắn, bện hoặc tết.

(1) **Dây xe, chảo bện (cordage), dây thừng và cáp chưa tết hoặc bện.**

Các Phần (I) (B) (1) và (2) (đặc biệt là Bảng) thuộc Chú giải tổng quát của Phần XI đưa ra các trường hợp trong đó các loại sợi đơn, sợi xe (folded) hoặc sợi cáp được xem như dây xe, chảo bện (cordage), dây thừng và cáp thuộc nhóm này.

Sợi dệt được gia cố bằng chỉ kim loại luôn được phân loại ở đây và phân biệt với các sợi trộn kim loại thuộc **nhóm 56.05** trong đó tạo dây (strand) kim loại thường dày hơn và có tác dụng chỉ để gia cố và không dùng cho mục đích trang trí.

Nhóm này cũng bao gồm dây xe, chảo bện, dây thừng và cáp thu được từ việc bóc tách các dải đã gắn như được tách hoàn toàn thành các sợi filament bằng cách xoắn.

(2) **Dây xe, chảo bện (cordage), dây thừng và cáp đã tết hoặc bện**

Các loại này nằm trong các trường hợp được phân loại ở đây không tính đến trọng lượng trên độ dài của chúng. Chúng thường ở dạng dải viền hình ống thường được làm bằng vật liệu dệt thô hơn các loại dải viền của nhóm 58.08. Tuy nhiên, những hàng hóa đã tết bện thuộc nhóm này ít khác với hàng hóa thuộc nhóm 58.08 bởi bản chất của sợi được sử dụng hơn là do được tết chặt, với kết cấu vững, tạo cho chúng khả năng phù hợp để sử dụng như dây xe, chảo bện, dây thừng hoặc cáp. Thêm vào đó, chúng thường không bị nhuộm màu.

Các sợi quan trọng nhất được sử dụng trong sản xuất dây xe, chảo bện, dây thừng, cáp là sợi gai, đay, sợi xixan, sợi bông, và các loại sợi tổng hợp.

Dây xe, chảo bện, dây thừng, cáp bằng sợi giấy được phân loại ở đây nếu chúng được tết hoặc được gia cố bằng chỉ kim loại.

Dây xe, chảo bện, dây thừng và cáp được sử dụng như dây xe để buộc dùng trong bao gói hàng kiện, dây kéo, dây tải hàng... Tiết diện của chúng thường là hình tròn nhưng một số (ví dụ: một số cáp truyền) có dạng hình vuông, hình thang hoặc hình tam giác. Thông thường chúng không được tẩy trắng, nhưng có thể được nhuộm, thấm tẩm tạo cho chúng lớp vỏ chống mục, các tao dây được nhuộm màu khác nhau, hoặc được thấm tẩm, trắng, bọc, phủ hoặc được bọc lớp bảo vệ bằng cao su hoặc plastic.

Các sản phẩm này được phân loại ở đây cho dù đã hoặc chưa bị cắt theo chiều dài.

Nhóm này **không bao gồm**:

- Dây trang trí được sử dụng bởi người bán bánh kẹo, người bán hoa... thuộc **nhóm 56.05**.
- Sợi quấn bọc, sợi sonin và sợi sùi vòng thuộc **nhóm 56.06**.
- Các mặt hàng thuộc **nhóm 56.09**.
- Sợi Milanaise và các loại dây tương tự và các sản phẩm dệt đã quấn bọc khác thuộc **nhóm 58.08**.



- (e) Các loại dây, dây tết và các loại tương tự, đã hoặc chưa được tráng, ngâm tẩm hoặc đã được gia cố bằng kim loại, loại được sử dụng trong ngành công nghiệp như vật liệu đóng gói hoặc vật liệu bôi trơn (**nhóm 59.11**).
- (f) Các mẫu dây xe, chảo bện, dây thừng và cáp thuộc **nhóm 63.10**.
- (g) Dây xe, sợi bện (cord) được tráng vật liệu mài,... (**nhóm 68.05**).
- (h) Các mặt hàng dùng cho thể dục (**nhóm 95.06**).

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 5607.21

Phân nhóm này bao gồm dây xe đơn bằng sợi xizan (sisal) hoặc các loại sợi dệt khác thuộc giống *Agave* xoắn hình "Z" và dây xe chịu lực giật nhỏ nhất được tính bằng công thức sau:

$$R = \frac{17.400}{n} - 18$$

(R là lực chịu giật của dây xe tính bằng decanewtons (daN) và n là độ dài chịu lực của dây xe tính bằng mét trên kilogram)

Ví dụ : Lực chịu giật của dây xe nhỏ nhất 150 (150 m/kg) là 98 daN, cho dây xe 200 (20m/kg) là 69 daN và cho dây xe 300 (300m/kg) là 40 daN.

Phân nhóm 5607.41

Phân nhóm này bao gồm dây xe đơn bằng polyetylen hoặc polypropylen, đã được làm ổn định chống lại sự lão hóa dưới ánh sáng mặt trời, có xoắn hình "Z" và:

- (a) Lực chịu giật nhỏ nhất được tính bằng công thức sau :

$$R = \frac{32.400}{n}$$

(R là lực chịu giật dây xe tính bằng decanewtons (daN) và n là độ dài chịu lực của dây xe tính bằng mét trên kg);

- (b) Lực chịu giật trung bình tối thiểu được tính bằng công thức sau:

$$R' = 0,58R$$

(R' là lực đứt trung bình tính theo daN).

Ví dụ : Lực chịu giật dây xe nhỏ nhất loại 98 daN và lực đứt trung bình của 57 daN sẽ áp dụng cho số dây xe 330 (330 m/kg).

56.08 - Tắm lưới được thắt nút bằng sợi xe, chảo bện (cordage) hoặc thừng; lưới đánh cá và các loại lưới khác đã hoàn thiện, từ vật liệu dệt.

- Từ vật liệu dệt nhân tạo:

5608.11 - - Lưới đánh cá thành phẩm

5608.19 - - Loại khác

5608.90 - Loại khác

- (1) **Tắm lưới được thắt nút bằng sợi xe, chảo bện (cordage) hoặc thừng.**



Các sản phẩm này thường là những tấm lưới dài, cụ thể, là vải thắt nút ở dạng có mắt lưới mở làm bằng tay hoặc bằng máy. Chúng khác với các loại vải lưới thuộc nhóm 58.04 mà tại đó chúng được làm bằng dây xe, chảo bện hoặc thừng thuộc nhóm 56.07.

(2) **Lưới đánh cá và các loại lưới khác đã hoàn thiện, từ vật liệu dệt.**

Khác biệt với các sản phẩm được đề cập ở đoạn (1) nói trên, các mặt hàng hoàn chỉnh của nhóm này có thể được làm bằng sợi và các mắt lưới mở có thể được tạo ra bằng cách đan hoặc các phương pháp khác.

Các loại lưới hoàn chỉnh là các loại lưới, đã hoặc chưa sẵn sàng để sử dụng, được làm trực tiếp thành hình hoặc được ráp từ những mảnh lưới. Sự xuất hiện của tay cầm, các vòng, chỉ đáy, và các phao, các dây hoặc các bộ phận khác không gây ảnh hưởng tới phân loại các hàng hóa vào nhóm này.

Các loại lưới hoàn chỉnh chưa được chi tiết tại các nhóm khác của Danh mục thì thuộc nhóm này. Nhóm này bao gồm các loại lưới đánh cá, các loại lưới ngư trường, lưới dựng phong biểu diễn, lưới an toàn, túi lưới đi chợ và các loại lưới tương tự (ví dụ, dành cho chơi tennis hay đá bóng), võng, các loại khinh khí cầu hoặc lưới của khinh khí cầu có điều khiển, lưới chống côn trùng,...

Các sản phẩm thuộc nhóm này vẫn được xếp ở đây thậm chí nếu nó được thâm tẩm (ví dụ: để giúp chúng chống lại thời tiết, nước).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Lưới ở dạng mảnh được sản xuất bằng dệt kim hoặc móc (**nhóm 60.02 đến 60.06**).

(b) Lưới bao tốc (**nhóm 65.05**).

(c) Các loại lưới thể thao (ví dụ: lưới gôn và lưới vợt tennis), lưới bắt cá và các loại lưới khác thuộc **Chương 95**.

56.09 - Các sản phẩm làm từ sợi, sợi dạng dải và dạng tương tự thuộc nhóm 54.04 hoặc 54.05; dây xe, chảo bện (cordage), thừng hoặc dây cáp, chưa được chi tiết hay ghi ở nơi khác.

Nhóm này bao gồm các mặt hàng bằng các loại sợi thuộc các Chương từ 50 tới Chương 55, các mặt hàng làm bằng dải hoặc dạng tương tự thuộc nhóm 54.04 hay 54.05 và các sản phẩm làm từ dây xe, chảo bện và dây cáp... thuộc nhóm 56.07 **trừ** các sản phẩm đã được phân loại vào nhóm cụ thể hơn trong Danh mục.

Chúng bao gồm các loại sợi, chảo bện, dây thừng... đã cắt theo chiều dài và được thắt nút ở một hoặc hai đầu, hoặc đã ráp khít với lỗ khuyên, vòng, móc... (ví dụ: dây giày, các lớp lót quần áo, các loại chảo...), dây bảo vệ tàu, đệm đỡ hàng, thang dây, dây treo chịu tải, “vải” dùng để rửa đĩa chén làm từ một bó sợi được gấp thành 2 và buộc chặt cùng nhau ở đầu gấp,...

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Bộ dây cương, dây cương, dây bọc cổ để kéo ngựa đi, bộ yên cương... (**nhóm 42.01**).

(b) Dây cắt theo chiều dài, với các nút, vòng, hoặc các lỗ khâu kim loại hoặc thủy tinh, loại được sử dụng trên máy dệt Jacquard hoặc máy khác (**nhóm 59.11**).

(c) Vải dệt và các mặt hàng làm từ các loại vải dệt như vậy, được phân loại vào các nhóm thích hợp (ví dụ: dây giày làm từ dây tết được phân loại trong **nhóm 63.07**).

(d) Chảo dùng đóng đế cho dép sandal (**nhóm 64.06**).

(e) Các mặt hàng dùng cho thể dục và các mặt hàng khác thuộc Chương 95.



Chương 57: Thảm và các loại hàng dệt trải sàn khác

Chú giải.

- 1.- Theo mục đích của Chương này, thuật ngữ “thảm và các loại hàng dệt trải sàn khác” có nghĩa là các loại trải sàn trong đó vật liệu dệt được dùng làm bề mặt ngoài của sản phẩm khi sử dụng và cả các sản phẩm có các đặc tính của hàng dệt trải sàn nhưng được dự định dùng cho các mục đích khác.
- 2.- Chương này không bao gồm các loại lớp lót của hàng dệt trải sàn.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm thảm và các loại hàng dệt trải sàn khác trong đó các vật liệu dệt dùng như mặt trên của sản phẩm khi sử dụng. Chương này bao gồm các mặt hàng có đặc tính của các loại trải sàn bằng hàng dệt (ví dụ: độ dày, độ cứng, độ bền) nhưng nó cũng được dự định sử dụng cho các mục đích khác (ví dụ: đồ treo tường hoặc các loại phủ bàn hoặc cho các mục đích trang trí nội thất khác).

Các sản phẩm trên được phân loại trong Chương này mặc dù đã được làm hoàn chỉnh (làm thành kích cỡ nhất định, được gấp mép, tạo đường nét, kết diềm tua, ráp nối vv...) ở dạng thảm vuông, thảm phủ xung quanh giường, thảm lò sưởi, hoặc ở dạng thảm được dùng trong phòng, phủ hành lang, lối đi lại hoặc cầu thang, đủ độ dài dùng để cắt và làm hoàn chỉnh.

Chúng có thể được thấm tẩm (ví dụ: với mũ cao su) hoặc được bồi bằng chất liệu vải dệt thoi hoặc không dệt hoặc bằng cao su xốp, plastic xốp.

Chương này **không bao gồm**:

- (a) Các lớp lót của hàng dệt trải sàn, ví dụ, chất liệu vải thô hoặc tấm đệm bằng nilon ngăn cách giữa sàn và thảm (được phân loại theo vật liệu cấu thành).
- (b) Vải sơn lót sàn và các loại trải sàn khác cấu tạo từ một tấm phủ hoặc tấm bọc được một lớp bồi bằng vật liệu dệt (**nhóm 59.04**)

57.01 - Thảm và các loại hàng dệt trải sàn khác, thắt nút, đã hoặc chưa hoàn thiện.

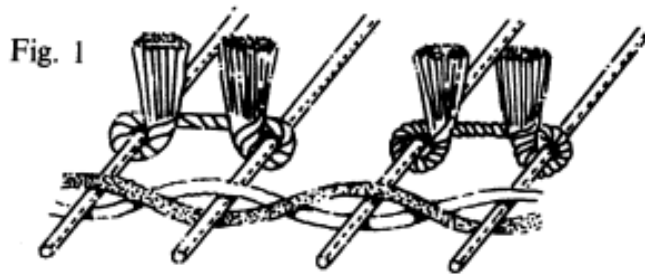
5701.10 - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn

5701.90 - Từ các vật liệu dệt khác.

Thảm thắt nút và sản phẩm trải sàn khác bằng hàng dệt thắt nút có một sợi dọc kéo căng, có sợi chỉ tạo vòng (chỉ tuyền) được đan thắt nút hoặc xoắn thành một vòng hoàn chỉnh xung quanh ít nhất một sợi chỉ dọc. Các sợi chỉ tạo vòng (chỉ tuyền) sẽ được đan bện chặt bằng việc lồng các sợi chỉ dệt ngang. Việc thắt nút và xoắn này là đặc trưng cơ bản của các sản phẩm thuộc nhóm này.

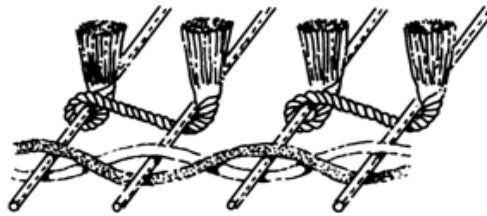
Các kiểu thắt nút được sử dụng thông dụng nhất là:

- (1) **Kiểu Ghiorder hoặc Turkish**: chỉ tạo vòng (chỉ tuyền) được đặt trên hai sợi chỉ dọc sát nhau và hai đầu nút của nó được quay vào nhau giữa hai sợi chỉ dọc đó làm thành một vòng hoàn chỉnh xung quanh sợi chỉ dọc (xem Hình 1), hai đầu nút dựng ngược tạo thành bề mặt thảm.



Hình 1

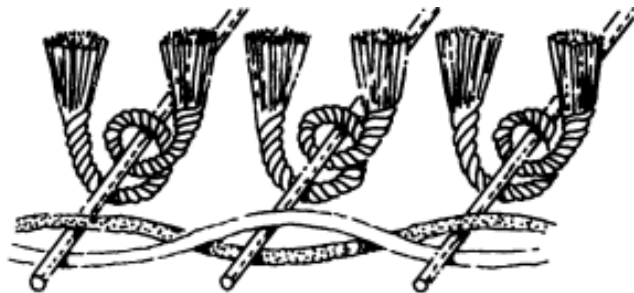
- (2) **Kiểu Senna hoặc Persian:** chỉ tạo vòng (chỉ tuyền) được xoắn xung quanh mỗi sợi chỉ dọc và sau đó luồn qua phía dưới sợi chỉ dọc tiếp sau (xem Hình 2), hai đầu nút dựng ngược tạo thành bề mặt thắm.



Hình 2

Trong các kiểu Ghiorder và Senna chỉ tạo vòng (chỉ tuyền) cũng có thể bọc lên bốn sợi chỉ dọc.

- (3) **Kiểu thắt nút sợi chỉ dọc đơn:** mỗi sợi chỉ tạo vòng (chỉ tuyền) cũng có thể được xoắn hoặc thắt nút trên một sợi dọc; mỗi chỉ tạo vòng tạo thành một 1,5 vòng xung quanh một sợi chỉ dọc (xem Hình 3), hai đầu nút dựng ngược tạo thành bề mặt thắm.



Hình 3

Do vậy, sẽ có nhiều cách thắt nút, hai nút kề nhau nhưng hoàn toàn độc lập cho mỗi sợi, phủ qua toàn bộ chiều rộng của thắm, do đó sẽ bao phủ vải nền.

Nhóm này cũng bao gồm các loại thắm nhất định được làm bằng việc thắt nút các chỉ tạo vòng lên trên tấm nền dệt thưa.

Phần lớn các loại thắm thắt nút, được làm thủ công có kích cỡ phù hợp cho sử dụng, với các chỉ tạo vòng được nhuộm màu khác nhau tạo nên một mẫu hoa văn. Tuy nhiên, chúng cũng được dệt trên khung dệt máy và sau đó nhìn chung là sản phẩm dệt tương đối phẳng và mép vải thẳng hơn so với các trường hợp vải dệt thủ công. Chỉ tạo vòng thường bằng lông cừu hoặc tơ nhưng đôi khi bằng lông dê Angora hoặc lông dê Kashmir. Vải nền thường làm bằng sợi bông, lông cừu hoặc lông động vật trong trường hợp thắm làm bằng thủ công, và bằng bông, lanh, gai dầu, hoặc đay trong trường hợp thắm làm bằng máy.

Các sản phẩm thuộc nhóm này được sử dụng làm tấm trải sàn nhưng đôi khi sử dụng theo cách khác trong đồ nội thất (ví dụ: dùng như tấm treo tường hoặc trải bàn) (xem Chú giải tổng quát Chương này).



Các loại thảm này vẫn được phân loại ở đây nếu chúng được viền bằng các loại tua diềm (được chế tạo trong quá trình dệt hoặc được đính vào sau) hoặc nếu chúng được hoàn thiện theo cách khác tùy sử dụng.

Các sản phẩm này chủ yếu có xuất xứ từ phương đông (Iran, Thổ Nhĩ Kỳ, Turkestan, Apganistan, Pakistan, Trung Quốc, Ấn Độ) hoặc từ Bắc Phi (Angiêni, Tuynigi, Morocco, Ai cập).

Nhóm này **loại trừ** các loại thảm mà chỉ tạo vòng chỉ được móc đơn giản dưới các sợi dọc mà không cần tạo thành vòng xung quanh sợi chỉ dọc (xem Hình 4 và 5 dưới đây) (**nhóm 57.02**).

57.02 - Thảm và các loại hàng dệt trải sàn khác, dệt thoi, không chân sợi vòng hoặc phủ xơ vụn, đã hoặc chưa hoàn thiện, kể cả thảm “Kelem”, “Schumacks”, “Karamanie” và các loại thảm dệt thủ công tương tự.

5702.10 - Thảm “Kelem”, “Schumacks”, “Karamanie” và các loại thảm dệt thủ công tương tự

5702.20 - Hàng trải sàn từ xơ dừa

- Loại khác, có cấu tạo vòng lông, chưa hoàn thiện:

5702.31 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn

5702.32 - - Từ các vật liệu dệt nhân tạo

5702.39 - - Từ các loại vật liệu dệt khác

- Loại khác, có cấu tạo vòng lông, đã hoàn thiện:

5702.41 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn

5702.42 - - Từ các vật liệu dệt nhân tạo

5702.49 - - Từ các vật liệu dệt khác

5702.50 - Loại khác, không có cấu tạo vòng lông, chưa hoàn thiện

- Loại khác, không có cấu tạo vòng lông, đã hoàn thiện:

5702.91 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn

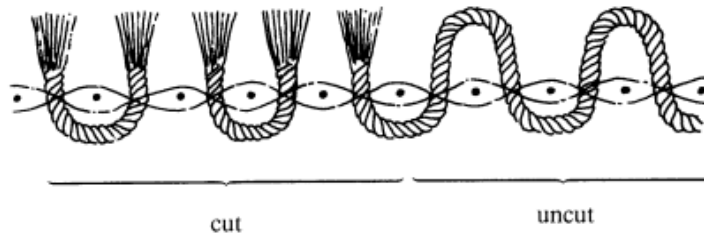
5702.92 - - Từ các vật liệu dệt nhân tạo

5702.99 - - Từ các vật liệu dệt khác

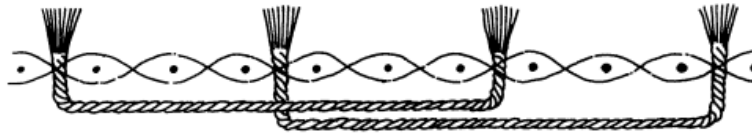
Các loại thảm và hàng dệt trải sàn khác thuộc nhóm này bao gồm:

(1) **Thảm Wilton và các loại thảm tương tự.** Chúng có vải nền bền, nặng được phủ bởi một bề mặt vòng lông (như là, mặt phải được hình thành bởi các sợi chỉ sát nhau hoặc các túm sợi dựng thẳng góc), hoặc bởi một bề mặt nổi vòng.

Bề mặt của các loại thảm này được cấu tạo bằng các sợi chỉ dọc bổ sung dùng để làm thành các vòng trên mặt phải của vải trong quá trình dệt bằng việc gắn tạm thời các thanh hoặc dây kim loại. Khi các vòng này được cắt đi thì sẽ tạo nên mặt vòng lông của thảm (như thảm Wilton, xem hình 4); trong loại thảm này, chỉ tạo vòng được móc đơn giản dưới sợi chỉ ngang. Ngược lại, nếu các vòng (được để lại trong tình trạng) không bị cắt thì các thảm làm ra có mặt vòng lông dạng vòng, như tấm thảm loại Brussel (xem Hình 4 &5)



Hình 4



Hình 5

Các thảm này có thể được dệt trơn hoặc được trang trí hoa văn. Các hoa văn này được dệt trên một khung dệt (ví dụ khung dệt Jacquard) được trang bị đặc biệt để mà có khả năng tạo ra một mẫu hoa văn thu được bằng cách sử dụng 2 đến 5 loại sợi màu khác nhau.

Thảm Wilton cũng được sản xuất bằng việc dệt hai tấm vải với một sợi chỉ tạo vòng thông thường mà sợi chỉ này bị cắt sau khi dệt để tạo thành 2 tấm thảm nổi vòng (thảm mặt đối mặt Wilton).

Sợi tạo vòng thường làm bằng lông cừu hoặc một hỗn hợp lông cừu/nylon, nhưng nó cũng có thể bằng bông, polyamít, acrylic, viscose hoặc hỗn hợp các loại sợi đó. Vải nền thường là bông, đay hoặc polypropylen.

- (2) **Thảm Axminster:** đây là các loại thảm dệt máy mà trong đó các hàng sợi nhung thảm (dệt) theo chiều ngang liên tiếp được đan ghép với nhau trong quá trình dệt phù hợp với sự sắp xếp màu sắc được xác định trước.
- (3) **Thảm sonin.** Đặc tính chính của chúng là bề mặt nổi vòng được sản xuất bằng việc sử dụng các loại sợi sonin (xem Chú giải chi tiết nhóm 56.06). Các loại sợi này có thể được dùng như một sản phẩm dệt ngang bổ sung vào theo cách thông thường; trong một số trường hợp các đoạn sợi sonin ngắn được chèn thêm vào như một sợi dọc phụ không liên tục và được giữ cố định bằng vải nền.
- (4) **Thảm dệt ngang** không có các vòng hoặc nổi vòng nhưng có thể được phân biệt với vải dệt thuộc các Chương từ Chương 50 đến 55 vì các loại thảm này nặng và bền, được dự kiến sử dụng như các tấm trải sàn.

Loại thảm này bao gồm thảm Kidderminster hoặc còn gọi là thảm Bỉ “Belgian” là các loại thảm đúp, mẫu thiết kế được sản xuất bằng cách thay đổi khoảng cách của hai tấm vải. Ngoài các loại thảm sử dụng ở nhà tương đối mịn, nhóm này cũng bao gồm các loại thảm thô hoặc sản phẩm thô để làm thảm (như thảm vải thô) bằng sợi đay, sơ dừa, lông, sợi giấy... (luôn là kiểu dệt thô, dệt chéo, dệt hình chữ V), và các loại thảm giẻ (rag carpet) có sợi dọc làm từ sợi đay và sợi ngang làm từ dải vải phế liệu được buộc hai đầu với nhau.

- (5) **Thảm chùi chân ở cửa ra vào và các loại thảm tương tự.** Chúng được cấu tạo chủ yếu gồm các bụi cứng, thường làm bằng xơ dừa hoặc sợi xizan, được móc một cách đơn giản bên dưới sợi chỉ dọc của vải nền; chúng được sản xuất có kích cỡ nhỏ phù hợp với mục đích sử dụng dự kiến.
- (6) **Thảm terry hoặc hoặc các loại thảm lót buồng tắm tương tự.**

Cần lưu ý rằng một số loại thảm nhất định được làm bằng cùng một phương pháp tương tự như các sợi nổi vòng hoặc vải sonin thuộc **nhóm 58.01**, nhưng được chủ yếu dùng như



tấm trải sàn, chúng được phân biệt bằng độ bền chắc, tính thô mộc của vật liệu sử dụng trong sản xuất hoặc bằng độ cứng của vải nền, thường có một sợi dọc thêm vào (stuffer).

- (7) **Thảm “Kelem”, “Schumacks”, “Karamanie” và các thảm được dệt thủ công tương tự.** Kelme (hoặc Khilim) cũng còn gọi là Karamanie, được sản xuất bằng cùng một phương pháp như thảm dệt thủ công được mô tả trong Chú giải chi tiết nhóm 58.05, Phần (A). Bởi vậy, cấu trúc dệt của nó so sánh được với các mặt hàng thuộc các loại thảm đã nêu ở trên và nhìn chung, những khoảng trống là như nhau khi nhìn vào giữa các sợi dọc. Tuy nhiên, nếu chỉ đề cập tới mẫu hoa văn, thảm “Kelem” không có bất cứ trang trí hình hoa hoặc hình lá nào, mà chỉ là những mẫu trang trí bằng đường thẳng. Mặc dù mặt trước có thể được phân biệt với mặt sau bởi các trang trí, nhưng sự khác nhau này chỉ rất ít đến mức mà hai mặt đều có thể được sử dụng.

Thảm Kelem đôi khi được làm bằng hai dải được khâu lại với nhau, cách trang trí này được làm như một cách thức để che dấu các đường khâu. Đó chính là tại sao mà nó chỉ có một đường viền (các đầu mút của sản phẩm dệt) trên các mép ngắn hoặc thậm chí không có gì cả. Điều này hiển nhiên không loại trừ các đường viền thêm vào.

Nói chung, sợi dọc là làm bằng len và sợi ngang là sợi lông cừu hoặc sợi bông.

Nhóm này cũng bao gồm mặt hàng được sản xuất theo kỹ nghệ Kelem (ở vùng trung tâm Châu Âu nói riêng) mà chúng được trang trí với hoa văn bằng các mẫu trang trí cùng kiểu như các loại thảm Kalem phương Đông sáng bóng.

Schumacks được dệt cùng cách như Kelem nhưng lại khác so với Kelem ở những điểm sau đây:

- Ngay sau khi một hoặc hai sợi ngang tạo thành hoa văn được làm hoàn chỉnh thì sợi ngang bổ sung sẽ được chèn vào theo chiều rộng của tấm vải, điều này sẽ hạn chế bớt những khoảng trống trong sợi dọc;
- Khi đề cập đến mẫu hoa văn, hình nền thường được trang trí bằng 3 đến 5 ngôi sao sắc sỡ trải dài trông giống như huân chương; đường viền nhìn chung bao gồm một băng chính rộng và 2 đến 3 băng phụ. Mặt trái có các đầu mút có lông mịn, dài vài cm theo chiều dài của nó, vẫn được giữ lại sau khi sợi ngang bị tách nhỏ ra.

Sợi ngang của thảm Schumacks là loại len trong khi đó sợi dọc có thể là len hoặc sợi bông; hoặc thậm chí là lông dê.

Các loại thảm tương tự thuộc thảm Sileh đặc biệt được sản xuất bằng cách tương tự với thảm Schumacks. Mẫu hoa văn của thảm Sileh cơ bản được hoàn thiện bằng các mẫu trang trí rời hình chữ S hoặc ở mặt chính hoặc từ sau ra trước, và một số mẫu trang trí rời có hình động vật được điểm xuyên dọc theo toàn bộ bề mặt. Sợi dọc và sợi ngang của thảm Sileh là len (trong một số ít trường hợp sợi dọc là sợi bông).

Nhóm này **loại trừ** các loại chiếu và thảm làm từ vật liệu tết bện (**Chương 46**).

57.03 - Thảm và các loại hàng dệt trải sàn khác, được chần, đã hoặc chưa hoàn thiện.

5703.10 - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn

5703.20 - Từ ni lông hoặc các polyamit khác

5703.30 - Từ các vật liệu dệt nhân tạo khác

5703.90 - Từ các vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm thảm may chần (nổi nhung) và các loại hàng dệt trải sàn khác may chần, được sản xuất trên máy chần, bằng hệ thống kim và móc, đưa xen thêm các sợi dệt vào một



tấm nền đã được làm sẵn từ trước (thường là một sản phẩm dệt hoặc không dệt) như vậy tạo ra các vòng, hoặc nếu các kim và móc được phối hợp với một thiết bị cắt, thì tạo lớp nhung tuyệt (tuft). Các sợi hình thành vòng lông (pile) sau đó thường được cố định bằng một lớp phủ bằng cao su hoặc plastic. Thường trước khi tấm phủ được làm khô, nó hoặc được bao phủ bằng một tấm đệm phụ bằng chất liệu dệt của sản phẩm dệt thưa, ví dụ: đay, hoặc được phủ bằng cao su bọt.

Nhóm này cũng bao gồm thảm may chân và các loại hàng dệt trải sàn khác may chân được làm bằng việc sử dụng súng chân hoặc chân bằng tay.

Các sản phẩm thuộc nhóm này được phân biệt với các sản phẩm dệt đã may chân thuộc nhóm 58.02 ví dụ, bởi các tính chất của chúng như: độ cứng vững, độ dày và độ bền, giúp tạo cho chúng những khả năng phù hợp trong việc sử dụng như các tấm trải sàn.

57.04 - Thảm và các loại hàng dệt trải sàn khác, từ phốt không chân hoặc phủ xơ vụn, đã hoặc chưa hoàn thiện.

5704.10 - Các tấm để ghép, có diện tích bề mặt tối đa 0,3m²

5704.20 - Các tấm để ghép, có diện tích bề mặt tối đa trên 0,3 m² nhưng không quá 1 m²

5704.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại thảm và các loại hàng dệt trải sàn khác, bằng phốt. Về mặt ý nghĩa của thuật ngữ “phốt”, xem Chú giải chi tiết nhóm 56.02.

Nhóm này bao gồm:

- (1) Các tấm lát sàn thường bằng phốt làm từ lông cừu hoặc lông các loại động vật khác.
- (2) Các loại hàng dệt trải sàn bằng phốt dệt kim, nhìn chung đã được bồi hoặc ngâm tấm ở mặt dưới bằng cao su hoặc plastic để gia cố cho các sản phẩm hoặc tạo cho chúng các đặc tính chống trơn trượt.

57.05 - Các loại thảm khác và các loại hàng dệt trải sàn khác, đã hoặc chưa hoàn thiện.

Nhóm này bao gồm thảm và các loại hàng dệt trải sàn khác, **trừ** các sản phẩm được bao hàm bởi một nhóm cụ thể hơn của Chương này.

Nhóm này bao gồm:

- (1) Các loại thảm nổi vòng liên kết, ở đó các bề mặt nổi vòng được liên kết hoặc với một chất nền hoặc trực tiếp với một chất kết dính mà chất kết dính này hình thành chất nền. Liên kết này được tạo ra bằng kết dính hoặc bằng nhiệt hoặc bằng sự kết hợp của cả hai hoặc bằng hàn siêu âm. Các vòng có thể được liên kết hoặc với một bề mặt nền đơn hoặc ở giữa hai bề mặt nền, trong trường hợp thứ hai để phân chia thành hai tấm thảm.
- (2) Các loại thảm bằng chất liệu không dệt, bao gồm một lớp sợi dệt đã chải thô được uốn giữa các cuộn có dạng khe tạo thành các vòng, nó có thể được đặt ra ở một vị trí nhất định bởi một tấm phủ dày bằng cao su, plastic,... có tác dụng như một tấm nền, hoặc được liên kết với một loại vải nền khác bằng chất kết dính tương tự.
- (3) Các loại thảm làm bằng “cách nhồi” (“flocking”), ví dụ: bằng việc ghép các sợi dệt thẳng đứng trên một tấm nền bằng chất liệu dệt, được phủ bằng cao su, plastic...
- (4) Các loại thảm dệt kim. Nhìn chung chúng có dạng bên ngoài như của vải nhung dày hoặc đôi khi như các loại da thú.



Chương 58: Các loại vải dệt thoi đặc biệt; các loại vải dệt chân sợi vòng; hàng ren; thảm trang trí; hàng trang trí; hàng thêu

Chú giải.

- 1.- Chương này không áp dụng cho các loại vải dệt nêu trong Chú giải 1 của Chương 59, đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép lớp, hoặc những mặt hàng khác thuộc Chương 59.
- 2.- Nhóm 58.01 cũng bao gồm các loại vải dệt thoi có sợi ngang nổi vòng, chưa được cắt phần nổi, ở trạng thái này chúng không có vòng nổi (pile) đứng.
- 3.- Theo mục đích của nhóm 58.03 vải "dệt quần" (gauze) là loại vải có sợi dọc gồm toàn bộ hoặc một phần của sợi dựng hoặc sợi nền và sợi cuộn cả vòng hoặc nửa vòng đi bắt chéo qua sợi dựng hoặc sợi nền tạo thành nửa vòng, một vòng hoàn chỉnh hoặc nhiều hơn để tạo thành vòng sợi cho sợi ngang đi qua.
- 4.- Nhóm 58.04 không áp dụng cho vải lưới thắt nút từ *dây xe*, *chảo bên* (cordage) hoặc thùng, thuộc nhóm 56.08.
- 5.- Theo mục đích của nhóm 58.06 khái niệm "vải dệt thoi khổ hẹp" là:
 - (a) Vải dệt thoi có khổ rộng không quá 30cm, hoặc được dệt sẵn như thế hoặc được cắt từ những tấm rộng hơn, với điều kiện đã tạo biên ở hai mép (dệt thoi, gắn keo hoặc bằng cách khác);
 - (b) Vải dệt thoi dạng ống, có chiều rộng khi trải phẳng không quá 30cm; và
 - (c) Vải cắt xiên với các mép gấp, có chiều rộng khi chưa gấp mép không quá 30cm.Vải dệt thoi khổ hẹp có tua viền được phân loại vào nhóm 58.08.
- 6.- Trong nhóm 58.10, không kể những cái khác, khái niệm "hàng thêu" là hàng thêu bằng chỉ kim loại hoặc chỉ thủy tinh trên vải lộ nền, và hàng được khâu đính trang trí sequin, hạt hoặc các mẫu trang trí bằng vật liệu dệt hoặc vật liệu khác. Nhóm này không bao gồm loại thảm trang trí thêu tay (nhóm 58.05).
- 7.- Ngoài các sản phẩm của nhóm 58.09, chương này cũng bao gồm các mặt hàng làm từ sợi kim loại và loại làm trang trí như các loại vải dùng cho nội thất hoặc dùng cho các mục đích tương tự.

TỔNG QUÁT

Trừ **nhóm 58.09**, Chương này bao gồm nhiều các sản phẩm dệt khác nhau mà sự phân loại các sản phẩm này không phụ thuộc vào các vật liệu dệt cấu thành của chúng. Một số trong những sản phẩm này chỉ nằm trong chương này nếu chúng không được làm hoàn chỉnh theo ý nghĩa của Phần (II) thuộc Chú giải tổng quát của Phần XI, nhưng những sản phẩm khác thì được phân loại ở đây dù có được làm hoàn chỉnh hay không.

Nên chú ý rằng, theo các Chú giải của Chương 59, vải dệt quần thuộc nhóm 58.03, vải dệt thoi khổ hẹp thuộc nhóm 58.06 và các dây tết, mảnh trang trí dạng chiếc thuộc nhóm 58.08, đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép lớp bị **loại trừ** khỏi Chương 58 (thường ở **Chương 39, 40** hoặc **59**), trái lại những sản phẩm khác thuộc Chương này đã được xử lý tương tự vẫn được phân loại ở đây, **với điều kiện** là chúng không mang đặc điểm của các sản phẩm thuộc Chương 39 hoặc 40.



58.01 - Các loại vải dệt nổi vòng và các loại vải sonin (chenille), trừ các loại vải thuộc nhóm 58.02 hoặc 58.06 (+).

5801.10 - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn

- Từ bông:

5801.21 - - Vải có sợi ngang nổi vòng không cắt

5801.22 - - Nhung kẻ đã cắt

5801.23 - - Vải có sợi ngang nổi vòng khác

5801.26 - - Các loại vải sonin

5801.27 - - Vải có sợi dọc nổi vòng

- Từ xơ nhân tạo:

5801.31 - - Vải có sợi ngang nổi vòng không cắt

5801.32 - - Nhung kẻ đã cắt

5801.33 - - Vải có sợi ngang nổi vòng khác

5801.36 - - Các loại vải sonin

5801.37 - - Vải có sợi dọc nổi vòng

5801.90 - Từ các vật liệu dệt khác

(A) CÁC LOẠI VẢI DỆT NỔI VÒNG, TRỪ CÁC LOẠI VẢI THUỘC NHÓM 58.02

Các loại vải dệt nổi vòng được tạo thành từ ít nhất 3 loại sợi: sợi dọc và ngang kết hợp chặt chẽ tạo thành vải nền và sợi dọc hoặc sợi ngang tạo thành nổi vòng (pile). Loại nổi vòng này bao gồm hoặc chòm lông (tuft) hoặc những vòng (loop) trên toàn bộ hoặc từng phần của bề mặt; thông thường, loại nổi vòng này (pile) chỉ có ở một mặt, nhưng đôi khi nó có cả hai mặt. Vải có sợi dọc nổi vòng (vải nhung, vải lông, vải nhung dày dùng để bọc ghế...) có thể được sản xuất bằng cách cào dựng nổi vòng các sợi nhung dọc trên các dây đã lồng vào theo chiều của sợi ngang. Vì thế những vòng (loop) bị cắt trong quá trình dệt hoặc bị cắt sau đó, hoặc thỉnh thoảng không cắt các loại vải nổi vòng đã được móc lại hoặc các vải nổi vòng chưa cắt. Các vòng hoặc nhung tuyết đã cắt được cố định lại ở một chỗ bằng các sợi ngang.

Vải có sợi dọc nổi vòng cũng được sản xuất bằng việc dệt hai thứ vải đối diện nhau với một sợi dọc vòng chung; sau đó hai thứ vải được tách ra bằng việc cắt thành hai sản phẩm vải có vòng lông (pile) đã được cắt.

Vải có sợi ngang nổi vòng đã cắt (vải nhung, nhung kẻ...) có một lớp nhung (pile) thường được sản xuất bằng cách dệt những sợi ngang đan xen dưới những sợi dọc và sau đó nổi lên trên bề mặt qua hai hoặc nhiều sợi dọc. Sau khi dệt, những phần nổi lên trên bề mặt được cắt đi, các đầu cắt dựng đứng lên để tạo thành các thứ nhung (pile). Kết quả tương tự thu được bằng cách lồng các dây song song với sợi dọc, sợi ngang nổi vòng bị cắt trong quá trình dệt. Vì thế các bụi lông vẫn được cố định bởi các sợi dọc.

Vải có sợi ngang nổi vòng chưa được cắt phần nổi, ở trạng thái này chúng không có lông đứng, thì được bao gồm ở nhóm này (xem Chú giải 2 của Chương này).

(B) CÁC LOẠI VẢI SƠNIN (CHENILLE)

Vải sonin rất giống với loại thảm sonin thuộc nhóm 57.02; giống như những loại này, bề mặt nổi vòng của chúng (thường là cả hai mặt) được sản xuất bằng sợi bằng sợi sonin. Thông thường, chúng được làm bằng cách bổ sung thêm một sợi ngang làm từ sợi sonin hoặc bằng



cách lồng vào sợi sonin (có độ dài và màu sắc khác nhau) vào các sợi dọc trong suốt quá trình dệt nền vải.

Vải nổi vòng (pile) và vải sonin được làm bằng nhiều chất liệu khác nhau nhưng tơ, lông cừu, lông động vật loại mịn, bông và sợi nhân tạo được sử dụng hầu hết để sản xuất vải nổi vòng.

Tất cả các loại vải này có thể trơn, có gân hoặc được in hình hoặc có thể được in hình nổi sau khi dệt; vải nổi vòng (pile) được in hình bao gồm những loại vải có một mặt được bao bọc một phần bằng nhung (pile), hoặc có một mặt với thớ nhung được cắt một phần hoặc thớ nhung được tạo vòng một phần (ciséle velvets) để tạo ra các hình trang trí rất khác nhau. Vải dệt có sợi nổi vòng giả da thú (ví dụ: bộ da lông cừu, da lông cừu caracul, hoặc da báo giả) cũng được phân loại ở đây, nhưng vải giả da thú được làm bằng cách may hoặc dán bằng keo trên nhung thì bị loại trừ (**nhóm 43.04**).

Nên chú ý rằng nhiều loại vải thuộc nhóm này được sản xuất theo cách giống với cách sản xuất thảm thuộc nhóm 57.02; tuy nhiên, trên thực tế chúng được phân biệt một cách dễ dàng với các loại thảm, vì được thiết kế chủ yếu thành các loại vải trang trí hoặc các loại vải dùng cho may mặc và không phải làm vật liệu phủ nền, chúng được làm bằng các vật liệu mịn hơn và có vải nền mềm hơn.

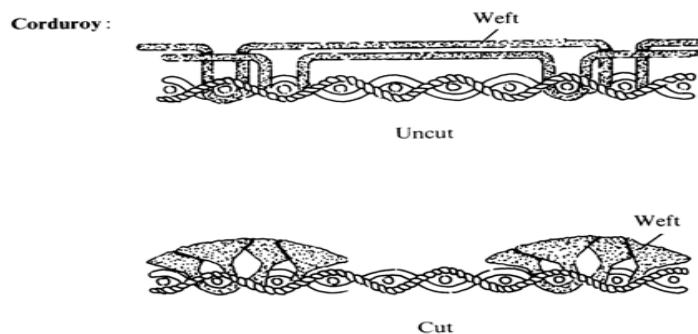
Nhóm này **không bao gồm**:

- Vải thô sần (Bouclé), vải len tuyền xoắn (ratin) và các loại vải khác có hình dạng giống như đối với các loại vải nhung (pile), nhưng chúng được dệt bằng các loại sợi đặc biệt (ví dụ: sợi thô sần (bouclé) hoặc được sản xuất bằng phương thức xử lý của các loại vải dệt thông thường (ví dụ: cạo sạch và chải)) (thường thuộc **Chương 50 đến Chương 55**)
- Vải khăn lông và các loại vải dệt thoi tạo vòng lông tương tự và các loại vải dệt chần sợi nổi vòng (thuộc **nhóm 58.02**).
- Các loại vải tuyết nhung (pile)..., các loại vải nằm trong định nghĩa vải dệt thoi khổ hẹp (**nhóm 58.06**).
- Các loại vải dệt kim hoặc hàng khâu đính với một lớp nhung đã cắt hoặc nổi vòng (**nhóm 60.01** hoặc **56.02** tùy từng trường hợp).
- Các loại vải nhung (pile),... được hoàn thiện theo phương pháp nêu tại Phần (II) thuộc phần Chú giải tổng quát của Phần XI.

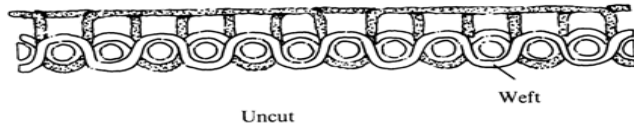
Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 5801.22 và 5801.32

Theo mục đích của phân nhóm 5801.22 và 5801.32, các minh họa dưới đây về tiết diện của sợi dọc sẽ được dùng để phân biệt nhung kẻ đã cắt với các vải lông nhung ngang đã cắt khác.



Vải nhung kẻ



Vải nhung

58.02 - Vải khăn lông và các loại vải dệt thoi tạo vòng lông tương tự, trừ các loại vải khổ hẹp thuộc nhóm 58.06; các loại vải dệt chân sợi nổi vòng, trừ các sản phẩm thuộc nhóm 57.03.

- Vải khăn lông và các loại vải dệt thoi tạo vòng lông tương tự, từ bông:

5802.11 - - Chưa tẩy trắng

5802.19 - - Loại khác

5802.20 - Vải khăn lông và các loại vải dệt thoi tạo vòng lông tương tự, từ các vật liệu dệt khác

5802.30 - Các loại vải dệt có chân sợi nổi vòng

(A) VẢI KHĂN LÔNG VÀ CÁC LOẠI VẢI DỆT THOI TẠO VÒNG LÔNG TƯƠNG TỰ

Những loại vải này là loại vải có sợi móc nổi vòng được sử dụng làm khăn lau, áo choàng tắm, áo choàng tắm biển, áo choàng ngủ, găng tay vệ sinh vv... Chúng có một thứ vải ngang xít và 2 loại sợi dọc, một loại xít và một loại lỏng hình thành các vòng trên bề mặt của vải. Tỷ lệ của 2 loại sợi dọc trên tấm vải có thể khác, nhưng thường có sự tương đồng về số lượng sợi dọc nền và số lượng sợi nổi vòng.

Các móc thường xuất hiện dưới dạng bị xoắn lại và thông thường được sản xuất trên cả 2 mặt của vải may mặc, nhưng đôi khi chỉ có trên một mặt; đôi khi có thể bị cắt. Các móc có thể phủ lên toàn bộ bề mặt một cách đồng nhất hoặc tạo thành các sọc vằn, caro, hình thoi hoặc những hoa văn phức tạp hơn.

Tuy nhiên nhóm này **không bao gồm** các loại vải có vòng lông chỉ trên 1 mặt, tất cả các móc bị cắt (**nhóm 58.01**).

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Các loại vải khăn lông, dệt kim hoặc móc (**nhóm 60.01**)

(b) Vải tấm, qua quá trình cắt dọc theo đường xác định làm mất đi các sợi ngang tạo thành các loại sản phẩm có đỉnh tua riêng rẽ (**nhóm 63.02**)

(B) CÁC LOẠI VẢI DỆT CHÂN SỢI NỔI VÒNG

Những loại vải này được làm bằng cách lồng sợi, bằng hệ thống các kim và móc, vào một nền vải có sẵn (vải dệt thoi, vải dệt kim hoặc móc, phớt, vải không dệt vv...) để tạo thành các vòng hoặc, nếu các móc được kết hợp với dụng cụ cắt thì tạo thành các chùm tuyết cắt.



Các sản phẩm của nhóm này được phân biệt với các tấm thảm chần và các tấm trải sàn được chần nổi vòng thuộc nhóm 57.03 bởi các sản phẩm này thiếu độ cứng, độ dày và độ bền làm cho chúng không phù hợp để sử dụng như các loại trải sàn.

Hơn thế nữa, những loại vải này có thể được phân biệt với các loại vải có sợi nổi vòng thuộc nhóm 60.01, chúng có các hàng chỉ khâu trên mặt sau của vải dệt, do đặc tính các đường chỉ khâu làm xuất hiện các đường khâu chạy dọc theo chiều dài phía sau tấm vải.

58.03 - Vải dệt quần, trừ các loại vải khổ hẹp thuộc nhóm 58.06.

Vải dệt quần (đôi khi được biết như kiểu dệt leno) được định nghĩa trong Chú giải 3 của Chương này.

Trong vải dệt quần trơn, các sợi chéo chạy hoán vị nhau về phía bên phải và trái của sợi đứng qua sợi ngang, nhưng chạy chéo dưới những sợi đứng; các sợi dọc đứng luôn luôn ở về một phía của các sợi ngang, các sợi dọc đứng và các sợi ngang không bị đan vào nhau nhưng chúng được liên kết với nhau bằng sợi dọc chéo.

Biến thể của vải dệt quần có thể thu được bằng cách đan chéo các sợi chéo với nhau (vì thế được gọi là vải dệt quần đã móc, dệt quần Marly), bằng cách lồng 2 hoặc nhiều sợi ngang đồng thời qua các móc được hình thành từ các sợi đứng và sợi chéo, bằng cách sử dụng hai hoặc nhiều sợi đứng trên một sợi chéo và ngược lại.

Nhóm này cũng bao gồm:

- (1) Vải dệt quần mỏng (broché) được sản xuất với một sợi phụ (sợi broché) được dùng trong quá trình dệt để tạo mẫu thiết kế trên một nền vải quần.
- (2) Các loại vải cấu tạo bằng các phần vải dệt quần và các phần dệt thoi bằng các kiểu dệt khác với tỷ lệ bất kỳ của các chất liệu trên. Những loại vải này thường có kết quả là các sợi kẻ sọc có sợi dọc chạy qua, kẻ caro hoặc các mẫu thiết kế khác.

Vải dệt quần thường được dệt thưa và vì vậy nó khá nhẹ, nó được sử dụng làm màn che là chủ yếu; một số loại vải chủ yếu được sản xuất thành sợi sonin bằng cách cắt thành các dải hẹp theo chiều của sợi dọc.

Các loại vải dệt quần khác có hình thức phong phú, và các mẫu thiết kế được sản xuất trong suốt quá trình dệt cũng rất đa dạng, và không được nhầm lẫn loại vải này với vải broché hoặc vải khác thuộc **Chương 50 đến Chương 55**, dây đăng ten được làm thủ công hoặc bằng máy, đồ trang trí phụ, vải tuyen hoặc các loại vải lưới khác thuộc Chương này.

Nhóm này **không áp dụng** cho các loại vải dệt thưa trơn của vải dệt vân điểm, các loại vải này được dùng cho các băng dùng trong y tế; các vải này thường được gọi là vải dệt quần nhưng lại thuộc **nhóm 30.05** (nếu đã được tẩm thuốc hoặc làm thành dạng nhất định hoặc đóng gói để bán lẻ dùng cho y tế, phẫu thuật, nha khoa hoặc thú y) hoặc từ **Chương 50 đến 55**.

Nhóm này cũng không bao gồm vải dùng để rây sàng (**nhóm 59.11**)

58.04 - Các loại vải tuyen và các loại vải dệt lưới khác, không bao gồm vải dệt thoi, dệt kim hoặc móc; hàng ren dạng mảnh, dạng dải hoặc dạng mẫu hoa văn, trừ các loại vải thuộc các nhóm từ 60.02 đến 60.06 (+).

5804.10 - Vải tuyen và vải dệt lưới khác

- Ren dệt bằng máy:

5804.21 - - Từ xơ nhân tạo

5804.29 - - Từ vật liệu dệt khác

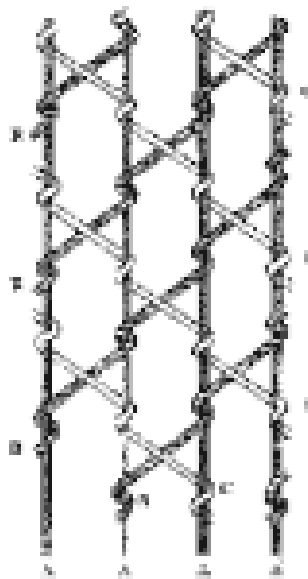
5804.30 - Ren làm bằng tay



(I) CÁC LOẠI VẢI TUYN VÀ VẢI DỆT LƯỚI KHÁC

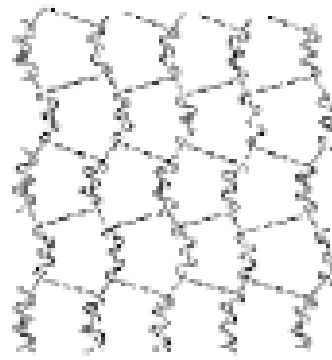
Những sản phẩm này được sử dụng để làm rèm, khăn trải giường hoặc các loại trang trí trong nhà tương tự, màn, quần áo phụ nữ, sản phẩm thêu... Các loại vải này thông thường làm bằng sợi tơ, các loại sợi nhân tạo, bông hoặc bằng lanh.

(A) **Các loại vải tuyen và vải dệt lưới dệt chỉ ống khác** có các sợi dọc và sợi ngang xoắn quanh mỗi sợi dọc và chạy dọc theo đường chéo từ đường viền này đến đường viền khác, nửa số sợi ngang được làm nghiêng theo một hướng và nửa còn lại bị làm nghiêng theo hướng khác (xem Hình 1). Những sợi ngang này tạo thành một mắt lưới mở cùng với sợi dọc; các mắt lưới có thể hình thành 6 cạnh đều, hình vuông hoặc dạng thoi (lưới Neville). Loại vải tuyen khác có hình 6 cạnh (lưới Mechlin) có các sợi dọc và một hệ thống các sợi chỉ ống chạy theo chiều dọc giữa 2 sợi dọc (xem Hình 2).



Hình 1
TUYN A
A - Phần ở ngoài;
B và C - Phần ở trong (chỉ ống).

Hình 1
TUYN A – Sợi dọc
B và C – Sợi ngang



Hình 2
TUYN DỆT LƯỚI MESH

Hình 2
LƯỚI MECHELIN

(B) **Vải tuyen Bobinot** là một loại vải tuyen đặc biệt được tạo thành từ 3 loại sợi: (1) các sợi dọc thẳng song song như trong vải tuyen thường, (2) các sợi mẫu (chúng được gọi như vậy bởi vì chúng tạo ra mẫu vẽ trên vải) chạy thay thế nhau dọc theo các sợi thẳng và tạm thời tách xa các sợi thẳng này tới các sợi thẳng khác (thường là sợi liền kề), vì thế tạo ra các mắt lưới hình tam giác, các mắt lưới hình tam giác này được nằm rải rác trên các khoảng cách hình thang hoặc hình dạng khác, và (3) các sợi chéo xoắn quanh sợi thẳng và kéo các sợi

mẫu lại với nó (xem Hình 3). Các phần mờ trong mẫu thiết kế được sản xuất bằng cách nhóm một số mắt lưới hình tam giác như trên lại gần với nhau.

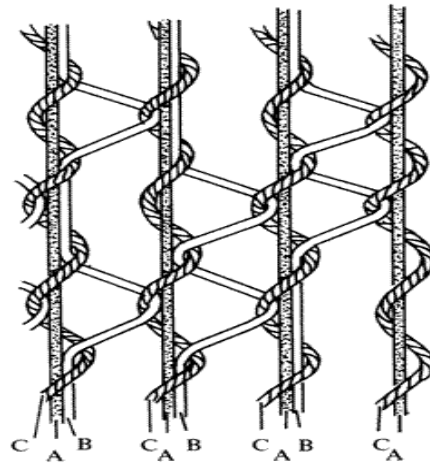


Fig. 3
 TULLE BOBINOT.
 A - Warp thread.
 B - Pattern thread.
 C - Crossing thread.

Hình 3

(C) **Vải dệt lưới** có 3 loại sợi: các sợi dọc song song, sợi có mắt và sợi kẹp (ví dụ lưới mạng). Mỗi sợi có mắt chạy hoán vị nhau dọc theo các sợi dọc khác nhau tạo nên các mắt hình vuông khi sợi có mắt chạy từ một chỗ này đến một chỗ khác. Các sợi kẹp giữ vải lại bằng cách buộc những sợi có mắt với những sợi dọc ở một số chỗ nhất định (xem Hình 4).

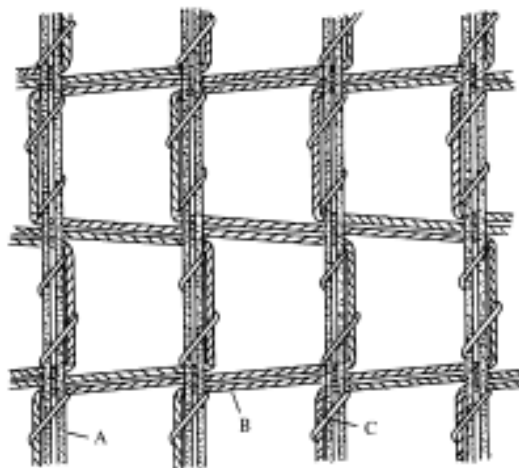


Fig. 4
 PLAIN FILET NET.
 A - Warp thread.

Hình 4

(D) **Vải dệt lưới đã thắt nút** có một mắt dạng hình vuông hoặc hình thoi đồng nhất được thắt lại tại từng điểm góc để các sợi không thể bị kéo tách ra, có thể được làm thủ công hoặc làm bằng máy.



Nhóm này **không bao gồm:**

- (a) Vải dệt thưa thuộc các **Chương 50 đến 55** và vải dệt quần thuộc **nhóm 58.03**.
- (b) Các loại lưới thuộc **nhóm 56.08**.
- (c) Vải dung để sàng (**nhóm 59.11**).
- (d) Vải dệt kim hoặc móc thuộc **Chương 60**.
- (e) Vải tuyn và các vải dệt lưới khác được tạo thành như đã nêu ở Phần (II) của Chú giải tổng quát Phần XI.

(II) HÀNG REN

Hàng ren là một loại vải trang trí có mắt lưới trong đó các yếu tố mẫu thiết kế (trương đối phức tạp) được tạo thành bằng xoắn các sợi, các sợi xoắn này được nối hoặc bằng các mắt, thường có kích cỡ và hình dạng bình thường, tạo thành một tấm vải nên có lỗ thủng nhìn thấy được, hoặc bằng các mắt liên kết làm trang trí mà chính chúng tạo ra hình mẫu. Các yếu tố thiết kế mẫu và tấm nền của mắt lưới hoặc các mắt liên kết làm trang trí thường được sản xuất đồng bộ nhưng đôi khi các yếu tố thiết kế mẫu được làm một cách riêng rẽ và sau đó được ghép lại.

Một đặc điểm thiết yếu của hàng ren là yếu tố thiết kế mẫu không được thực hiện trên nền vải đã sẵn có. Theo mục đích của nhóm này, loại hàng này không áp dụng thêm đối với các sản phẩm có cùng hình dạng bên ngoài và đôi khi chúng được xem như hàng ren (ví dụ: hàng ren lưới), được làm bằng cách điền phủ hoặc trang trí các mắt lưới của nền vải đã có sẵn làm từ tuyn hoặc lưới, hoặc bằng cách ghép trang trí trên mặt nền, bất kể sau đó có hay không việc mặt nền được gỡ bỏ một phần hoặc gỡ bỏ toàn bộ. Những sản phẩm như vậy được phân loại như các đồ thêu **nhóm 58.10**, vì những sản phẩm này là các dải đăng ten thật, sau đó chúng được thêu và lớp ren nổi được tạo ra bằng cách trang trí ghép.

Nhóm này cũng **loại trừ** các sản phẩm có lỗ của bất kỳ loại nào được sản xuất bằng dệt kim bằng tay hoặc dệt kim bằng máy (**Chương 60**) những sản phẩm này có thể được nhận ra bằng các mũi dệt kim điển hình, đặc biệt là tại các phần không có lỗ.

Không giống như các loại vải tuyn, vải dệt quần hoặc các loại vải dệt thoi thưa khác, hàng ren không có các sợi ngang và dọc rõ ràng. Hàng ren thường được dệt với một sợi đơn và khi nhiều hơn một sợi đơn được sử dụng thì chúng có cùng một chức năng.

Hàng ren có thể được làm bằng tay hoặc bằng máy.

Các hàng ren chủ yếu được **làm bằng tay** là:

- (A) **Hàng ren kim** được thực hiện với một chiếc kim trên một tấm giấy hoặc giấy giả da có sẵn mẫu thiết kế. Hàng ren chạy theo những nét chính của bản thiết kế mẫu, những sợi cấu thành của nó nằm dọc trên tờ giấy nhưng không xuyên qua tờ giấy; ví dụ những sợi tạo khung hình thành sườn khung ban đầu của hàng ren, được gắn tạm thời vào mẫu thiết kế bằng những mũi khâu để thuận tiện cho gia công.

Hàng ren kim gồm có: Alencon, Argerentan, Venetian,...

- (B) **Hàng ren cuộn** (hàng ren gói) được làm bằng các sợi quần trên các ống chỉ và xoắn lại với nhau trên một "gói" hoặc "cái lót mềm" trên đó mẫu thiết kế được gắn chặt và trong đó các gim được lồng tạm thời để thuận tiện cho việc sản xuất hàng ren.

Hàng ren cuộn hay hàng ren gói bao gồm Valenciensus, Chantilly, Malines, Bruges, Duchesse, Puy...



(C) **Hàng ren móc** (được biết như là hàng ren móc Ailen) không giống như các loại khác đã được nêu trên, hàng ren móc không trải trên mẫu thiết kế hay trên một nền nào đó khi gia công; được sản xuất bằng tay với một kim móc.

(D) **Các loại hàng ren khác** và các mặt hàng tương tự, ví dụ:

- (1) **Hàng ren Teneriffe**, được làm theo cách giống như hàng ren mũi kim.
- (2) **Kiểu trang trí Lacet**, hàng ren kim có những bộ phận nhất định thu được bằng cách sử dụng dây tết Lacet; được làm trên một gối (pillow) hoặc làm bằng máy.
- (3) **Hàng ren thêu**, tương tự như hàng ren móc nhưng có mẫu tròn và thắt nút bằng con thoi.
- (4) **Hàng ren tết**, hàng ren dày được làm bởi việc thắt nút một loạt các loại sợi được đặt sẵn tại những góc vuông với một sợi dẫn theo nhiều cách khác.

Ren làm bằng máy có bề ngoài nhìn chung giống bề ngoài hàng ren làm thủ công bằng tay (trừ trường hợp của hàng ren cuộn) nhưng phương pháp kết các sợi thì khác nhau và hàng ren được sản xuất bằng máy thì đều hơn làm bằng tay.

Hàng ren làm bằng tay hoặc làm bằng máy được phân loại ở đây nếu:

(i) Ở dạng mảnh hoặc dạng dải với độ dài bất kỳ.

hoặc (ii) Ở dạng mẫu hoa văn, ví dụ: các mảnh riêng biệt được thiết kế một cách độc lập được liên kết trong hoặc gắn vào, các loại sản phẩm khác như các loại quần áo ngủ, áo choàng, các loại quần áo khác, các loại khăn mùi xoa, các loại vải trải bàn hoặc các đồ trang trí khác.

Những mặt hàng được phân loại trong nhóm này dù được người thêu ren làm trực tiếp thành một sản phẩm, hoặc được cắt từ các tấm lớn hơn hoặc được ghép lại từ nhiều tấm hàng ren rời.

Nhóm này **không bao gồm** tất cả các loại sản phẩm làm từ hàng ren; những loại sản phẩm này được phân loại theo đặc điểm của chúng, nhìn chung ở các **Chương 62** hoặc **63** (ví dụ các loại áo khoác có ren thuộc **nhóm 62.14**, các loại cổ áo có ren dùng cho các loại quần áo phụ nữ thuộc **nhóm 62.17**, và các loại khăn trải bàn có hàng ren thuộc **nhóm 63.04**).

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 5804.21, 5804.29 và 5804.30

Hàng ren làm bằng máy giả hàng ren làm bằng tay, bề ngoài thì giống như hàng ren làm bằng tay nhưng chúng có thể phân biệt được nhờ các yếu tố cơ bản sau:

Hàng ren làm bằng máy thường được sản xuất thành từng mảnh khá rộng mà được cắt thành các dải trong quá trình hoàn thiện. Trong trường hợp này, các mép ren của các dải đã cắt gần như luôn luôn vẫn còn các mũi khâu hoặc một phần các mũi khâu từ vải có lỗ mà được ghép nối một dải với dải tiếp theo trên máy dệt. Các mũi khâu hoặc một phần các mũi khâu được nhận biết ở mặt ngoài của hàng ren. Chúng thường lộ ra bên ngoài trên đường biên tạo thành góc dốc, ví dụ khó phát hiện ngay ra chúng mà không cùng lúc phá đường biên. Sự có mặt các mũi khâu hoặc một phần các mũi khâu chứng tỏ loại hàng ren đó là hàng ren làm bằng máy.

Việc phân biệt có thể thực hiện bằng cách kiểm tra các mẫu trang trí của hàng ren, hướng đi của các sợi nổi (hoặc đường viền) và sợi lót. Trong hàng ren làm thủ công bằng tay, những sợi này có thể chạy theo nhiều hướng và có thể được độn quay lại hướng ban đầu của nó. Đối với loại hàng ren làm bằng máy, không thể khâu ngược lại như mô tả ở trên; những sợi này có thể vì thế mà bị dẹt sang bên trái hoặc phải, nhưng chúng phải theo định hướng dệt.

Phương pháp phủ vào các phần mờ của mẫu thiết kế là nhân tố thứ ba được ghi nhận để phân biệt hàng ren làm bằng máy và hàng ren làm thủ công. Loại hàng ren làm thủ công chỉ sử dụng các yếu tố sau:



- mũi khâu thắt, ví dụ, mũi viền đăng ten hoặc mũi khâu khuyết áo nếu nó là hàng ren mũi khâu
- mũi khâu vải hoặc mũi khâu cửa nếu nó là hàng ren cuộn.

Mũi khâu vải sao chép lại một cách chính xác kiểu dệt vân điểm. Ở mũi khâu cửa, các sợi hợp với nhau như những sợi dọc và được chia thành 2 lớp, giữa 2 lớp tạo thành một góc xấp xỉ 90 độ, sợi quang xuyên qua bề mặt này, sợi ngang chạy thay thế nhau trên đỉnh của một sợi thuộc lớp đầu tiên (phần sợi ở trên) và phần sợi ở dưới những sợi thuộc lớp thứ 2.

Hàng ren làm bằng máy, sử dụng phương pháp thêu đục một cách phổ biến nhất như sau :

- mũi khâu vải với một nét đặc trưng là các loại sợi hình thành sợi ngang không nhất thiết chạy từ một biên vải này tới một biên vải khác của mẫu thiết kế. Trong một vài trường hợp, những sợi này chỉ chạy qua một phần của đường chéo và sợi khác bắt ngay vào lớp sợi đầu để hoàn tất phần cắt;
- một phương pháp lắp ghép tương tự với nó được sử dụng để thu được toàn bộ các suốt chỉ dệt vải tuyền (các sợi thẳng, các sợi mẫu, sợi buộc);
- lồng qua mạng (lưới), một sợi hình thành với những sợi dọc một kiểu dệt vân điểm. Trong hai quá trình trên, mạng dệt kết thúc tại điểm mà mẫu thiết kế bắt đầu thực hiện, nhưng đối với phương pháp lồng qua mạng lưới này thì không như vậy.

Những nhận xét sau đây có thể giúp ta phân biệt hàng ren làm bằng máy và hàng ren làm bằng tay. Thực tế, trong một vài trường hợp những nhận xét như vậy sẽ cung cấp những phương thức duy nhất để có thể nhận biết, đặc biệt là khi phân biệt giữa các cuộn chỉ hàng ren làm bằng tay và những cuộn chỉ hàng ren làm bằng máy.

- (a) Các lỗ nhỏ của hàng ren làm thủ công bằng tay không thường có khoảng trống và hiếm khi có bề ngoài tương tự nhau, trái lại ren làm bằng máy được lặp đi lặp lại một cách thường xuyên, dựa vào hoạt động của thiết bị máy móc được sử dụng trong việc sản xuất hàng ren.
- (b) Những móc đường rua (picot loops), thường để trang trí cho đường viền của hàng ren làm bằng tay, và được tạo nên từ các sợi làm thành lưới, trái lại những móc đường rua này đôi khi được thêm vào đối với những hàng ren làm bằng máy. Trong những trường hợp hàng ren làm bằng máy như vậy, các móc đường rua được gắn một cách ít chắc chắn hơn và có thể bị rút ra mà không tự làm hỏng ren. Đối với hàng ren làm bằng tay thì không thể làm được điều này.
- (c) Phương pháp giao dịch và đóng gói cũng là một cách để phân biệt giữa hàng ren làm bằng tay và hàng ren làm bằng máy. Hàng ren làm bằng tay thường không được xuất xưởng với độ dài hơn 20cm, và mỗi cuộn trong lô thì luôn có kiểu mẫu khác nhau. Hàng ren làm bằng máy thì luôn luôn dài hơn và có thể dài tới 500m; mỗi lô hàng thường có nhiều sản phẩm có kiểu mẫu giống nhau.

Thêm vào đó có hàng ren "lăn", được biết đến như loại ren Lacet, ren Renaissance, ren Luxeuil và ren nữ hoàng. Việc sản xuất các loại hàng ren như vậy bắt đầu từ một dải đăng ten (lacet/braid) làm bằng máy, dải này được trải dài theo một vệt và theo các đường của mẫu thiết kế. Tại các góc, dải này được gấp lại để theo đường mẫu; những phần chồng lên nhau được may lại với nhau; những đầu của những dải viền đã được cắt thì được may lại rất công phu. Sau đó, kim khâu sẽ tạo ra các vòng và mũi khâu lót.

Bên cạnh dải viền đã được gấp, cắt và may như mô tả ở trên, loại ren như vậy đôi khi có thể nhận ra bằng những nếp nhăn (chỗ chun) trong đường viền, các đường biên của mẫu thiết kế.



Loại ren này được coi như là hàng ren làm bằng tay.

58.05 - Thảm trang trí dệt bằng tay theo kiểu Gobelins, Flanders, Aubusson, Beauvais và các kiểu tương tự, và các loại thảm trang trí thêu tay (ví dụ, thêu mũi nhỏ, thêu chữ thập), đã hoặc chưa hoàn thiện.

Nhóm này bao gồm các loại thảm được dệt bằng tay hoặc được thêu tay trên một tấm vải nền (thông thường là vải không thấm nước). Đặc điểm cơ bản của nó là được làm trên dạng các bức tranh có mẫu thiết kế riêng, hoàn chỉnh, thường xuyên có một đặc tính tạo hình.

(A) THẢM TRANG TRÍ DỆT THỦ CÔNG

Thảm dệt thủ công được sản xuất bằng cách kéo các sợi dọc trên một máy dệt và kết các sợi ngang với nhiều màu sắc khác và liên kết đan phủ các sợi dọc, tạo mẫu hình và đồng thời làm thành vải dệt.

Ngược với quy trình thường sử dụng đối với vải có sợi ngang và dọc, thông thường các sợi ngang có màu sắc khác nhau không dài hơn mức cần thiết để tạo mẫu, để sao cho nhìn chung các sợi ngang không xuyên dọc hết độ rộng của tấm vải; vì thế, dọc theo từng sợi ngang, sợi dọc được phủ bằng hàng loạt các sợi ngang có màu khác nhau, những đầu nối lỏng của sợi ngang xuất hiện trên mặt trái của mẫu thiết kế. Những khoảng cách không được dệt để lại sợi dọc qua suốt quá trình dệt thường được củng cố lại bằng cách khâu.

Những loại thảm như vậy bao gồm loại Gobelins, Flanders, Aubusson hoặc Beauvais.

Những thảm được sản xuất bằng máy (trên một máy Jacquard hoặc trên một máy dệt tương tự) làm giả như thảm dệt bằng tay này thường là những tấm vải có sợi dọc và ngang và trong những tấm vải này, các sợi ngang màu sắc chạy từ đường biên này tới đường biên khác và những loại thảm này được phân loại như **vải dệt thoi** trong các nhóm tương ứng hoặc như **sản phẩm đã hoàn thiện** tùy từng trường hợp.

(B) THẢM TRANG TRÍ THÊU TAY

Thảm trang trí thêu tay (cũng được coi như thảm đính) được phân biệt bằng việc các loại thảm này được làm với một tấm vải nền (thường là loại vải không thấm nước có mắt lưới hình vuông), trên đó mẫu thiết kế như mong muốn được điền đầy bằng việc sử dụng kim cùng với nhiều loại sợi có nhiều màu sắc khác nhau.

Thảm trang trí thêu tay đôi khi được làm rất công phu bằng các mũi thêu nhưng vẫn ở trong nhóm này và không được xem như đồ thêu.

Trái với phần lớn các đồ thêu thuộc **nhóm 58.10**, vải nền (thường là vải không thấm nước) được bao phủ toàn bộ trừ phần biên. Các mũi thêu đã sử dụng được đặt tên theo cách khác nhau theo lối mà chúng được thực hiện: mũi khâu đơn nhỏ, mũi khâu thô, mũi thêu chữ thập, mũi thêu chữ thập kép, mũi thêu Gobelins,....

Loại thảm này được sử dụng chủ yếu cho các mục đích trang trí, các bức treo tường hoặc các ghế đệm.. và chúng thường được làm bằng tơ, lông cừu, các loại sợi nhân tạo hoặc thậm chí bằng sợi trộn kim loại.

Những loại sợi này vẫn thuộc nhóm này thậm chí chúng được viền, ngăn cách, lót... nhưng nếu chúng đã được làm thành sản phẩm như túi xách tay, đệm, giày dép,.... thì **bị loại trừ**.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:



- (a) Thảm Kenlem, Schumacks, Karamanie và các loại thảm tương tự (**nhóm 57.02**).
- (b) Các bộ gồm có vải dệt thoi và các loại sợi để tạo nên các tấm thảm trang trí (**nhóm 63.08**).
- (c) Các loại thảm có tuổi quá 100 năm (**Chương 97**).

58.06 - Vải dệt thoi khổ hẹp, trừ các loại hàng thuộc nhóm 58.07; vải khổ hẹp gồm toàn sợi dọc không có sợi ngang liên kết với nhau bằng chất keo dính (các dây gói).

- 5806.10 - Vải dệt thoi có tạo vòng lông (kể cả vải khăn lông và vải dệt tạo vòng lông tương tự) và vải dệt từ sợi sonin.
- 5806.20 - Vải dệt thoi khác, có chứa sợi đàn hồi (elastomeric) hoặc chỉ cao su từ 5% trở lên tính theo trọng lượng:
 - Vải dệt thoi khác:
- 5806.31 - - Từ bông
- 5806.32 - - Từ xơ nhân tạo
- 5806.39 - - Từ vật liệu dệt khác
- 5806.40 - Các loại vải dệt chỉ có sợi dọc không có sợi ngang liên kết với nhau bằng chất kết dính (các dây buộc)

(A) VẢI DỆT KHỔ HẸP

Theo Chú giải 5 thuộc Chương này nhóm này gồm các sản phẩm như **vải dệt khổ hẹp**:

- (1) Các dải vải có sợi ngang và sợi dọc với chiều rộng không vượt quá 30cm, với điều kiện các đường viền (hình dệt hoặc hình ống) ở cả hai đường biên. Những sản phẩm này được sản xuất trên các máy dệt có cuộn chỉ, đặc biệt, các cuộn chỉ được sản xuất đồng thời; trong một số trường hợp, các cuộn chỉ được dệt bằng các đường biên lượn sóng trên một hoặc cả hai mặt.
- (2) Các dải có bề rộng không 30cm, cắt từ các cuộn vải rộng hơn có sợi ngang và sợi dọc (hoặc cắt theo chiều dọc hoặc chéo) và có các đường viền lệch trên cả 2 đường biên, hoặc một đường viền dệt thông thường trên một đường biên và một đường viền lệch trên một đường biên khác. Các đường viền lệch được thiết kế để ngăn sự xô chỉ của một tấm vải khi cắt (hoặc rạch), ví dụ có thể gồm có 1 loạt các mũi khâu quần (gauze stitch) được dệt thành tấm vải lớn hơn trước khi cắt (hoặc rạch), thuộc một mép rìa đơn giản, hoặc chúng có thể được sản xuất bằng cách dán keo lên các đường biên của dải, hoặc bằng cách kết hợp đường biên của các ruy băng làm từ sợi nhân tạo. Các đường viền cũng được tạo ra khi một tấm vải được xử lý trước khi cắt tấm vải thành các dải, bằng cách đó ngăn các đường biên của những dải này không xô sợi được. Hiển nhiên trong trường hợp đó không có sự phân loại giữa vải khổ hẹp và các đường viền lệch của nó. Các dải được cắt ra từ tấm vải nhưng chưa có một đường viền thẳng hoặc lệch, trên mỗi đường biên, thì **bị loại trừ** khỏi nhóm này và được phân loại với các loại vải dệt thoi thông thường. (Đối với vải cắt chéo, xem đoạn 4 dưới đây).
- (3) Vải có các sợi ngang và dọc có hình ống liền mạch và có bề rộng khi được làm phẳng không vượt quá 30cm. Tuy nhiên, các tấm vải có các dải với các biên vải được nối lại với nhau tạo thành một hình ống (bằng cách may, dán keo hoặc các cách khác) **bị loại trừ** ra khỏi nhóm này.
- (4) Vải cắt chéo gồm có các dải, với các mép gấp, có chiều rộng khi chưa gấp không quá 30cm, được cắt viền trên những điểm giao của vải sợi dọc và sợi ngang. Vì thế, những sản



phẩm này được cắt từ những tấm vải rộng và không được cung cấp bằng một đường viền xiên hoặc thẳng.

Các sản phẩm nói trên gồm có cả những ruy băng và vải làm đai cũng như các dải trang sức có đặc điểm của các vải ruy băng dệt thoi .

Ruy băng thường làm từ tơ, lông cừu, bông, hoặc xơ nhân tạo, có hay không có sợi đàn hồi hoặc sợi cao su, và chúng sử dụng để sản xuất quần áo lót, quần áo phụ nữ, trong sản xuất mũ và cổ áo có trang trí, cuống huân chương, chất liệu trong trang trí, đồ trang trí nội thất, vv...

Nhóm này cũng bao gồm vải dệt khổ nhỏ hẹp được làm từ sợi kim loại với điều kiện loại vải này dùng cho may mặc, trang trí nội thất hoặc các mục đích tương tự khác (xem phần Chú giải 7 của Chương này).

Các dải trang sức được phân loại ở đây là các dải ruy-băng hẹp; vải làm đai thường là vải dệt thoi dày, chắc, hẹp, thường làm từ bông, lanh, đay, để làm yên cương ngựa, để sản xuất dây đai, thắt lưng, dây bảo hiểm, vv...

Nhóm này cũng bao gồm những loại vải làm rèm, chứa hai dải được nối liền với nhau tại những khoảng cách vừa phải bằng các đường chỉ nhỏ, toàn bộ những dải này thu được bởi một quá trình dệt đơn liên tục.

Các mặt hàng được đưa ra trong nhóm này thường là những mặt hàng được dệt giống như cách dệt các loại vải thuộc Chương 50 đến 55 hoặc thuộc **nhóm 58.01** (các loại vải nhung), và các mặt hàng hoàn chỉnh khác bằng các loại vải này đã được đề cập đến trong các đoạn (1) đến (4) trên đây.

Các sản phẩm này vẫn được phân loại ở nhóm này khi đã được tẩm nước (“ moiré ”), phủ hồ, in , vv...

(B) CÁC DÂY BUỘC

Nhóm này cũng gồm có các loại vải dệt khổ hẹp (các dây buộc) có khổ rộng từ vài mm đến 1 cm, bao gồm sợi dọc (những sợi song song, sợi monofilament hoặc sợi dệt) không có sợi ngang nhưng được liên kết với nhau bằng một chất kết dính. Những loại vải này chủ yếu được sử dụng để buộc những gói đồ, một số được sử dụng để làm đồ phụ kiện cho mũ phụ nữ.

Đôi khi chúng mang tên thương mại của người sử dụng được in với những khoảng cách đều nhau. Điều này không ảnh hưởng đến việc phân loại của chúng.

Nhóm này **không bao gồm:**

- (a) Băng dùng trong y tế, đã tẩm thuốc hoặc đã đóng gói hoặc đóng gói để bán lẻ (**nhóm 30.05**).
- (b) Vải dệt khổ hẹp với các đường viền dệt, các đồ trang trí bằng vải và các dải tết (**nhóm 58.08**).
- (c) Vải dệt khổ hẹp được đề cập chi tiết hơn ở các nhóm khác, những loại vải này có đặc điểm:
 - (1) Các loại nhăn dệt, phù hiệu dệt và các sản phẩm tương tự dạng dải (**nhóm 58.07 hoặc 58.08**).
 - (2) Các loại bắc đèn, lò, bật lửa, nến hoặc các loại tương tự (**nhóm 59.08**).
 - (3) Các loại ống dẫn bằng hàng dệt, hoặc các loại ống tương tự (**nhóm 59.09**).
 - (4) Băng tải hoặc băng truyền hoặc băng đai (**nhóm 59.10**).
- (d) Các loại vải dệt thoi khổ hẹp đã được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép thuộc **Chương 59**, đặc biệt các loại vải dệt khổ hẹp làm từ vải nhung được ngâm tẩm cao su, để phủ con suốt (trục dệt) (**nhóm 59.11**).
- (e) Vải dệt thoi khổ hẹp (trừ những loại đã đề cập ở các Phần (A) (2) trên) được làm theo phương pháp mô tả tại Phần (II) của Chú giải tổng quát của Phần XI.



- (f) Khóa kéo (**nhóm 96.07**) và các móc, mắt cài khóa hoặc các bấm, làm từ kim loại thường, đã cố định tại các khoảng trên dải, với điều kiện các móc và các khóa hoặc các bấm khác làm cho các mặt hàng có đặc tính riêng (**nhóm 83.08** hoặc **96.06** tùy từng trường hợp cụ thể).
- (g) Ruy băng đánh máy chữ (**nhóm 96.12**).

58.07 - Các loại nhãn, phù hiệu và các mặt hàng tương tự từ vật liệu dệt, dạng chiếc, dạng dải hoặc đã cắt theo hình hoặc kích cỡ, không thêu.

5807.10 - Dệt thoi

5807.90 - Loại khác

Theo các điều kiện được nêu dưới đây, nhóm này bao gồm:

(A) **Các loại nhãn mác làm từ nguyên liệu dệt bất kỳ** (kể cả hàng dệt kim). Các loại nhãn này bao gồm những loại nhãn được sử dụng để gắn lên quần áo, đồ gia dụng bằng lanh, đệm, lều, các loại đồ chơi mềm của trẻ em, hoặc các loại hàng khác. Chúng là những nhãn hiệu hữu dụng mang các dòng chữ (câu khắc) hoặc các hoa văn riêng biệt. Những loại nhãn như vậy gồm có các nhãn hiệu thương mại có tên thương mại hoặc tên thương mại của các nhà sản xuất hoặc bản chất của nguyên liệu dệt được sử dụng ("tơ", "viscorayon"...) và các loại nhãn được dùng cho các cá nhân (phù hiệu học sinh, lính...) để xác định nhân thân của họ; các loại nhãn cá nhân đôi khi có tên họ viết tắt, các con số hoặc đôi khi bao gồm một khoảng trống để lưu in chữ viết tay.

(B) **Phù hiệu và các sản phẩm tương tự làm từ những vật liệu dệt bất kỳ** (kể cả hàng dệt kim). Loại này gồm có các nhãn hiệu, biểu tượng, "phù hiệu"... thuộc loại thông thường để khâu dán lên phía ngoài các loại quần áo (phù hiệu thể thao, quân đội, phù hiệu địa phương hoặc phù hiệu quốc gia,... các loại phù hiệu mang tên của các hội thanh niên, những phù hiệu của các thủy thủ mang tên của các con tàu...).

Các loại nêu trên chỉ được phân loại trong nhóm này **khi** chúng có đầy đủ các điều kiện sau:

- (1) Chúng không là hàng thêu. Các dòng chữ (câu khắc) hoặc các hoa văn trên các loại nhãn, phù hiệu được phân loại ở đây phần lớn được sản xuất bằng việc dệt (thường là dệt nổi (broché) hoặc in ấn.
- (2) Chúng ở dạng chiếc, dạng dải (thông thường là ở dạng dải) hoặc thành các phần mảnh riêng biệt được sản xuất bằng việc cắt thành cỡ hoặc theo hình dạng nhưng không được chế tạo, sản xuất bằng cách khác.

Nhóm này không có các loại nhãn, phù hiệu và các loại tương tự, đã được thêu (**nhóm 58.10**) hoặc sản xuất bằng các phương thức khác ngoài cách cắt thành cỡ hoặc thành hình dạng (**nhóm 61.17, 62.17** hoặc **63.07**).

58.08 - Các dải bện dạng chiếc; dải, mảnh trang trí dạng chiếc, không thêu, trừ loại dệt kim hoặc móc; tua, ngù và các mặt hàng tương tự.

5808.10 - Các dải bện dạng chiếc

5808.90 - Loại khác

(A) CÁC DẢI BỆN DẠNG CHIẾC; DẢI, MẢNH TRANG TRÍ DẠNG CHIẾC, KHÔNG THÊU, TRỪ CÁC LOẠI DỆT KIM HOẶC MÓC

Ngoài các loại dải bện, phần (A) của nhóm này gồm có nhiều sản phẩm khác nhau về chiều dài, được thiết kế để trang hoàng hoặc trang trí các loại quần áo (ví dụ như quần áo phụ nữ,



trang phục quân đội, trang phục lễ hội cho các giáo sĩ, trang phục sân khấu) hoặc các loại trang trí nội thất (kể cả đồ trang trí tàu thuyền hoặc xe cộ).

Chúng có thể được gắn các móc, khóa, lỗ khâu, dây và các sản phẩm hỗ trợ tương tự, với điều kiện đặc điểm các loại hàng thành phẩm của chúng không bị ảnh hưởng; chúng được trang trí bằng các đồng Sêquyn, các chuỗi hạt, và các phụ kiện tương tự, miễn là những loại này không được gắn bằng kỹ thuật gắn hình (appliqué work) mà với kỹ thuật này chúng được phân loại như hàng thêu thuộc **nhóm 58.10**.

Các sản phẩm được phân loại vào nhóm này gồm có :

(1) **Các dải bện hình dệt hoặc hình ống.**

Các dải này thu được bằng cách đan chéo các sợi, hoặc sợi monofilament, mảnh và các loại tương tự thuộc Chương 54. Đối với các dải bện hình dệt, các sợi chỉ chạy chéo từ một mép biên này đến một mép biên khác theo hình zig-zag hoặc kiểu phức tạp hơn, trái lại, các dải bện hình ống có các sợi chỉ chạy theo đường xoắn ốc; trong cả hai trường hợp một nửa số sợi chạy theo một hướng và nửa còn lại chạy theo hướng khác và kết lại theo một kiểu có sẵn, kiểu có sẵn này thường rất đơn giản. Trong một số loại dải bện, các sợi phụ có thể được kết lại với nhau theo chiều dài của tấm vải hoặc giữ các biên vải, hoặc được đặt ở phần nối tiếp để sản xuất các kiểu mẫu.

Các loại dải bện được sản xuất bằng một loại máy đặc biệt gọi là máy tết băng vải hoặc máy có các suốt chỉ.

Sự đa dạng của dải bện kể cả dây buộc (ví dụ dây buộc giày hoặc ủng), các dây viền, các dải trang trí, các dây thừng trang trí, các dải trang sức bện,... Dải bện hình ống có thể có một lõi dệt.

Dải bện được sử dụng để làm đường viền trang trí cho một số loại quần áo (ví dụ dây viền trang trí) hoặc các đồ trang trí nội thất (dây buộc rèm), các vỏ bọc ngoài dây điện, một số loại dây buộc giày nhất định hoặc các dây buộc áo choàng hay bộ trang phục hoặc các dây đai lưng của bộ áo choàng (của giáo sư đại học hoặc của quan tòa)...

Các loại vải bện như vậy khác với các loại sản phẩm được tết hoặc bện thuộc nhóm 56.07 căn cứ vào các nếp gấp của nó lông và cấu trúc của nó cũng kém chặt chẽ hơn.

Tuy vậy, nói chung nhóm này **loại trừ** các loại vải bện được nêu cụ thể hơn ở các nhóm hàng khác và cụ thể:

- (a) Dải bện làm từ sợi monofilament có diện tích mặt cắt ngang trên 1mm hoặc làm từ dải và các dạng tương tự độ rộng trên 5mm bằng plastic hoặc làm từ vật liệu tết bện khác (**nhóm 46.01**).
- (b) Dây xe, chảo bện, dây thừng, dây cáp và chỉ giả catgut được tết bện thuộc **nhóm 56.07**.
- (c) Các loại bắc dùng cho các loại đèn, các loại lò, các loại bật lửa, các loại nền hoặc những loại tương tự (**nhóm 59.08**).
- (d) Ống dẫn và các loại ống tương tự (**nhóm 59.09**).
- (e) Băng tải, băng truyền hoặc các loại băng đai thuộc **nhóm 59.10**.
- (f) Các loại sản phẩm dùng trong kỹ thuật thuộc **nhóm 59.11** (ví dụ: các loại dây được sử dụng trong công nghiệp như là vật liệu bôi trơn hoặc đóng gói).
- (g) Khóa kéo (**nhóm 96.07**), và móc, mắt cài khóa hoặc các bấm nén, bằng kim loại thường, cố định tại các khoảng trên dải bện, miễn là các móc và mắt khóa và bấm nén tạo nên đặc điểm cơ bản cho các sản phẩm (**nhóm 83.08** hoặc **96.06** tùy từng trường hợp).

(2) **Dây thừng milan và dây thừng tương tự:**



Các loại này là các sản phẩm dải viền giống như sợi được nẹp viền nhưng có lõi dày hơn gồm có một bó sợi hoặc các sợi dệt thô mà các sợi dệt thô này được xoắn trong suốt quá trình nẹp viền. Thường thì chúng được làm thành dải bằng các loại sợi đã được xe chặt. Chúng được phân loại ở đây theo chiều dài và được sử dụng như các đồ trang trí có sẵn, để cho việc sản xuất các loại đai trang sức, kéo màn cửa...

Nhóm này **loại trừ** các sợi kim loại được phủ bằng các nguyên liệu dệt, ví dụ:

(a) Dây sắt hoặc thép dùng cho việc sản xuất khung mũ (dây thép của người làm nón mũ) và cuống bằng dây thép hoặc sắt dùng làm hoa giả hoặc làm dụng cụ uốn tóc (**nhóm 72.17**).

(b) Dây điện cách điện (**nhóm 85.44**)

(3) **Vải dệt thoi khổ hẹp với các tua (đã rạch hoặc đã cắt) được dệt thành mép của chúng.**

Những sản phẩm này được sản xuất trên các máy dệt ruy băng, việc bố trí trên các biên vải được sản xuất bằng các thao tác bằng tay từ sợi ngang hoặc bằng cách sử dụng các sợi dọc thô lỏng được xem như roquetins.

Trong trường hợp đầu tiên, sợi ngang không tạo thành một đường viền với 2 sợi chỉ dọc ngoài nhưng lại trải ra vượt quá 2 sợi dọc để tạo thành các móc; những cái móc này có được bằng cách đưa các sợi ngang quay quanh hai hoặc nhiều sợi kim loại trên máy dệt, sợi này song song đối với sợi dọc và được rút đi một khi tấm vải được hoàn tất.

Trong trường hợp thứ hai, các sợi thớ nhão được kết hợp chặt chẽ tạo thành đường viền tại các khoản bằng các sợi ngang nhất định - trong khi các dây giữ sợi này từ tấm vải tại các khu vực đan xen, vì thế tạo thành các móc.

Các móc được sản xuất bằng những quá trình này có thể có khoảng cách rộng hơn hoặc kém rộng hơn và đặt cách nhau với độ rộng đều nhau hay không đều nhau. Đôi khi chúng bị cắt để tạo thành một đường biên có tua, đường biên có tua này sau đó có thể được thắt nút lại hoặc được trang trí với những nệm tua, các ngù,...

Những loại vải dệt thoi khổ hẹp này được sử dụng chủ yếu cho việc trang trí nội thất hoặc các loại quần áo.

Các loại ruy băng hoặc viền và ruy băng răng cưa không được xếp tại nhóm này (**nhóm 58.06**).

(4) **Các dải trang trí thành phẩm khác ở dạng chiếc.** Nhóm này cũng bao gồm nhiều sản phẩm có bề rộng, hẹp khác nhau có độ dài phù hợp để sử dụng trang trí quần áo, trang trí nội thất,...

Những loại sản phẩm này thường được sản xuất từ ruy băng hoặc các loại băng, dải, viền hoặc các sản phẩm khác đã nêu trên. Chúng có thể được làm bằng việc may hoặc bằng cách khác, hoặc bằng cách lắp ghép hai hoặc nhiều loại ruy băng và dải với nhau để tạo trang trí (ví dụ: các ruy băng hoặc các dải có các đồ trang trí hoặc dải trang trí hoặc các dải trang điểm; các dải ruy băng hoặc các băng, dải viền cùng với các quả tua hoặc các đồ trang trí khác được lồng vào tại các khoảng cách dọc theo chiều dài, trừ bằng kỹ thuật thêu.

Nhóm này **không bao gồm** các dải trang trí bằng dệt kim hoặc móc thuộc các nhóm từ **60.02** đến **60.06**.

(B) TUA, NGÙ VÀ CÁC MẶT HÀNG TƯƠNG TỰ

Không giống như các sản phẩm của phần (A) trên, các sản phẩm này là các sản phẩm đơn chiếc độc lập và bao gồm các tua, ngù trang trí đủ các cỡ và các hình dạng và các đầu trang trí cho các dải trang trí nội thất...ví dụ :



- (1) **Các lõi** (bằng gỗ hoặc các vật liệu khác) được bao bọc bằng các sợi dệt có các đầu mút đôi khi được treo lơ lửng - nhiều loại được xếp gọn nhiều loại được trang trí với các dây đăng ten hoặc với nhiều nóm trang trí.
- (2) **Các bó đơn giản của sợi dệt** được gấp hoặc buộc bằng các đầu mút treo lỏng.
- (3) **Các lõi có màu ôliu hoặc lõi hình quả** (bằng gỗ, bằng giấy,...) được bọc bằng các chất liệu dệt, đôi khi bằng một lõi mở cho phép dễ sử dụng như một vòng trượt.
- (4) **Ngũ** gồm các sợi ngắn được đan với nhau một cách chắc chắn ở giữa và các sợi chĩa ra mọi hướng.

Tất cả những loại này có thể được lắp một cái móc nhằm để gắn; chúng được dùng chủ yếu để trang trí nội thất nhưng cũng dùng trong may mặc. Chúng có đặc điểm trang trí nổi trội hơn.

Nhóm này **không bao gồm** các loại đồ trang trí riêng biệt trừ những loại đã nêu trên.

Nơ hoa hồng làm bằng các loại dải và dải trang trí thuộc mục này được phân loại trong **nhóm 62.17** hoặc **63.07**. Các loại quai đeo lưng lê, cầu vai và các loại dây buộc làm từ dải bện và dải trang trí được phân loại ở **nhóm 62.17** và các dây giày, dây coocxê,... từ các chất liệu này, có các đầu mút được bện với nhau hoặc được xử lý cách khác để ngăn sổ sợi, cũng như các thắt nút (swordknot) làm bằng những chất liệu này được phân loại ở **nhóm 63.07**.

Rất nhiều vật liệu được sử dụng trong việc sản xuất các loại sản phẩm thuộc nhóm này. Các vật liệu bao gồm tơ, lông cừu, lông động vật mịn, bông, sợi lanh, sợi nhân tạo và sợi trộn kim loại.

Bên cạnh các loại trừ nêu trên, nhóm này **không bao gồm** các dải trang trí là các dải dệt thoi đơn giản như nêu tại định nghĩa về vải dệt thoi khổ hẹp (**nhóm 58.06**).

58.09 - Vải dệt thoi từ sợi kim loại và vải dệt thoi từ sợi trộn kim loại thuộc nhóm 56.05, sử dụng để trang trí, như các loại vải trang trí nội thất hoặc cho các mục đích tương tự, chưa được chi tiết hay ghi ở nơi khác.

Nhóm này bao gồm vải dệt thoi (như đã định nghĩa ở Phần (I) (C) của Chú giải tổng quát Phần XI) làm từ các sợi trộn kim loại thuộc nhóm 56.05, và cả vải dệt thoi bằng sợi kim loại thuộc Phần XIV hoặc Phần XV, **với điều kiện** chúng là những loại vải dùng trong may mặc, trang trí nội thất hoặc các mục đích tương tự, chưa được nêu chi tiết hoặc ghi ở nơi khác, đặc biệt là thuộc các nhóm trước của Chương này.

Các loại vải gồm có sợi kim loại hoặc sợi trộn kim loại cùng các loại sợi dệt khác được phân loại ở đây, **miễn là** sợi kim loại hoặc sợi trộn kim loại vượt quá khối lượng sợi dệt bất kỳ. Theo mục đích này sợi trộn kim loại được xem như một vật liệu dệt và khối lượng của nó bằng toàn bộ khối lượng của sợi dệt và sợi kim loại mà nó chứa (xem Phần (I) (A) của Chú giải tổng quát Phần XI).

Nhóm này **loại trừ** vải dệt thoi không dùng trong may mặc, trang trí hoặc các mục đích tương tự, ví dụ: dải vải sa lợt hoặc quần áo dệt bằng sắt, đồng, thép, nhôm các kim loại quý,... (các **nhóm 71.15, 73.14, 74.19, 76.16...**).

58.10 – Hàng thêu dạng chiếc, dạng dải hoặc dạng theo mẫu hoa văn (+).

5810.10 - Hàng thêu không lộ nền

- Hàng thêu khác:

5810.91 - - Từ bông

5810.92 - - Từ xơ nhân tạo

5810.99 - - Từ vật liệu dệt khác



Hàng thêu được làm bằng các sợi thêu trên nền đã có sẵn làm từ vải tuyn, lưới, lớp nhung, ruy băng, vải móc hoặc đan, đăng ten hoặc vải dệt thoi, hoặc làm từ nỉ hoặc sợi không dệt, để tạo mẫu trang trí trên nền đó. Chỉ thêu thường là đồ dệt, nhưng nhóm này cũng bao gồm cả các loại vật liệu khác (ví dụ: kim loại, thủy tinh, hoặc sợi cọ). Vải nền thường tạo thành một phần của sản phẩm thêu hoàn thiện nhưng trong một số trường hợp nhất định nó được tách ra (ví dụ, bằng hóa học hoặc bằng việc cắt) sau khi được thêu và chỉ có mẫu thiết kế được giữ lại. Một số sản phẩm thêu nhất định không được làm bằng sợi thêu nhưng bằng các dải hoặc các loại băng viền.

Chính vì vậy việc sản xuất bắt đầu từ một nền vải đã có sẵn khác với sản phẩm thêu từ hàng ren, và hàng ren không được nhầm lẫn với hàng thêu mà vải nền sẽ bị gỡ bỏ sau khi thêu xong. Sản phẩm thêu sẽ không bị lẫn với các loại vải dệt có các mẫu thiết kế được sản xuất bằng sợi trang trí trong suốt quá trình dệt (kiểu dệt lông chim và nổi hoa văn khác). Các đặc điểm để phân biệt sản phẩm thêu với các sản phẩm khác sẽ có trong phần Chú giải chi tiết này.

Hàng thêu có thể làm thủ công bằng tay hoặc bằng máy. Hàng thêu thủ công bằng tay có kích thước nhỏ hơn, hàng thêu làm bằng máy thì thường có độ dài lớn hơn.

Hàng thêu được phân loại vào nhóm này có 3 loại chính :

(I) HÀNG THÊU KHÔNG ĐỂ LỘ NỀN

Đây là loại hàng thêu mà nền vải đã bị loại bỏ (ví dụ bằng một quá trình hóa học, bằng cắt bỏ). Vì thế vật liệu gồm có toàn bộ các mẫu thiết kế đã thêu.

Vì nó không có nền, đồ thêu làm bằng máy thuộc loại này có thể bị nhầm lẫn với hàng ren thuộc nhóm 58.04, tuy nhiên nó có thể được phân biệt bằng cách căn cứ vào các điểm sau :

- (A) Trong khi hàng ren được làm bằng một sợi chỉ đơn liên tục hoặc bằng cách lồng 2 hoặc nhiều sợi chỉ nối liền với chức năng giống nhau, và thường thì hàng ren có hai mặt giống nhau, còn hàng thêu máy thuộc loại này gồm có 2 sợi chỉ với các chức năng khác nhau; một là sợi thêu, hai là sợi con thoi nằm dưới tấm vải, loại thứ hai thường mịn hơn loại sợi thứ nhất. Vì thế mặt phải và mặt trái của đồ thêu hoàn toàn khác nhau, mặt phải biểu hiện hình nổi, mặt trái thì hình dệt.
- (B) Các đường viền của hàng thêu cắt thường lộ ra các đầu mút nhỏ của sợi vải nền chưa được loại bỏ hoàn toàn.

(II) HÀNG THÊU CÓ NỀN ĐƯỢC GIỮ LẠI SAU KHI THÊU

Đây là loại sản phẩm thêu mà trong đó sợi thêu thường không bao phủ toàn bộ tấm vải nền, nhưng sợi thêu lộ ra để tạo thành các mẫu trên bề mặt hoặc xung quanh các đường biên của tấm vải nền. Các mũi thêu được sử dụng rất phong phú và bao gồm mũi thêu chạy, mũi khâu chuyền, mũi khâu sau hoặc mũi khâu thắt, mũi khâu chữ chi, mũi khâu hạt, mũi khâu vòng, mũi khâu lỗ. Về nguyên tắc toàn bộ mẫu thiết kế chỉ có thể được thấy trên bề mặt phải của vải. Nhiều sản phẩm thêu khác nhau có các lỗ nhỏ hoặc khoảng trống tạo ra bởi việc cắt, khoan lỗ trên tấm vải nền với một con dao nhỏ hoặc bằng cách rút đi các sợi dọc hay ngang (hoặc cả hai) từ tấm vải nền và sau đó được làm hoàn thiện hoặc làm đẹp các tấm vải bằng các mũi thêu. Điều này làm cho các sản phẩm thêu nhẹ nhàng hơn hoặc thậm chí có thể tạo sức hấp dẫn riêng của hàng thêu; ví dụ kiểu thêu đăng – ten và thêu rút sợi.

Các vật liệu dệt **chỉ** được gia công bằng quy trình đơn giản là rút bỏ các sợi chỉ **không** nằm trong nhóm này.

Với một số loại hàng thêu nhất định, mẫu thêu như mong muốn đầu tiên được phác họa hoặc nhồi vào một đường chỉ lót để làm cho mẫu nổi hơn.



Một số máy sản xuất hàng thêu khác nhau, đặc biệt là đồ thêu bóng móc và vải mutsolin đã thêu, bề ngoài rất giống các loại vải musolin dùng để trang trí khác và các loại vải trang trí khác (ví dụ vải thêu nổi) được phân loại trong các **Chương từ 50 đến 55**. Tuy nhiên, có thể phân biệt các sản phẩm này qua các đặc điểm sau do phương pháp sản xuất đưa lại. Ở vải trang trí nổi (broché), vì mẫu được sản xuất bằng các sợi trang trí nổi được đưa vào trong suốt quá trình dệt, mỗi phần của các mẫu thiết kế luôn luôn nằm giữa sợi ngang hoặc sợi dọc của tấm vải nền; trái lại ở các tấm vải nền thêu, tấm vải nền được dệt trước khi sản xuất các mẫu trên bề mặt. Để có được các mẫu này, tấm vải nền được căng ra trên máy thêu vì vậy độ căng và vị trí của vải không thể ăn khớp hoàn toàn với các mũi kim của máy dệt để lồng toàn bộ các phần tương ứng của đồ thêu một cách chính xác giữa các sợi dọc và sợi ngang giống nhau thuộc vải nền. Hơn nữa, các mũi kim xuyên các sợi của tấm vải nền thì không xảy ra đối với các tấm vải trang trí nổi (broché).

Các đặc điểm phân biệt vải trang trí nổi và vải thêu này có thể được thấy bằng việc tước các đường biên của mẫu.

(III) THÊU ĐÍNH

Sản phẩm thêu đính gồm có một tấm nền làm từ vải dệt hoặc phốt mà trên tấm nền này được may bằng các mũi thêu hoặc các mũi khâu thông thường:

- (A) Các hạt trang trí, các đồng xê-quin hoặc các đồ trang trí tương tự; các đồ trang trí này thường được làm bằng thủy tinh, gelatin, kim loại hoặc gỗ và chúng được khâu để tạo ra một mẫu trang trí hoặc một mẫu rải trên tấm vải nền.
- (B) Những hoa văn trang trí từ vật liệu dệt hoặc các vật liệu khác. Những hoa văn này thường là một tấm vải dệt (kể cả đăng ten), làm bằng kiểu dệt khác với kiểu dệt của tấm vải nền và các hoa văn trang trí được cắt theo nhiều kiểu khác nhau và chúng được đính vào tấm vải nền; trong một số trường hợp nhất định, tấm vải nền bị gỡ ra ở vị trí đã được đính mẫu hoa văn.
- (C) Sợi trang trí, sợi viền hoặc các loại trang trí khác vv... tạo mẫu trên tấm vải nền.

Tất cả các loại hàng thêu khác nhau đã mô tả ở trên vẫn được phân loại trong nhóm này khi ở các dạng sau:

- (1) **Dạng chiếc hay dạng dải với độ rộng khác nhau.** Dạng chiếc hay dạng dải này có một loạt các mẫu thêu giống nhau, bất kể có hay không có ý định cho việc tách rời sau đó để tạo ra các sản phẩm hoàn thiện (ví dụ, các dải nhãn thêu để làm nhãn các loại quần áo, hoặc các mảnh đã thêu tại những khoảng cách bình thường đã tính phải cắt và tạo thành các dải yếm).
- (2) **Ở dạng có mẫu trang trí hoa văn,** ví dụ, các sản phẩm mẫu đã thêu riêng biệt không có chức năng nào khác ngoài chức năng được kết hợp hoặc được khâu đính như là những chi tiết của đồ thêu như cho quần áo lót hoặc các loại quần áo hoặc đồ trang trí nội thất. Những hoa văn trang trí này có thể được cắt thành hình bất kỳ, được bồi hoặc được lắp ghép lại. Chúng bao gồm các phù hiệu, hình vẽ tượng trưng, miếng nhận diện, tên họ viết tắt, các con số, hình ngôi sao, huy hiệu quốc gia hoặc huy hiệu thể thao vv...

Nhóm này **không bao gồm:**

- (a) Hàng thêu trên vật liệu không dệt (ví dụ: da, nhựa, liều gai, bì cứng).
- (b) Các loại thảm trang trí thêu tay (**nhóm 58.05**).
- (c) Các bộ sản phẩm gồm có vải dệt thoi và sợi để tạo thành các loại khăn trải bàn hoặc khăn đã thêu hoặc các loại tương tự (**nhóm 63.08**).



- (d) Sản phẩm thêu (trừ các loại hoa văn trang trí) được sản xuất theo phương pháp nêu tại Phần II thuộc Chú giải tổng quát Phần XI, ở dạng hay không ở dạng các loại sản phẩm thêu đã hoàn tất để sử dụng. Các loại đồ thêu cá nhân đã hoàn tất để sử dụng, các sản phẩm này đã được thêu trực tiếp theo mẫu cuối cùng của chúng mà không cần thêm quá trình sản xuất nào khác nữa. Phần lớn các loại sản phẩm này được phân loại như là các sản phẩm hoàn chỉnh (**Chương 61, 62, 63 hoặc 65**) và bao gồm, ví dụ như khăn tay, tạp dề, cổ tay áo, cổ áo, áo lót, quần áo, khăn trải, các loại khăn dùng để trải, khăn trải bàn và màn.
- (e) Hàng thêu bằng sợi thủy tinh không lộ nền (**nhóm 70.19**).

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 5810.10

Phân nhóm này **không bao gồm** các loại hàng thêu đăng ten (broderie anglaise).

58.11 - Các sản phẩm dệt đã chần dạng chiếc, bao gồm một hay nhiều lớp vật liệu dệt kết hợp với lớp đệm bằng cách khâu hoặc cách khác, trừ hàng thêu thuộc nhóm 58.10.

Nhóm này gồm có các sản phẩm dệt dạng chiếc làm từ:

- (1) một lớp vải, thường được dệt kim hoặc dệt thoi hoặc không dệt, và một lớp nguyên liệu lót (ví dụ, từ sợi dệt thường có dạng mạng, dạng phớt, dạng lót xenlulo, dạng nhựa bọt hoặc cao su bọt), hoặc
- (2) hai lớp vải, thường được dệt kim hoặc dệt thoi hoặc không dệt hoặc kết hợp các cách trên, được tách rời bằng một lớp lót.

Những lớp này được ghép với nhau bằng cách khâu hoặc may (bao gồm mũi khâu khép) hoặc bằng các mũi khâu thẳng hoặc khâu trên một mẫu trang trí, miễn là các mũi khâu được sử dụng chủ yếu để chần và không tạo mẫu thêu mang đặc điểm của hàng thêu. Các lớp này có thể được liên kết với nhau bằng những dây thắt nút hoặc bằng chất dính, bằng dây nóng hoặc bằng các biện pháp khác, miễn là các sản phẩm được chần kỹ, đó là kết quả giống như việc chần bằng cách khâu, các mũi kim hoặc là hàng loạt các mũi khâu.

Những sản phẩm thuộc nhóm này có thể đã được ngâm tẩm, tráng hoặc phủ, hay các tẩm vải được sử dụng trong việc sản xuất có thể được ngâm tẩm, tráng hoặc phủ.

Các nguyên liệu này thường được sử dụng để sản xuất hàng may mặc đã chần, khăn trải giường hoặc bộ đồ dùng cho giường, khăn trải nệm, quần áo, màn, thảm, khăn trải để cố định mép bàn,...

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Các tấm nhựa đã chần, bằng cách khâu hoặc được gắn bằng nhiệt, với 1 lõi đã lót đệm (**Chương 39**).
- (b) Các sản phẩm khâu hoặc các sản phẩm dệt chần trong đó các mũi khâu tạo thành mẫu có đặc điểm của hàng thêu (**nhóm 58.10**).
- (c) Các sản phẩm **hoàn thiện** thuộc Phần này (xem Chú giải 7 của Phần).
- (d) Các loại bộ đồ dùng cho giường hoặc đồ trang trí nội thất tương tự thuộc **Chương 94** đã được lót đệm hoặc được lắp đặt.



Chương 59: Các loại vải dệt đã được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép lớp; các mặt hàng dệt thích hợp dùng trong công nghiệp

Chú giải.

1. Trừ khi có yêu cầu khác, theo mục đích của Chương này khái niệm "vải dệt" chỉ áp dụng đối với vải dệt thoi thuộc các Chương từ 50 đến 55 và các nhóm 58.03 và 58.06, dải viền và vải trang trí dạng chiếc thuộc nhóm 58.08 và vải dệt kim hoặc móc thuộc nhóm 60.02 đến 60.06.
2. Nhóm 59.03 áp dụng đối với:
 - (a) Các loại vải dệt, đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép với plastic, bất kể trọng lượng tính trên $1m^2$ và bất kể tính chất của vật liệu plastic (đặc hoặc xốp), trừ:
 - (1) Vải trong đó chất ngâm tẩm, tráng hoặc phủ không thể nhìn được bằng mắt thường (thường ở các Chương từ 50 đến 55, 58 hoặc 60); theo mục đích của phần này, không cần quan tâm đến sự thay đổi về màu sắc;
 - (2) Các sản phẩm không thể được quấn bằng tay quanh một trục tròn có đường kính 7mm, ở nhiệt độ từ $15^{\circ}C$ đến $30^{\circ}C$ mà không bị nứt vỡ (thường thuộc Chương 39);
 - (3) Các sản phẩm trong đó vải dệt hoặc được bọc hoàn toàn bằng plastic hoặc được tráng hoặc phủ cả hai mặt bằng vật liệu đó, miễn là việc tráng hoặc phủ có thể nhìn được bằng mắt thường mà không cần quan tâm đến sự thay đổi về màu sắc (Chương 39);
 - (4) Vải được tráng hoặc phủ từng phần bằng plastic và có họa tiết do việc xử lý đó tạo nên (thường gặp ở các Chương từ 50 đến 55, 58 hoặc 60);
 - (5) Tấm, lá hoặc dải bằng plastic xốp, kết hợp với vải dệt, mà trong đó vải dệt chỉ đơn thuần nhằm mục đích gia cố (Chương 39); hoặc
 - (6) Các sản phẩm dệt thuộc nhóm 58.11;
 - (b) Vải dệt từ sợi, dải hoặc từ các dạng tương tự, đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc bao ngoài bằng plastic, thuộc nhóm 56.04.
3. Theo mục đích của nhóm 59.05, khái niệm "các loại hàng dệt phủ tường" áp dụng đối với các sản phẩm ở dạng cuộn, chiều rộng không dưới 45 cm, phù hợp để trang trí trần nhà hoặc tường, có bề mặt dệt được gắn chặt trên lớp bô hoặc được xử lý mặt sau (ngâm tẩm hoặc tráng để có thể phết hồ).

Tuy nhiên, nhóm này không áp dụng cho các mặt hàng phủ tường có xơ vụn hoặc bụi xơ dệt gắn trực tiếp trên lớp bô giấy (nhóm 48.14) hoặc trên lớp bô vật liệu dệt (thường thuộc nhóm 59.07).
4. Theo mục đích của nhóm 59.06, khái niệm "vải dệt đã được cao su hóa" có nghĩa là:
 - (a) Vải dệt đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép với cao su,
 - (i) Trọng lượng không quá $1.500 g/m^2$; hoặc
 - (ii) Trọng lượng trên $1.500 g/m^2$ và chứa vật liệu dệt trên 50% tính theo trọng lượng;
 - (b) Các loại vải làm từ sợi, dải hoặc các dạng tương tự, đã được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc bao ngoài bằng cao su, thuộc nhóm 56.04; và
 - (c) Các loại vải gồm sợi dệt đặt song song được liên kết với cao su, bất kể trọng lượng tính trên $1m^2$ của chúng.

Tuy nhiên, nhóm này không áp dụng cho các tấm, tấm mỏng hoặc dải bằng cao su xốp, kết hợp với vải dệt, mà trong đó vải dệt chỉ đơn thuần phục vụ cho mục đích gia cố (Chương 40), hoặc các sản phẩm dệt thuộc nhóm 58.11.
5. Nhóm 59.07 không áp dụng cho:



- (a) Các loại vải trong đó việc ngâm tẩm, tráng hoặc phủ không thể nhìn thấy được bằng mắt thường (thông thường thuộc các Chương từ 50 đến 55, 58 hoặc 60); theo mục đích của phần này, không tính đến sự thay đổi về màu sắc;
 - (b) Vải được vẽ các họa tiết (trừ vải canvas đã sơn vẽ để làm phong cảnh cho rạp hát, phòng trường quay hoặc các loại tương tự);
 - (c) Vải được phủ từng phần bằng xơ vụn, bụi xơ, bột cây bần hoặc các loại tương tự và mang họa tiết do việc xử lý đó tạo nên; tuy nhiên, các loại vải giả tạo vòng cũng được phân loại trong nhóm này;
 - (d) Vải được hoàn thiện bằng cách hồ thông thường có thành phần cơ bản là tinh bột hoặc các chất tương tự;
 - (e) Gỗ được trang trí trên lớp bồi là vải dệt (nhóm 44.08);
 - (f) Hạt mài hoặc bột mài tự nhiên hoặc nhân tạo, trên lớp bồi bằng vải dệt (nhóm 68.05);
 - (g) Mica liên kết khối hoặc tái chế, trên lớp bồi bằng vải dệt (nhóm 68.14); hoặc
 - (h) Lá kim loại trên lớp bồi bằng vải dệt (thường thuộc Phần XIV hoặc XV).
6. Nhóm 59.10 không áp dụng đối với:
- (a) Băng truyền hoặc băng tải, băng vật liệu dệt, có độ dày dưới 3 mm; hoặc
 - (b) Băng truyền hoặc băng tải hoặc dây cuaroa bằng vải dệt đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép với cao su hoặc làm từ sợi dệt hoặc sợi bện (cord) đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc bao ngoài bằng cao su (nhóm 40.10).
7. Nhóm 59.11 áp dụng đối với các loại hàng hoá dưới đây, những loại hàng hoá này không xếp vào bất kỳ nhóm nào khác của Phần XI:
- (a) Sản phẩm dệt dạng tấm, được cắt thành từng đoạn hoặc đơn giản là cắt thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông) (trừ các loại sản phẩm có đặc tính của các sản phẩm thuộc các nhóm từ 59.08 đến 59.10), chỉ có các loại sau:
 - (i) Vải dệt, phớt và vải dệt thoi lót phớt, đã được tráng, phủ, bọc hoặc ép với cao su, da thuộc hoặc vật liệu khác, dùng để làm vải nền kim chải, và các loại vải tương tự sử dụng cho các mục đích kỹ thuật khác, kể cả vải nhung khổ hẹp được ngâm tẩm bằng cao su, dùng để bọc các trục dệt (trục cuộn vải dệt);
 - (ii) Vải dùng để rây sàng;
 - (iii) Vải lọc dùng trong công nghệ ép dầu hoặc các mục đích tương tự, làm từ vật liệu dệt hoặc làm từ tóc người;
 - (iv) Vải dệt thoi dạng tấm với nhiều lớp sợi dọc hoặc sợi ngang, có hoặc không tạo phớt, ngâm tẩm hoặc tráng, dùng cho máy móc hoặc cho các mục đích kỹ thuật khác;
 - (v) Vải dệt được gia cố bằng kim loại, dùng cho các mục đích kỹ thuật;
 - (vi) Sợi bện (cord), dây tết hoặc loại tương tự, có hoặc không ngâm tẩm, tráng hoặc gia cố bằng kim loại, dùng trong công nghiệp như vật liệu để đóng gói hoặc vật liệu bôi trơn;
 - (b) Các mặt hàng dệt (trừ các sản phẩm thuộc các nhóm từ 59.08 đến 59.10) loại sử dụng cho các mục đích kỹ thuật (ví dụ, vải dệt và phớt, được dệt vòng liền hoặc kèm theo cơ cấu nối ráp, dùng trong máy sản xuất giấy hoặc các máy tương tự (ví dụ, để chế biến bột giấy hoặc ximăng amiăng), các miếng đệm, gioăng, đĩa đánh bóng hoặc các chi tiết máy khác).



59.01- Vải dệt được tráng gôm hoặc hồ tinh bột, dùng để bọc ngoài bìa sách hoặc loại tương tự; vải can; vải canvas đã xử lý để vẽ; vải hồ cứng và các loại vải dệt đã được làm cứng tương tự để làm cốt mũ.

5901.10 - Vải dệt được tráng gôm hoặc hồ tinh bột, dùng để bọc ngoài bìa sách hoặc các loại tương tự

5901.90 - Loại khác

(1) Vải dệt đã được tráng gôm hoặc hồ tinh bột dùng để bọc ngoài bìa sách hoặc các loại tương tự.

Loại vải này thường là vải dệt vân điểm, thường làm từ bông, lanh hoặc sợi nhân tạo, đã được tráng nhiều gôm hoặc hồ tinh bột (ví dụ như: tinh bột), loại được sử dụng trong sản xuất tấm bọc ngoài bìa của sách, hộp, tranh ảnh hoặc hộp đựng dao kéo, vỏ dao,...

Những sản phẩm này có thể không được tẩy trắng, tẩy trắng, nhuộm, hoặc in và bề mặt thường được xếp nếp, gấp nếp, bọc da sargin (có bề mặt thô), chạm nổi hoặc gia công bằng cách khác.

Các loại vải sử dụng cho các mục đích tương tự, được ngâm tẩm, hoặc tráng bằng plastic (ví dụ: giả da) bị **loại trừ** khỏi nhóm này (**nhóm 59.03**).

(2) Vải can.

Vải can là loại vải được dệt dày và kỹ, thường chúng làm bằng bông hoặc lanh, đã được xử lý (ví dụ, như được xử lý bằng nhựa cây tự nhiên) vì thế có bề mặt trơn mịn và hầu như trong suốt vì thế thích hợp cho việc đồ lại bức vẽ của các kiến trúc sư, những người phác họa thiết kế, ...

(3) Vải bạt đã được xử lý để vẽ.

Vải bạt đã được xử lý để vẽ, thường làm bằng lanh, sợi gai dầu hoặc bông, được cắt theo kích thước và sau đó được phủ một mặt với một hỗn hợp dầu hạt lanh với các chất khác (chẳng hạn như: ôxít kẽm). Vải bạt được xử lý để vẽ thường ở dạng tấm có kích thước phù hợp cho việc kéo căng trên khung, nhưng vẫn phải được phân loại ở nhóm này dù là nó có được gia cố bằng gỗ hoặc bìa cứng.

(4) Vải hồ cứng và các loại vải dệt tương tự đã được làm cứng làm để làm cốt mũ.

Các loại vải dệt cứng này thường được tạo ra bằng cách ngâm tẩm 1 lớp vải dệt thưa, nhẹ với chất kết dính và các chất làm đầy (chẳng hạn như: keo hồ hoặc hồ tinh bột trộn với bột cao lanh). Một số loại vải hồ cứng hoặc các loại vải tương tự được tạo nên bằng cách dán 2 loại vải cứng này với nhau. Loại vải này chủ yếu được sử dụng cho việc sản xuất cốt mũ thuộc nhóm 65.07.

Vải sử dụng cho các mục đích tương tự, được ngâm tẩm hoặc tráng plastic thì bị **loại trừ** (**nhóm 59.03**)

Nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm được mô tả ở đoạn (1), (2) và (4) nói trên khi đã hoàn thiện như đã mô tả trong Phần (II) của Chú giải tổng quát Phần XI.

59.02 - Vải mảnh dùng làm lớp từ sợi có độ bền cao từ ni lông hoặc các polyamit khác, các polyeste hoặc tơ nhân tạo vit-cô.

5902.10 - Tơ ni lông hoặc các polyamit khác

5902.20 - Tơ các polyeste

5902.90 - Loại khác



Nhóm này bao gồm vải màn dùng làm lớp, đã được hoặc chưa được nhuộm hoặc ngâm tẩm với cao su hoặc plastic.

Vải loại này được sử dụng trong sản xuất lốp xe và bao gồm sợi dọc từ các sợi filament song song, được cố định, với những khoảng cách nhất định, bằng các sợi ngang. Sợi dọc luôn bao gồm các sợi có độ bền cao từ nylon hoặc polyamit khác, polyeste hoặc tơ nhân tạo visco, trong khi sợi ngang được xếp ngang với khoảng cách khá xa và mục đích duy nhất là để giữ cho sợi dọc đứng yên, cũng có thể có thêm các sợi khác. Xem thêm mô tả về sợi có độ bền cao tại Chú giải 6 Phần XI.

Nhóm này **không bao gồm** các loại vải dệt thoi khác được sử dụng để sản xuất lốp xe cũng như các loại vải sợi không thỏa mãn các chi tiết kỹ thuật của Chú giải 6 Phần XI (**Chương 54** hoặc **nhóm 59.03** hoặc **59.06**, tùy từng trường hợp).

59.03 - Vải dệt đã được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép với plastic, trừ các loại thuộc nhóm 59.02.

5903.10 - Với poly (vinyl clorua)

5903.20 - Với polyurethan

5903.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại vải dệt đã được ngâm tẩm, phủ, tráng hoặc ép với plastic (ví dụ như poly (vinyl chloride)).

Những sản phẩm nói trên được phân loại trong nhóm này không tính đến trọng lượng của chúng trên m² và tính chất của thành phần plastic (đặc hoặc xốp), **với điều kiện**:

(1) Trong trường hợp vải được ngâm tẩm, phủ, tráng, các chất ngâm tẩm, phủ hoặc tráng có thể được nhận biết bằng mắt thường không tính đến sự thay đổi về màu sắc.

Vải dệt được ngâm tẩm, phủ, hoặc tráng, không thể nhận thấy bằng mắt thường hoặc có thể nhìn thấy được là do sự thay đổi về màu sắc thì được phân vào các **Chương 50 đến 55, 58 hoặc 60**. Loại vải này được thấm tẩm các chất với mục đích duy nhất là làm cho chúng có thể chống nhăn, gấp, chống mối mọt (cần quần áo), chống co lại hoặc chống thấm nước (ví dụ như: vải ga-ba-din và vải pop-pơ-lin không thấm nước). Vải dệt được phủ hoặc tráng từng phần bằng plastic và có các họa tiết nhờ việc xử lý nói trên cũng được phân loại vào các **Chương từ 50 đến 55, 58 hoặc Chương 60**.

(2) Những sản phẩm này không cứng lắm, chẳng hạn như, chúng có thể được cuộn (không bị gãy) xung quanh 1 trục có đường kính 7 mm, ở nhiệt độ trong khoảng 15⁰C và 30⁰C.

(3) Vải dệt chưa được bọc hoàn toàn, hay chưa được phủ hoặc tráng trên 2 mặt, bằng plastic.

Những sản phẩm không thỏa mãn những yêu cầu của phân đoạn (2) hoặc (3) trên, thì được phân loại vào **Chương 39**. Tuy nhiên, vải dệt được phủ hoặc tráng trên 2 mặt bằng plastic mà các chất phủ, tráng không thể nhận thấy bằng mắt thường, hoặc chỉ có thể nhìn thấy bởi sự thay đổi về màu sắc, thường được phân loại vào các **Chương từ 50 đến 55, 58 hoặc 60**. Trừ trường hợp các sản phẩm dệt của nhóm 58.11, vải dệt kết hợp với tằm, lá hoặc dải bằng plastic xốp, ở đây vải dệt chỉ đóng vai trò gia cố, và cũng được phân loại vào **Chương 39** (Xem Chú giải tổng quát Chương 39, phần có tên là "**sự kết hợp giữa plastic và vật liệu dệt**", đoạn gần cuối).

Các loại vải được ép của nhóm này không được nhầm lẫn với vải đã được ghép các lớp một cách đơn giản bằng chất dính plastic. Những loại vải này, chúng ta không thấy plastic ở tiết diện cắt ngang. Chúng thường được phân loại vào các **Chương từ 50 đến 55**.



Trong nhiều loại vải dệt được phân loại ở nhóm này, vật liệu plastic thường được nhuộm màu, tạo thành 1 lớp trên bề mặt, lớp này có thể là trơn hoặc được chạm nổi để làm giả da sần (vải da).

Nhóm này cũng bao gồm vải đã được nhúng (**trừ** những sản phẩm thuộc **nhóm 59.02**), đã được ngâm tẩm để làm tăng khả năng kết dính của chúng với cao su và vải dệt được phun bằng cách xịt các hạt có thể nhìn thấy của nguyên liệu nhựa nhiệt dẻo và có khả năng tạo một lớp liên kết với các loại vải khác hoặc vật liệu khác khi dùng nhiệt và áp suất cao.

Nhóm này cũng bao gồm vải dệt làm bằng sợi, dải hay các vật liệu tương tự, đã được ngâm tẩm, phủ, tráng hoặc bao ngoài bằng plastic, thuộc nhóm 56.04.

Các loại vải thuộc nhóm này được sử dụng cho nhiều mục đích khác nhau kể cả dùng để làm vật liệu trang trí nội thất và sản xuất túi xách và các đồ dùng du lịch, áo quần, dép lê, đồ chơi..., dùng để đóng sách, như băng dính, dùng trong sản xuất các thiết bị điện...

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Sản phẩm dệt đã chần thuộc **nhóm 58.11**.
- (b) Vải dệt được phủ hoặc tráng plastic dùng để trải sàn (**nhóm 59.04**).
- (c) Vải dệt được ngâm tẩm, hoặc tráng có những đặc điểm giống vải phủ tường (**nhóm 59.05**).
- (d) Vải dệt được ngâm tẩm, phủ, tráng hoặc ép với plastic đã hoàn thiện như đã mô tả chi tiết trong Phần (II) của Chú giải tổng quát Phần XI.

59.04 - Vải sơn, đã hoặc chưa cắt thành hình; các loại trải sàn có một lớp tráng hoặc phủ gắn trên lớp bồi là vật liệu dệt, đã hoặc chưa cắt thành hình.

5904.10 - Vải sơn

5904.90 - Loại khác

(1) Vải sơn.

Vải sơn là loại vải có lớp bồi là vật liệu dệt (thường là vải canvas làm từ sợi đay nhưng thỉnh thoảng cũng được làm bằng bông...) được phủ một mặt bằng chất kết dính đặc bao gồm dầu hạt lanh đã ôxy hóa, nhựa cây và gôm và chất làm đầy (thường là lie (bần) tán nhỏ đôi lúc là mặt cưa hoặc bột gỗ); trong hầu hết các trường hợp chất màu cũng được thêm vào chất kết dính nói trên. Có thể là màu trơn hoặc có hình, hoa văn; trong trường hợp có hình, hoa văn, thì hình và hoa văn đó có được là do in hoặc, bằng cách dùng chất kết dính có màu khác nhau đối với vải sơn đã được khâu.

Khi chất kết dính được làm bằng lie (bần) tán nhỏ nhưng không có chất màu, vật liệu thu được cũng có thể biết đến như thảm lie (bần). Loại vật liệu này không được nhầm lẫn với loại thảm nền dệt hoặc các sản phẩm khác làm từ lie (bần) kết dính thuộc **nhóm 45.04** - nhóm mà các sản phẩm không được làm từ hỗn hợp vải sơn được đề cập ở phần trên và thường thô hơn và kém dẻo hơn.

Vải sơn có độ dày khác nhau và dùng làm tấm trải sàn cũng như phủ tường, phủ giá kệ,... Nhóm này cũng bao gồm các loại vải dệt, phần lớn là vải bông dệt thoi, được phủ bột dẻo vải sơn không có chất màu. Những sản phẩm này có mặt làm bằng lie (bần) và được dùng để sản xuất phần lót trong của giày.

(2) Các loại tấm trải sàn gồm một lớp tráng hoặc phủ gắn trên một lớp bồi là vật liệu dệt.

Những loại trải sàn này tương đối cứng, làm từ vật liệu khó bị mòn, sòn gồm một lớp bồi là vật liệu dệt (kể cả phốt) được tráng một mặt vì thế lớp nền đó bị che khuất hoàn toàn. Hỗn hợp thường có dầu và bột đá phấn, sau khi quét hỗn hợp này lên lớp bồi thì được phủ bằng sơn. Những sản phẩm cũng có thể bao gồm 1 lớp plastic dày (ví dụ như: poly (vinyl



chloride) hoặc thậm chí đơn giản chỉ là các lớp sơn được phủ trực tiếp lên lớp bồi là vật liệu dẹt.

Trong nhiều trường hợp những sản phẩm thuộc nhóm này cũng được phủ lên trên lớp nền để tăng độ bền. Những sản phẩm này vẫn được phân loại vào nhóm này dù ở dạng cuộn hay được cắt thành hình sẵn sàng để sử dụng.

Nhóm này không bao gồm phiến và tấm, bằng hỗn hợp vôi sơn và các tấm trải sàn, không có lớp bồi; những sản phẩm này được phân loại theo vật liệu tạo thành chúng (**Chương 39, 40, 45...**).

Nhóm này cũng không bao gồm phần lót trong của giày (**nhóm 64.06**).

59.05 – Các loại vải dẹt phủ tường.

Nhóm này bao gồm các loại vải dẹt phủ tường thỏa mãn các định nghĩa trong Chú giải 3 của Chương 59, nghĩa là, các sản phẩm ở dạng cuộn, chiều rộng không dưới 45 cm, dùng để trang trí trần nhà hoặc tường, có bề mặt dẹt được gắn cố định trên lớp bồi là bất kỳ vật liệu nào (ví dụ, giấy) hoặc đã được xử lý mặt sau (ngâm tẩm hoặc tráng để có thể dán, dính).

Nhóm này bao gồm :

- (1) Sợi xếp song song, vải dẹt thoi, phớt, vải được dẹt kim hoặc móc (kể cả vải khâu đính), được gắn trên 1 lớp bồi làm bằng vật liệu bất kỳ.
- (2) Sợi xếp song song, vải dẹt thoi hoặc ren, đăng ten, trên 1 lớp plastic mỏng được gắn lên 1 lớp bồi làm bằng vật liệu bất kỳ.
- (3) Sợi xếp song song (lớp trên cùng), được gắn bằng đường may vào một lớp không dẹt mỏng (lớp giữa), được bôi keo lên trên 1 lớp bồi làm bằng vật liệu bất kỳ.
- (4) Mạng sợi dẹt (lớp trên cùng) được gắn bằng cách may, với các sợi chồng lên nhau (lớp giữa), được bôi keo lên 1 lớp bồi làm bằng vật liệu bất kỳ.
- (5) Sản phẩm không dẹt, phủ trên mặt 1 lớp xơ vụn (giả da lộn) và được phết hoặc bôi keo lên 1 lớp bồi làm bằng vật liệu bất kỳ .
- (6) Vải dẹt thoi được trang trí bằng các hình vẽ bằng tay, được gắn cố định trên 1 lớp bồi làm bằng vật liệu bất kỳ .

Đối với tấm phủ tường thuộc nhóm này, bề mặt dẹt có thể được phủ màu, in hình hoặc được trang trí bằng cách khác và trong trường hợp có lớp bồi, thì có thể phủ **toàn bộ hay một phần** lớp bồi.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Tấm phủ tường làm bằng plastic như đã được định nghĩa tại Chú giải 9 của Chương 39 (**nhóm 39.18**).
- (b) Tấm phủ tường bằng giấy hoặc giấy phủ plastic, được trang trí trực tiếp trên bề mặt bằng xơ vụn và bụi xơ (**nhóm 48.14**).
- (c) Vải dẹt phủ xơ vụn, có hoặc không có sẵn một lớp bồi hoặc được ngâm tẩm hoặc tráng để có thể phết hồ (**nhóm 59.07**).

59.06 - Vải dẹt cao su hoá, trừ các loại thuộc nhóm 59.02.

5906.10 - Băng dính có chiều rộng không quá 20 cm

- Loại khác :

5906.91 - - Vải dẹt kim hoặc móc

5906.99 - - Loại khác



Nhóm này bao gồm:

(A) Vải dệt được ngâm tẩm, phủ, tráng hoặc ép bằng cao su, kể cả vải được nhúng (**trừ** những sản phẩm thuộc **nhóm 59.02**), có trọng lượng:

(1) Không quá 1.500 g/m^2 , không tính đến tỷ lệ giữa nguyên liệu dệt và cao su; hoặc

(2) Nếu quá 1.500 g/m^2 , thì trọng lượng của vật liệu dệt lớn hơn 50%.

Vải phủ cao su này chủ yếu để sản xuất hàng may mặc chống thấm nước, trang phục đặc biệt chống phóng xạ, sản phẩm bơm hơi, dụng cụ cắm trại, đồ vệ sinh, vv...

Một số loại vải dùng để bọc nệm, được phủ một lớp mỏng cao su mỏng, không nhất thiết thuộc loại chống thấm nước, vẫn được phân loại trong nhóm này.

Không nên nhầm lẫn vải loại này với vải được dán lớp bằng chất dính cao su, như sản phẩm dùng cho thân xe (coachwork) hoặc cho giày dép. Mặt cắt ngang của loại vải thứ hai không cho thấy bề dày của cao su và chúng thường được phân loại vào các **Chương từ 50 đến 55**.

(B) Vải làm từ sợi, dải hoặc các vật liệu tương tự, được ngâm tẩm, phủ, tráng hoặc bao ngoài bằng cao su, thuộc nhóm 56.04.

(C) Vải không có sợi ngang hình thành bởi các sợi song song được kết lại bằng keo dính hoặc cán láng bằng cao su, không xét đến trọng lượng của chúng tính trên một mét vuông. Những sản phẩm này dùng để sản xuất lốp xe, ống cao su, băng truyền hoặc băng tải hoặc băng đai, vv....

(D) Băng dính, kể cả băng dính cách điện, trong đó lớp bồi làm bằng vải dệt, đã được hoặc chưa được phủ cao su trước đó và chất dính bằng cao su.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Băng dính ngâm tẩm hoặc tráng bằng chất hoặc làm thành dạng nhất định hoặc được đóng gói để bán lẻ phục vụ cho mục đích y tế, phẫu thuật, nha khoa, hoặc thú y (**nhóm 30.05**).

(b) Vải phủ cao su làm từ loại được mô tả trong đoạn (A) (2) ở trên nhưng trọng lượng của nguyên liệu dệt không quá 50% (**nhóm 40.05 hoặc 40.08**).

(c) Phiến, tấm, hoặc dải làm từ cao su xấp kết hợp với vải dệt, trong đó vải dệt chỉ đóng vai trò gia cố (**nhóm 40.08**). Khi đề cập đến các tiêu chí để phân biệt giữa những sản phẩm này và các sản phẩm tương tự thuộc nhóm 59.06 thì xem mục (A) của Chú giải chi tiết của nhóm 40.08.

(d) Băng tải hoặc băng truyền và băng đai, thường bao gồm vải cốt lớp (carcass) làm từ nhiều lớp vải dệt (được hoặc không được cao su hóa) được phủ cao su lưu hóa (**nhóm 40.10**).

(e) Thảm, vải sơn và các tấm trải sàn khác được bồi bằng cao su để làm tăng tính đàn hồi và kết dính với sàn (**Chương 57 hoặc nhóm 59.04** tùy từng trường hợp).

(f) Sản phẩm dệt được chần thuộc **nhóm 58.11**.

(g) Vải dệt (có hay không có phốt) có nhiều lớp vải được kết lại bằng cao su và lưu hóa dưới áp suất, loại được dùng trong việc sản xuất bằng máy kim chải, lớp in lót hoặc các sản phẩm khác tương tự dùng cho mục đích kỹ thuật, kể cả vải khổ hẹp làm từ nhung được ngâm tẩm cao su, dùng để bọc các trục dệt (**nhóm 59.11**).

(h) Vải được cao su hóa đã hoàn thiện như được mô tả tại phần (II) của Chú giải tổng quát Phần XI (thường là các **Chương từ 61 đến 63**).

59.07 – Các loại vải dệt được ngâm tẩm, tráng hoặc phủ bằng cách khác; vải canvas được vẽ làm phong cảnh cho rạp hát, phong trường quay hoặc loại tương tự.



(I) CÁC LOẠI VẢI DỆT ĐÃ ĐƯỢC NGÂM TÂM, PHỦ HOẶC TRÁNG BẰNG CÁCH KHÁC

Nhóm này gồm vải dệt (không kể các sản phẩm thuộc **nhóm từ 59.01 đến 59.06**), đã được ngâm tâm, phủ hoặc tráng, với điều kiện việc ngâm tâm, phủ, tráng có thể nhìn thấy bằng mắt thường; theo mục đích đó, không cần xem xét đến việc thay đổi về màu sắc do quá trình thấm tâm, phủ hoặc tráng tạo ra.

Vải dệt, trong đó việc ngâm tâm, phủ hoặc tráng không thể nhìn thấy hoặc có thể nhìn thấy là do có sự thay đổi màu sắc, và vải hoàn thiện bằng cách hồ thông thường chủ yếu là chất bột hoặc các chất tương tự, bị loại ra khỏi nhóm này (xem Chú giải 5 của Chương này); những sản phẩm này thường được phân loại vào các **Chương từ 50 đến 55, 58 hoặc 60**. Ví dụ về loại vải kiểu này bị loại trừ là loại vải đã được thấm tâm với hồ, tinh bột hoặc các chất hồ tương tự (ví dụ như vải phin (organdies), vải muslin), hoặc với các chất chỉ dùng cho mục đích chống nhăn, chống mối mọt, chống co hoặc chống thấm nước (ví dụ như vải ga-ba-din và pô-pơ-lin chống thấm nước).

Vải được kể đến ở đây bao gồm :

(A) Vải được phủ, tráng nhựa đường, bitum hoặc các sản phẩm tương tự, chúng dùng để làm vải sơn dầu hoặc các loại vải để đóng gói khác.

(B) Vải phủ sáp.

(C) Vải mịn được phủ hoặc ngâm tâm chế phẩm mà thành phần chính là nhựa cây tự nhiên và long não hoặc được làm cho không thấm thấu được bằng cách đem đi ngâm tâm hoặc phủ dầu (đôi lúc được biết đến dưới tên sau "Taffetas cirés")

(D) Vải dệt khác được phủ hoặc ngâm tâm dầu hoặc các chế phẩm có thành phần chủ yếu là dầu khô (drying oil).

Nhóm này bao gồm **vải dầu** là loại vải thường làm từ bông hoặc lanh, được phủ trên 1 hoặc 2 mặt với các chất dán chủ yếu bao gồm dầu hạt lanh được ôxy hóa, chất làm đầy vào và chất màu.

Nhóm này cũng bao gồm vải dùng để đóng gói, vải thô bền làm từ sợi cây gai dầu, sợi đay, bông, lanh hoặc sợi nhân tạo có thể chống thấm nước bằng cách phủ 1 lớp dày hỗn hợp dầu khô (drying oil) và bồ hóng.

(E) Vải phủ si-li-cát làm cho chúng có thể chịu lửa (ví dụ tấm chắn chịu lửa).

(F) Vải được tráng phủ hoàn toàn với lớp màu đồng nhất của sơn hoặc bột kim loại

(G) Vải, bề mặt được phủ keo dán (keo dán cao su hoặc loại khác), chất liệu plastic, cao su hoặc các vật liệu khác và được rắc 1 lớp mịn các vật liệu khác như :

(1) Bột xơ vụn hoặc bụi xơ để sản xuất vải giả da lộn, (Vải được làm bằng cách tương tự với sợi dệt dài hơn bị **loại trừ** khỏi nhóm này nếu chúng có đặc điểm giống da lông nhân tạo thuộc **nhóm 43.04**). Vải phủ xơ vụn hoặc bụi xơ để làm giả vải tuyết nhưng (ví dụ như: vải nhung kẻ) vẫn được phân loại trong nhóm này.

(2) Lie (bàn) ở dạng bột (ví dụ: dùng phủ tường).

(3) Bột hoặc hạt thủy tinh nhỏ (như vi hạt thủy tinh dùng cho màn hình máy chiếu phim).

(4) Mica ở dạng bột.

(H) Vải đã được ngâm tâm ma-tít chủ yếu là va-sơ-lin hoặc các loại matít khác, dùng để dán kính, để làm mái chống thấm nước, sửa chữa máng nước,...

Nhóm này không bao gồm vải có hoa văn với các hình mẫu có được do sơn hoặc phủ (ví dụ: với bụi xơ dệt - xem Chú giải 5 của Chương này) (nhìn chung chúng được phân loại vào các **nhóm 59.05** hoặc các **Chương từ 50 đến 55, 58 hoặc 60**).



Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Tơ dầu và các loại vải thấm dầu tương tự đã được làm thành các hình dạng hoặc đóng gói để bán lẻ dùng cho mục đích y tế, phẫu thuật hay thú y; đồ băng bó đã tẩm thuốc; băng đã phủ thạch cao dùng cho bó bột khi gãy, vỡ hoặc rạn nứt xương được làm thành các hình dạng hoặc đóng gói để bán lẻ (**nhóm 30.05**).
- (b) Vải dệt có phủ 1 lớp chất nhạy (**các nhóm 37.01 đến 37.04**).
- (c) Gỗ trang trí trên lớp bồi bằng vải dệt (**nhóm 44.08**).
- (d) Vải đã được ngâm tẩm, phủ, tráng đã hoàn thiện như đã mô tả tại Phần (II) của Chú giải tổng quát Phần XI.
- (e) Vải canvas dùng để vẽ (**nhóm 59.1001**).
- (f) Vải sơn và các sản phẩm khác thuộc **nhóm 59.04**.
- (g) Bột mài hoặc hạt mài tự nhiên hoặc nhân tạo, trên lớp bồi bằng vải dệt (**nhóm 68.05**).
- (h) Tấm lợp có lớp nền bằng vải dệt được bao xung quanh hoặc phủ cả hai mặt bằng một lớp asphalt hoặc các vật liệu tương tự (**nhóm 68.07**).
- (ij) Lá kim loại trên lớp bồi bằng vải dệt (**thường thuộc Phần XVI hoặc XV**).

(II) VẢI CANVAS ĐƯỢC VẼ LÀM PHÔNG CẢNH CHO RẠP HÁT, PHÔNG TRƯỜNG QUAY HOẶC LOẠI TƯƠNG TỰ.

Nhóm này bao gồm các tấm vải canvas hoặc vật liệu dệt tương tự đã được vẽ dùng để trang trí cảnh trong nhà hoặc cảnh ngoài trời hay các hình vẽ có mô típ khác nhau, dùng để dựng cảnh trên sân khấu hoặc dùng để vẽ chân dung hoặc dùng trong trường quay phim hay phòng chụp ảnh vv... Vải loại này có thể được cắt thành hình, ở dạng cuộn hoặc được gắn vào khung kim loại hoặc vào khung gỗ.

59.08 - Các loại bắc dệt thoi, kết, tết hoặc dệt kim, dùng cho đèn, bếp dầu, bật lửa, nến hoặc loại tương tự; mạng đèn măng xông và các loại vải dệt kim hình ống dùng làm mạng đèn măng xông, đã hoặc chưa ngâm tẩm.

(A) Các loại bắc dệt thoi

Bắc các loại kể đến trong nhóm này là đoạn vải dệt dệt, tròn hoặc hình ống, thường làm bằng bông, và được dệt thoi, dệt kim hoặc tết bện. Các sản phẩm này có nhiều kích cỡ và hình dáng khác nhau thích hợp dùng làm bắc cho nến cây hoặc bật lửa đèn loại to hơn dùng cho đèn đốt dầu, bếp dầu,...

Những sản phẩm này được phân loại trong nhóm này dù đã được hay chưa được cắt ra thành các cỡ khác nhau hay được gắn với dây kim loại hoặc mẫu kim loại để thuận tiện cho việc luôn bắc.

Nhóm này **không bao gồm** :

- (a) Nến sáp (**nhóm 34.06**).
 - (b) Dây cháy chậm và ngòi nổ (**nhóm 36.03**).
 - (c) Bắc có được là nhờ xoắn đơn giản hoặc xoắn chập đôi sợi dệt, dây xe, chảo bện,... Bắc loại này vẫn được phân vào như sợi trong các **Chương từ 50 đến 55** hoặc như dây xe, chảo bện,... thuộc **nhóm 59.07**.
 - (d) Bắc từ sợi thủy tinh (**nhóm 70.19**).
- (B) Các loại vải dệt kim hình ống dùng làm mạng đèn măng xông.**



Vải dùng làm mạng đèn măng sông là vải hình ống được dệt kỹ khổ nhỏ, dày thường là bằng sợi gai, sợi bông hoặc sợi tơ nhân tạo visco rayon; và được phân loại vào trong nhóm này dù đã được hoặc chưa được ngâm tẩm chất hóa học (đặc biệt là thorium nitrat và xeri nitrat).

(C) Mạng đèn măng sông.

Mạng đèn măng sông được phân loại vào nhóm có thể ở dạng bán thành phẩm (ví dụ: gồm 1 trục ngắn hoặc túi vải, đã được hay chưa được ngâm tẩm hóa chất được nói đến trong đoạn (B) ở trên), hoặc ở dạng thành phẩm, nghĩa là sau khi đốt để tách vải nền và chuyển muối nitrat đã thấm tẩm thành oxít, vẫn giữ được hình dáng của vải ban đầu, mạng đèn măng sông này được ngâm tẩm collodion để bảo đảm tính ổn định cho đến khi chúng được đem ra sử dụng. Các sản phẩm này được phân loại ở đây dù có hoặc không có chỉ amiăng hoặc được gắn với các bộ phận phụ trợ.

59.09 - Các loại ống dẫn dệt mềm và các loại ống dệt tương tự có lót hoặc không lót, bọc vỏ cứng hoặc có các phụ kiện từ vật liệu khác.

Nhóm này bao gồm ống mềm, ví dụ ống chữa cháy và các loại ống dẫn tương tự làm bằng vật liệu dệt để dẫn chất lỏng. Chúng thường được làm bằng vải dệt thoi dày và khít từ bông, lanh, gai hoặc sợi nhân tạo, được dệt hoặc may hoặc ở dạng ống, và có thể được hoặc không được phủ hoặc ngâm tẩm dầu, hắc ín hoặc các chế phẩm hóa học.

Ống dệt cũng được phân loại trong nhóm này, nếu được phủ ở mặt trong bằng cao su, hoặc plastic hoặc được gia cố bằng kim loại (ví dụ: gia cố bằng dây kim loại cuốn hình xoắn ốc) hoặc được gắn các bộ phận phụ trợ không dệt, chẳng hạn như: ống nối dùng để liên kết phần này với phần khác, vòi,...

Ống, ống dẫn và vòi bằng cao su lưu hoá được gia cố bên trong bằng các vật liệu dệt hoặc được bọc bên ngoài một lớp vải mỏng thì được phân loại vào **nhóm 40.09**.

59.10 - Băng tải hoặc băng truyền hoặc băng đai, băng vật liệu dệt, đã hoặc chưa ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép bằng plastic, hoặc gia cố bằng kim loại hoặc vật liệu khác.

Băng tải hoặc băng truyền hoặc băng đai này dùng để truyền năng lượng hoặc chuyển hàng hóa. Các sản phẩm này thường được dệt hoặc tết, bên bằng sợi lông cừu, bông, sợi nhân tạo, vv... Chúng có chiều rộng (khổ) khác nhau và có thể ở dạng 2 lớp hoặc nhiều lớp bằng các vật liệu nói trên được dệt hoặc khâu liên kết với nhau; đôi lúc những sản phẩm này được dệt có bề mặt làm gợn bằng vòng lông ngắn với nhau hoặc rìa nhung kè. Những sản phẩm này có thể được ngâm tẩm dầu hạt lanh, hắc ín Stockholm vv..., và có thể được phủ vecni, chì đỏ, vv... để chống mài mòn do điều kiện không khí, khói a xít...gây ra, vv...

Nhóm này cũng bao gồm dây đai và băng đai làm từ sợi dệt tổng hợp, đặc biệt là polyamit, đã được phủ, tráng hoặc ép bằng plastic.

Các sản phẩm này có thể được gia cố bằng đai hoặc sợi kim loại hoặc da thuộc.

Theo Chú giải 6 của Chương, băng đai bằng vật liệu dệt có độ dày nhỏ hơn 3mm bị loại ra khỏi nhóm này; loại băng đai này vẫn được phân loại vào các **Chương từ 50 đến 55**, như là vải dệt thoi khổ hẹp (**nhóm 58.06**), như dải bện (**nhóm 58.08**), vv... Băng truyền hoặc băng tải (như là, các đoạn băng tải được cắt theo các kích cỡ khác nhau và các đầu được nối lại với nhau hoặc các đầu được gắn với các móc để nối các băng tải này lại với nhau) được phân loại vào nhóm này không tính đến độ dày vật liệu.



Nhóm này cũng bao gồm băng truyền làm bằng dây thừng dệt hoặc sợi bền (cord) có thể sử dụng ngay; những sản phẩm này có thể không có đầu mút hoặc các đầu mút đã được nối lại với nhau.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Băng tải hoặc băng truyền hoặc băng đai, được trình bày cùng với máy hoặc thiết bị mà chúng được thiết kế để dùng cho các máy và thiết bị đó, cho dù thực tế lúc đó chúng đã hoặc chưa được lắp ráp vào máy (thì được phân loại với thiết bị và máy – cụ thể là **Phần XVI**).
- (b) Băng hoặc băng đai làm bằng vải dệt được ngâm tẩm, phủ, tráng hoặc ép với cao su hoặc được làm từ sợi dệt hoặc sợi bền (cord) đã ngâm tẩm, phủ, tráng hoặc bọc với cao su (**nhóm 40.10**, xem Chú giải 6 (b) của Chương này).

59.11 – Các sản phẩm và mặt hàng dệt, phục vụ cho mục đích kỹ thuật, đã nêu tại Chú giải 7 của Chương này (+).

5911.10 - Vải dệt, phớt và vải dệt thoi lót phớt đã được tráng, phủ, hoặc ép bằng cao su, da thuộc hoặc vật liệu khác, loại sử dụng cho băng kim máy chải, và vải tương tự phục vụ cho mục đích kỹ thuật khác, kể cả vải khổ hẹp làm từ nhung được ngâm tẩm cao su, để bọc các lõi, trục dệt

5911.20 - Vải dùng để rây sàng (bolting cloth), đã hoặc chưa hoàn thiện

- Vải dệt và phớt, được dệt liền hoặc kèm theo cơ cấu nối ráp, dùng cho máy sản xuất giấy hoặc các máy tương tự (ví dụ, để chế biến bột giấy hoặc xi măng amiăng):

5911.31 - - Trọng lượng dưới 650 g/m²

5911.32 - - Trọng lượng từ 650 g/m² trở lên

5911.40 - Vải lọc dùng trong ép dầu hoặc loại tương tự, kể cả loại làm từ tóc người

5911.90 - Loại khác

Sản phẩm dệt và các sản phẩm thuộc nhóm này có các đặc trưng qua đó xác định chúng được dùng trong nhiều loại máy móc, thiết bị, công cụ hoặc dụng cụ hoặc các bộ phận của dụng cụ. Nhóm này bao gồm, đặc biệt là các sản phẩm dệt bị loại ra khỏi các nhóm khác và được chỉ dẫn sang nhóm 59.11 theo qui định riêng của Danh mục (ví dụ, Chú giải 1 (e) của Phần XVI). Tuy nhiên, cũng nên lưu ý, các bộ phận và các đồ phụ trợ bằng chất liệu dệt của hàng hóa thuộc Phần XVII, như là dây đai an toàn, lớp vải lót của thân xe có động cơ và tấm cách ly (**nhóm 87.08**) và thảm dùng cho xe có động cơ (**Chương 57**), không được xếp vào nhóm này.

(A) VẢI DỆT VÀ CÁC SẢN PHẨM DỆT KHÁC, DÙNG TRONG KỸ THUẬT, Ở DẠNG TẮM, ĐƯỢC CẮT DỌC HOẶC CẮT ĐƠN GIẢN THÀNH HÌNH CHỮ NHẬT (KỂ CẢ HÌNH VUÔNG)

Với điều kiện là các sản phẩm này không có đặc trưng của **nhóm từ 59.08 đến 59.10** thì chúng được phân loại trong phần này (và không nằm trong bất cứ nhóm nào khác của Phần XI), dù ở dạng tấm, được cắt dọc hoặc đơn giản là cắt thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông).

Nhóm này **chỉ** bao gồm vải dệt và các sản phẩm dệt khác như đã định nghĩa trong Chú giải 7 (a) của Chương, và liệt kê tại mục từ (1) đến (6) dưới đây.

- (1) Vải dệt, phớt và vải dệt thoi lót phớt, được phủ, tráng, bọc hoặc ép bằng cao su, da hoặc các vật liệu khác (như plastic), loại dùng để làm vải nền kim chải và các loại vải tương tự dùng trong kỹ thuật khác, kể cả vải nhung khổ hẹp được ngâm tẩm cao su, dùng để bọc các trục dệt (weaving beams)



- (2) Vải dùng để sàng, rây. Đây là loại vải thủng như dạng tổ ong (ví dụ như, làm từ kiểu dệt quân, leno, dệt vân điểm), về mặt hình học có kích cỡ và hình mắt lưới (thường là hình vuông), không bị biến dạng khi sử dụng. Các sản phẩm này chủ yếu dùng để sàng, rây (chẳng hạn như: bột, bột mài, plastic ở dạng bột, thức ăn cho gia súc), lọc hoặc dùng trong kỹ thuật in lưới (screen printing). Vải rây, sàng thường được làm bằng sợi tơ chưa tẩy, được xoắn chặt hoặc sợi filament tổng hợp.
- (3) Vải lọc (ví dụ: vải lọc dệt thoi và vải lọc dệt kim), được hoặc không được ngâm tẩm, dùng để ép dầu hoặc cho các mục đích lọc tương tự (ví dụ dùng trong tinh chế đường hoặc bia) và dùng để làm sạch khí hoặc ứng dụng về mặt kỹ thuật trong hệ thống thu gom bụi công nghiệp. Nhóm này bao gồm vải dùng để lọc dầu, một số loại vải dày làm từ lông cừu hoặc lông động vật khác, và vải chưa được tẩy trắng làm từ sợi tổng hợp (ví dụ như ny lông) mỏng hơn các loại vải nói trên nhưng được dệt dày và đặc điểm của nó là cứng. Nhóm này cũng bao gồm các loại vải lọc tương tự làm từ tóc (người).
- (4) Vải dệt thoi phẳng có nhiều sợi dọc hoặc sợi ngang dệt phẳng, được hoặc không được bọc nilon, ngâm tẩm hoặc phủ, dùng cho các loại máy móc hoặc cho các mục đích kỹ thuật khác.
- (5) Vải dệt, đã được gia cố kim loại, dùng cho các mục đích kỹ thuật; sợi kim loại (kim loại không được cách điện, dây kim loại đã được xoắn hoặc quấn với sợi dệt,...) có thể được đưa vào trong quá trình dệt (đặc biệt là sợi dọc) hoặc được đưa vào giữa 2 lớp vật liệu. Tuy nhiên, phốt được gia cố kim loại bị **loại trừ** khỏi nhóm này (**nhóm 56.02**).
- (6) Sợi bện (cord), dải bện và các loại tương tự dùng trong công nghiệp như là vật liệu đóng gói hoặc bôi trơn; các sản phẩm này thường có tiết diện vuông, đã được phủ hoặc ngâm tẩm dầu mỡ nhờn, than chì, bột đá tan,... và đôi lúc chúng được gia cố bằng kim loại. Sợi bện,...không được phủ hoặc ngâm tẩm, vẫn được phân loại trong nhóm này **miễn là** sản phẩm này có thể nhận biết một cách dễ dàng là những sản phẩm dùng trong công nghiệp như là vật liệu đóng gói hoặc bôi trơn.

(B) CÁC SẢN PHẨM DỆT DÙNG CHO CÁC MỤC ĐÍCH KỸ THUẬT

Tất cả các sản phẩm dệt dùng cho các mục đích kỹ thuật (trừ các sản phẩm thuộc các **nhóm từ 59.08 đến 59.10**) được phân loại trong nhóm này và không được phân loại ở nơi nào khác trong Phần XI (xem Chú giải 7 (b) của Chương này); ví dụ như:

- (1) Vải bất kỳ thuộc đoạn (A) nói trên đã được hoàn thiện (được cắt hình, được ghép lại bằng cách may,...), ví dụ: vải lọc dùng trong công nghệ ép dầu được làm bằng cách chồng nhiều mảnh vải lên nhau; vải dùng để rây, sàng được cắt thành hình và được trang trí với những dải hoặc được gắn thêm các khuy (lỗ khâu) kim loại hoặc vải được gắn vào một khung dùng trong kỹ thuật in lưới.
- (2) Vải dệt và nilon, không có đầu mút, hoặc được lắp thiết bị kết nối, của loại sử dụng trong máy sản xuất giấy hoặc các loại máy tương tự (ví dụ cho bột giấy hoặc xi măng - amiăng) (không kể đai máy **thuộc nhóm 59.10**).
- (3) Các sản phẩm dệt tạo thành bởi các sợi monofilament xoắn ốc liên kết lại với nhau và có các công dụng tương tự như vải dệt và nilon dùng cho máy sản xuất giấy hoặc các loại máy tương tự đã được đề cập đến trong đoạn (2) nói trên.
- (4) Miếng đệm, màng chắn dùng cho bơm, động cơ,... và máy giặt (không kể loại **thuộc nhóm 84.84**).
- (5) Đĩa, khớp nối và tấm dùng cho đánh bóng giấy và các loại máy khác.



- (6) Túi dệt dùng trong kỹ thuật ép dầu.
- (7) Sợi bện (cord) được cắt theo chiều dọc, có thắt nút, thắt vòng, hoặc có khuy, lỗ bằng kim loại hoặc thủy tinh, dùng cho khung dệt Jacquard hoặc khung dệt khác.
- (8) Bộ gom (picker) khung dệt.
- (9) Túi cho máy hút bụi chân không, túi lọc của thiết bị lọc không khí, túi lọc của các lọc dầu cho động cơ...

Các sản phẩm dệt của nhóm này có thể có đi kèm với các bộ phận phụ trợ làm bằng vật liệu khác miễn là chúng vẫn mang đặc tính cơ bản các sản phẩm dệt.

*

* *

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 5911.90

Các sản phẩm tạo thành từ các sợi monofilament xoắn ốc liên kết lại với nhau và có các công dụng tương tự vải dệt và ni dùng trong máy sản xuất giấy hoặc các loại máy tương tự nằm trong phân nhóm này và không nằm trong phân nhóm 5911.31 hoặc 5911.32.



Chương 60: Các loại hàng dệt kim hoặc móc

Chú giải.

1. Chương này không bao gồm:
 - (a) Hàng ren móc thuộc nhóm 58.04;
 - (b) Các loại nhãn, phù hiệu hoặc các sản phẩm tương tự, dệt kim hoặc móc, thuộc nhóm 58.07; hoặc
 - (c) Vải dệt kim hoặc móc, đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép lớp thuộc chương 59. Tuy nhiên, các loại vải dệt kim hoặc móc có tạo vòng lông được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép lớp vẫn được phân loại vào nhóm 60.01.
2. Chương này cũng kể cả các loại vải làm từ sợi kim loại và được sử dụng trong trang trí, như vải trang trí nội thất hoặc dùng cho các mục đích tương tự.
3. Trong toàn bộ Danh mục bất kỳ sự liên quan nào đến hàng "dệt kim" kể cả hàng khâu đính trong đó các mũi khâu móc xích đều được tạo thành bằng sợi dệt.

Chú giải Phân nhóm.

1.- Phân nhóm 6005.35 bao gồm vải từ chất liệu sợi đơn polyethylene hoặc sợi đa polyester, có trọng lượng từ 30g/m² đến 55g/m², có kích cỡ lưới từ 20 lỗ/cm² đến 100 lỗ/cm², và được tẩm hoặc phủ alpha-cypermethrin (ISO), chlorfenapyr (ISO), deltamethrin (INN, ISO), lambda-cyhalothrin (ISO), permethrin (ISO) hoặc pirimiphos-methyl (ISO).

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm các loại vải dệt được sản xuất bằng cách tạo ra hàng loạt các vòng khâu nối với nhau, không giống vải dệt thoi được sản xuất bằng cách đan xen kẽ sợi ngang và sợi dọc. Nói chung, các sản phẩm này bao gồm:

(A) Vải dệt kim (dệt kim sợi ngang và dệt kim sợi dọc)

- (I) Dệt kim sợi ngang bao gồm 1 sợi dệt quấn liên tục, tạo thành các hàng vòng nằm cùng hướng ngang qua tấm vải, các vòng trong các hàng kề sát nhau cài vào nhau tạo thành mắt lưới. Có kẽ hở giữa các đường khâu (mũi khâu) của tấm vải, điều này cho phép tấm vải có thể duỗi ra một cách dễ dàng theo mọi hướng; khi 1 sợi trong số các sợi đó bị đứt thì tấm vải sẽ bị "rã ra".
- (II) Dệt kim sợi dọc có nhiều sợi chạy theo cùng hướng của sợi dọc (nghĩa là, theo chiều dọc của tấm vải) mỗi sợi tạo thành các vòng lần lượt cài xen kẽ với các vòng ở hàng bên trái và hàng bên phải. Các vòng trong dệt kim sợi dọc trông giống như là chạy chéo theo khổ vải. Đối với một số loại vải dệt kim sợi dọc, sợi dọc có 2 chuỗi chạy chéo theo các hướng ngược nhau ngang qua tấm vải. Vải loại này không "rã ra". Nếu 1 ô vuông nhỏ bị cắt ra khỏi tấm vải dệt kim sợi dọc, thì sợi không dễ bị kéo ra từ bất kỳ cạnh nào của ô vuông đó; khi các sợi có thể được kéo từ ô vuông trên, thì chúng sẽ bung ra theo hướng sợi dọc (tại các góc phải của hàng vòng ngoài)....

Dệt kim sợi dọc cũng bao gồm thêm:

- (1) Các sản phẩm khâu đính, **miễn là** các sản phẩm này có đường khâu được tạo thành bởi sợi dệt.

Quá trình khâu đính sử dụng một loại máy tương tự như máy dệt kim sợi dọc, máy này hoạt động bằng kim có móc mở, nhọn (kim trượt) và dây go. Những chiếc kim này cho phép tạo ra các mạng bằng sợi dệt để sản xuất vải từ một mảng xơ dệt hoặc 1 hay nhiều lớp sợi dệt, hoặc từ 1 nền, ví dụ như một tấm vải dệt thoi hoặc một tấm



plastic. Trong một vài trường hợp, các mũi khâu có thể tạo thành hoặc cố định một vòng lông (cho dù đã được cắt hoặc chưa cắt). Các sản phẩm được may chần được ghép lại bằng cách khâu đính bị loại ra khỏi nhóm này (**nhóm 58.11**).

(2) Vải được sản xuất ra bởi máy dệt kim sợi dọc vì thế các sợi dọc bao gồm một chuỗi các vòng móc giữ các sợi ngang đúng vị trí, thỉnh thoảng tạo hoa văn.

Tất cả các loại vải trong đoạn (I) và (II) trên có thể được khâu đơn giản hoặc phức tạp; trong một vài trường hợp chúng tạo ra các lỗ hở, khe hở tương tự như đăng ten, nhưng tuy nhiên, chúng vẫn được phân loại trong nhóm này. Nhìn chung các sản phẩm này có thể phân biệt với đăng ten, ren các loại bởi đường dệt kim đặc trưng của chúng (đặc biệt ở các phần dày khít).

(B) **Vải móc**, được tạo thành bởi các sợi liên tục được gia công bằng tay dùng kim móc để tạo ra hàng loạt các vòng, vòng này xuyên qua các vòng khác và tạo thành, theo cách tập hợp các vòng lại, kể cả vải trơn hay vải trang trí có hình mẫu sít hoặc hở. Một số loại vải có lỗ hở bao gồm 1 loạt các vòng tạo thành hình vuông, hình lục giác hoặc các hình mẫu hoặc hoa văn trang trí khác.

Các sản phẩm thuộc Chương này có thể được làm bằng tay với hai hay nhiều kim đan hoặc với một kim móc. Các sản phẩm này cũng có thể tạo ra bởi máy đan thẳng hoặc tròn có lắp kim móc hình nhỏ đáng đặc biệt (kim có ngạnh hoặc kim cong, kim chốt dệt kim và kim ống).

Các nhóm của Chương này bao gồm vải dệt kim hoặc móc, **cho dù các vải dệt kim hoặc móc thuộc Phần XI** được sử dụng để sản xuất ra sản phẩm và chúng có hoặc không đi kèm sợi đàn hồi hoặc sợi cao su. Chương này cũng bao gồm vải dệt kim hoặc móc **làm từ sợi kim loại nguyên chất miễn là** các loại vải này rõ ràng để làm khăn phủ, đồ trang trí hoặc các mục đích tương tự.

Chương này bao gồm vải dệt kim hoặc móc ở dạng mảnh (kể cả mảnh hình ống) hoặc chỉ cắt đơn giản thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông). Các mảnh vải này bao gồm vải trơn và có gân/sọc và vải đúp được ghép bằng việc khâu hoặc dán dính.

Tất cả các loại vải này có thể được nhuộm, in hoặc được làm từ các sợi màu khác nhau. Các loại vải thuộc các nhóm từ 60.02 đến 60.06 đôi lúc được chải mượt mặt vải đến mức trạng thái tự nhiên của vải được che đi.

Chú giải Phân nhóm.

Các Phân nhóm từ 6005.21 đến 6005.44 và 6006.21 đến 6006.44

Vải dệt kim hoặc móc, chưa tẩy trắng, đã tẩy trắng, đã nhuộm, bằng các sợi màu khác nhau, hoặc đã in

Các điều khoản của Chú giải Phân nhóm 1 Phần XI, (d) đến (h), áp dụng, *một cách tương tự*, hợp đôi với vải dệt kim hoặc móc, chưa tẩy trắng, đã tẩy trắng, đã nhuộm, bằng các sợi màu khác nhau, hoặc đã được in.

Vải bao gồm một phần hoặc toàn bộ các sợi đã in màu sắc khác nhau hoặc những sợi đã được in với những sắc thái khác nhau của cùng một màu được coi như **những vải làm từ những sợi màu khác nhau** và không được coi như vải đã in hoặc đã nhuộm màu.

60.01 - Vải có tạo vòng lông, kể cả các loại vải “vòng lông dài” và vải khăn lông, dệt kim hoặc móc.

6001.10 - Vải "vòng lông dài"

- Vải tạo vòng lông bằng dệt kim:



- 6001.21 - - Từ bông
- 6001.22 - - Từ xơ nhân tạo
- 6001.29 - - Từ các loại vật liệu dệt khác
 - Loại khác:
- 6001.91 - - Từ bông
- 6001.92 - - Từ xơ nhân tạo
- 6001.99 - - Từ các vật liệu dệt khác

Không giống như vải dệt thoi thuộc nhóm 58.01, các sản phẩm của nhóm này thu được bằng dệt kim. Các phương pháp sản xuất sau đây được sử dụng chủ yếu:

- (1) một máy dệt kim đan tròn sản xuất ra vải dệt kim, trong đó, vòng nhô ra được tạo bằng sợi đưa thêm vào; sau đây các vòng này được cắt tạo thành lông tuyết (pile) và vì thế có bề mặt giống như nhung;
- (2) một máy dệt kim sợi dọc chuyên biệt đan 2 mảnh vải đối diện nhau bằng sợi vòng lông chung; sau đó 2 mảnh vải này được tách ra bằng cách cắt để làm thành 2 tấm vải với vòng lông cắt;
- (3) sợi dệt từ 1 cúoi sợi đã chải thô được lồng vào các vòng của 1 tấm vải nền đã được dệt kim theo như cách tấm nền đó được hình thành (vải "vòng lông dài" (long pile));
- (4) sợi dệt để tạo thành các vòng ("vải bông xù giả" (imitation terry fabric)) (xem phần Chú giải Tổng quát). Các vải như vậy có các đường mũi khâu trên mặt sau của vải và chúng khác với vải dệt nổi vòng thuộc nhóm 58.02, với đặc điểm là có các hàng mũi khâu chạy dọc theo chiều dài của mặt sau tấm vải.

Vải dệt kim hoặc móc nổi vòng, được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc dát mỏng, vẫn được phân loại trong nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Da lông nhân tạo thuộc **nhóm 43.04**.
- (b) Vải dệt nổi vòng (**nhóm 58.01**).
- (c) Vải dệt kim hoặc móc, may chần sợi nổi vòng (**nhóm 58.02**).

60.02 - Vải dệt kim hoặc móc có khổ rộng không quá 30 cm, có tỷ trọng sợi đàn hồi hoặc sợi cao su từ 5% trở lên, trừ loại thuộc nhóm 60.01.

- 6002.40 - Có tỷ trọng sợi đàn hồi từ 5% trở lên nhưng không có sợi cao su
- 6002.90 - Loại khác

Loại trừ vải có tạo vòng lông **nhóm 60.01**, nhóm này bao gồm vải dệt kim hoặc móc có khổ rộng không quá 30 cm, có tỷ trọng sợi đàn hồi hoặc sợi cao su từ 5% trở lên.

Sợi đàn hồi được định nghĩa tại Chú giải 13 Phần XI. Sợi dún được nói đến trong Chú giải đó được định nghĩa trong Chú giải phân nhóm ở phần cuối Chú giải chi tiết nhóm 54.02.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

- (a) Băng, đã tẩm thuốc hoặc đóng gói để bán lẻ (**nhóm 30.05**).
- (b) Sợi sùi vòng (**nhóm 56.06**).
- (c) Các loại nhãn, phù hiệu và các mặt hàng tương tự, dệt kim hoặc móc thuộc **nhóm 58.07**.
- (d) Vải thêu thuộc **nhóm 58.10**.
- (e) Vải thuộc **Chương 59** (ví dụ: vải đã được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép thuộc **nhóm 59.03** hoặc **59.07**, và vải cao su hóa thuộc **nhóm 59.06**).



(f) Các mặt hàng hoàn thiện theo nghĩa của Chú giải 7 Phần XI (xem cả Phần (II) Chú giải tổng quát của Phần).

60.03 - Vải dệt kim hoặc móc có khổ rộng không quá 30 cm, trừ loại thuộc nhóm 60.01 hoặc 60.02.

- 6003.10 - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn
- 6003.20 - Từ bông
- 6003.30 - Từ các xơ tổng hợp
- 6003.40 - Từ các xơ tái tạo
- 6003.90 - Loại khác

Loại trừ vải tạo vòng lông **nhóm 60.01**, nhóm này bao gồm vải dệt kim hoặc móc có khổ rộng không quá 30 cm, không chứa sợi đàn hồi hoặc sợi cao su hoặc có tỷ trọng sợi đàn hồi hoặc sợi cao su không quá 5%.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

- (a) Băng, đã tẩm thuốc hoặc đã đóng gói để bán lẻ (**nhóm 30.05**).
- (b) Sợi sùi vòng (**nhóm 56.06**).
- (c) Các loại nhãn, phù hiệu và các mặt hàng tương tự, dệt kim hoặc móc, thuộc **nhóm 58.07**.
- (d) Vải thêu thuộc **nhóm 58.10**.
- (e) Vải thuộc **Chương 59** (Ví dụ: Vải đã được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép thuộc **nhóm 59.03** hoặc **59.07**, vải cao su hóa **nhóm 59.06**, và bắc hoặc vải dùng làm mạng đèn măng xông thuộc **nhóm 59.08**).
- (f) Các mặt hàng hoàn thiện theo nghĩa của Chú giải 7 Phần XI (xem cả Phần (II) Chú giải tổng quát của Phần).

60.04 - Vải dệt kim hoặc móc có khổ rộng hơn 30 cm, có tỷ trọng sợi đàn hồi hoặc sợi cao su từ 5% trở lên, trừ các loại thuộc nhóm 60.01.

- 6004.10 - Có tỷ trọng sợi đàn hồi từ 5% trở lên nhưng không có sợi cao su
- 6004.90 - Loại khác

Loại trừ vải có tạo vòng lông thuộc **nhóm 60.01**, nhóm này bao gồm vải dệt kim hoặc móc có khổ rộng không quá 30 cm, có tỷ trọng sợi đàn hồi hoặc sợi cao su từ 5% trở lên.

Sợi đàn hồi được định nghĩa tại Chú giải 13 Phần XI. Sợi dún được nói đến trong Chú giải đó được định nghĩa trong Chú giải phân nhóm ở phần cuối Chú giải chi tiết nhóm 54.02.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

- (a) Băng, đã tẩm thuốc hoặc đóng gói để bán lẻ (**nhóm 30.05**).
- (b) Các loại nhãn, phù hiệu và các mặt hàng tương tự, dệt kim hoặc móc thuộc **nhóm 58.07**.
- (c) Vải thêu thuộc **nhóm 58.10**.
- (d) Vải thuộc **Chương 59** (Ví dụ: Vải đã được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép thuộc **nhóm 59.03** hoặc **59.07**, vải cao su hóa thuộc **nhóm 59.06**).
- (e) Các mặt hàng hoàn thiện theo nghĩa của Chú giải 7 Phần XI (xem cả Phần (II) Chú giải tổng quát của Phần).



60.05 - Vải dệt kim đan dọc (kể cả các loại làm trên máy dệt kim dệt dải trang trí), trừ loại thuộc các nhóm 60.01 đến 60.04.

- Từ bông:

6005.21 - - Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng

6005.22 - - Đã nhuộm

6005.23 - - Từ các sợi có màu khác nhau

6005.24 - - Đã in

- Từ xơ tổng hợp:

6005.35 - - Các loại vải được chi tiết trong Chú giải phân nhóm 1 Chương này

6005.36 - - Loại khác, chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng:

6005.37 - - Loại khác, đã nhuộm

6005.38 - - Loại khác, từ các sợi có màu khác nha

6005.39 - - Loại khác, đã in

- Từ xơ tái tạo:

6005.41 - - Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng

6005.42 - - Đã nhuộm

6005.43 - - Từ các sợi có màu khác nhau

6005.44 - - Đã in

6005.90 - Loại khác

Loại trừ vải có tạo vòng lông nhóm **60.01**, nhóm này bao gồm vải dệt kim sợi dọc có khổ rộng trên 30 cm, không chứa sợi đàn hồi (elastomeric) hoặc sợi cao su hoặc có tỷ trọng sợi đàn hồi (elastomeric) hoặc sợi cao su dưới 5%. Nó cũng bao gồm vải từ chất liệu sợi đơn polyethylene hoặc sợi đa polyester, có trọng lượng từ 30g/m² đến 55g/m², có kích cỡ lưới từ 20 lỗ/cm² đến 100 lỗ/cm², và được tẩm hoặc phủ alpha-cypermethrin (ISO), chlorfenapyr (ISO), deltamethrin (INN, ISO), lambda-cyhalothrin (ISO), permethrin (ISO) hoặc pirimiphos-methyl (ISO). (Xem Chú giải Phân nhóm 1 của Chương này). Các chi tiết liên quan tới việc sản xuất vải dệt kim sợi dọc (bao gồm các loại vải được làm trên máy dệt kim dệt dải trang trí) được diễn giải ở Chú giải tổng quát Chương 60, Phần (A) (II).

Vải dệt kim sợi dọc có nhiều dạng. Ngoài các loại vải truyền thống không thưa sợi như các loại vải được sử dụng cho may quần áo, loại vải này bao gồm cả vải dệt thùng lỗ. Những loại vải này, được làm trên máy dệt sợi dọc (đặc biệt là máy Raschel), thường tương tự với vải lưới hoặc ren (nhưng không nên nhầm lẫn đối với loại vải ren: xem Chú giải chi tiết **nhóm 58.04**) và thường được dùng để làm rèm, màn. Giống ren làm trên máy, loại vải dệt kim hoặc móc giả ren này thường được làm thành các mảnh khá lớn và các mảnh này được cắt thành các dải trong quá trình hoàn thiện. Các dải đó, có chiều dài không xác định, được phân loại vào nhóm này miễn là các mép dải thẳng và song song và khổ rộng trên 30 cm.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Băng, đã tẩm thuốc hoặc đóng gói để bán lẻ (**nhóm 30.05**).

(b) Các loại nhãn, phù hiệu và các mặt hàng tương tự, dệt kim hoặc móc thuộc **nhóm 58.07**.

(c) Vải thêu thuộc **nhóm 58.10**.



- (d) Vải thuộc **Chương 59** (Ví dụ: vải đã được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép thuộc **nhóm 59.03** hoặc **59.07**, vải cao su hóa thuộc **nhóm 59.06**, và bắc hoặc vải dùng làm mạng đèn măng sông **nhóm 59.08**).
- (e) Các mặt hàng hoàn thiện theo nghĩa của Chú giải 7 Phần XI (xem cả Phần (II) Chú giải tổng quát của Phần).

60.06 - Vải dệt kim hoặc móc khác.

- 6006.10 - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn
- Từ bông:
6006.21 -- Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng
6006.22 -- Đã nhuộm
6006.23 -- Từ các sợi có màu khác nhau
6006.24 -- Đã in
- Từ xơ sợi tổng hợp:
6006.31 -- Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng
6006.32 -- Đã nhuộm
6006.33 -- Từ các sợi có màu khác nhau
6006.34 -- Đã in
- Từ xơ tái tạo :
6006.41 -- Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng
6006.42 -- Đã nhuộm
6006.43 -- Từ các sợi có màu khác nhau
6006.44 -- Đã in
6006.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm vải dệt kim và móc **loại trừ** vải thuộc các **nhóm trước** của Chương này. Nhóm này bao gồm, ví dụ như vải dệt kim sợi ngang và vải móc có khổ rộng hơn 30 cm, không chứa sợi đàn hồi hoặc sợi cao su hoặc có tỷ trọng sợi đàn hồi hoặc sợi cao su dưới 5%. Chú giải chi tiết của Chương này giải thích nghĩa của cụm từ “dệt kim sợi ngang” và “vải móc” (xem Khái quát chung, các Phần (A) (I) và (B) tương ứng).

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Băng, đã tẩm thuốc hoặc đóng gói để bán lẻ (**nhóm 30.05**).
- (b) Các loại nhãn, phù hiệu và các mặt hàng tương tự, dệt kim hoặc móc thuộc **nhóm 58.07**.
- (c) Vải thêu thuộc **nhóm 58.10**.
- (d) Vải thuộc **Chương 59** (Ví dụ: vải đã được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép thuộc **nhóm 59.03** hoặc **59.07**, vải cao su hóa thuộc **nhóm 59.06** và bắc hoặc vải dùng làm mạng đèn măng sông thuộc **nhóm 59.08**).
- (e) Các mặt hàng hoàn thiện theo nghĩa của Chú giải 7 Phần XI (xem cả Phần (II) Chú giải tổng quát của Phần).



Chương 61: Quần áo và hàng may mặc phụ trợ, dệt kim hoặc móc

Chú giải.

1. Chương này chỉ áp dụng với mặt hàng may mặc sẵn được dệt kim hoặc móc.
2. Chương này không bao gồm:
 - (a) Những mặt hàng thuộc nhóm 62.12;
 - (b) Quần áo hoặc các sản phẩm may mặc đã qua sử dụng khác thuộc nhóm 63.09; hoặc
 - (c) Dụng cụ chỉnh hình, đai thắt phẫu thuật, băng giữ hoặc loại tương tự (nhóm 90.21).
3. Theo mục đích của các nhóm 61.03 và 61.04:
 - (a) Khái niệm "bộ com-lê" có nghĩa là một bộ quần áo có hai hoặc ba chiếc may sẵn, có lớp ngoài may bằng cùng một loại vải và bao gồm:
 - một áo vét hoặc jacket có lớp ngoài, trừ tay áo, gồm từ 4 mảnh trở lên, được thiết kế để che phần trên của cơ thể, có thể kèm theo một áo gilê có hai thân trước may bằng loại vải giống hệt như lớp ngoài của những chiếc khác trong cùng bộ và thân sau may bằng loại vải giống hệt như lớp vải lót của áo vét hoặc jacket; và
 - một bộ trang phục được thiết kế để che phần dưới của cơ thể và bao gồm một quần dài, quần ống chên hoặc quần soóc (trừ quần bơi), chân váy hoặc chân váy dạng quần, không có yếm cũng như dây đeo.Tất cả các bộ phận cấu thành của một "bộ com-lê" phải may bằng cùng một loại vải, cùng màu sắc và thành phần nguyên liệu; chúng cũng phải có cùng kiểu dáng và có kích cỡ tương ứng hoặc phù hợp với nhau. Tuy nhiên, các bộ phận này có thể có các dải viền (dải bằng vải khâu vào đường nối) bằng loại vải khác.
Nếu một vài thành phần riêng biệt để che phần dưới của cơ thể được trình bày cùng nhau (ví dụ, hai quần dài hoặc quần dài kèm quần soóc, hoặc chân váy hoặc chân váy dạng quần kèm quần dài), thì bộ phận cấu thành của phần dưới là một quần dài hoặc, đối với trường hợp bộ com-lê của phụ nữ hoặc trẻ em gái, là chân váy hoặc chân váy dạng quần, các hàng may mặc khác được xem xét một cách riêng rẽ.
Khái niệm "bộ com-lê" kể cả những bộ quần áo dưới đây, dù có hoặc không có đủ các điều kiện nêu trên:
 - bộ lễ phục ban ngày, gồm một áo jacket trơn (áo khoác dài) có vạt sau tròn trễ xuống và một quần soóc;
 - bộ lễ phục buổi tối (áo đuôi tôm) thường bằng vải màu đen, áo jacket tương đối ngắn ở phía trước, không cài khuy, vạt áo hẹp được cắt đến ngang hông và trễ xuống ở phía sau;
 - bộ jacket dạ tiệc, trong đó có một jacket giống kiểu jacket thông thường (mặc dù loại áo này có thể để lộ mặt trước áo sơ mi nhiều hơn), nhưng có ve áo làm bằng lụa bóng tơ tằm hoặc giả tơ tằm.
 - (b) Khái niệm "bộ quần áo đồng bộ" có nghĩa là bộ quần áo (trừ bộ com-lê và quần áo thuộc nhóm 61.07, 61.08 hoặc 61.09), gồm một số chiếc được may sẵn bằng cùng một loại vải, được xếp bộ để bán lẻ, và bao gồm:
 - một áo được thiết kế để che phần trên của cơ thể, trừ áo chui đầu là chiếc áo thứ hai mặc trong của bộ áo kép, và một áo gilê cũng tạo thành một chiếc áo thứ hai, và



- một hoặc hai loại trang phục khác nhau, được thiết kế để che phần dưới của cơ thể và gồm có quần dài, quần yếm có dây đeo, quần ống chèn, quần soóc (trừ đồ bơi), chân váy hoặc chân váy dạng quần.
- Tất cả các bộ phận của một bộ quần áo đồng bộ phải được may bằng cùng một loại vải, cùng kiểu cách, màu sắc và thành phần nguyên liệu; chúng phải có kích cỡ tương ứng hoặc phù hợp với nhau. Khái niệm "bộ quần áo đồng bộ" không bao gồm bộ quần áo thể thao hoặc bộ quần áo trượt tuyết, thuộc nhóm 61.12.
- 4. Các nhóm 61.05 và 61.06 không bao gồm các loại áo có túi ở phía dưới thắt lưng, có dây thắt lưng kẻ gân nổi hoặc có dây, đai khác thắt ở gấu áo, hoặc loại áo có bình quân dưới 10 mũi khâu/1 cm dài theo mỗi chiều tính trên một đơn vị diện tích ít nhất là 10 cm x 10 cm. Nhóm 61.05 không bao gồm áo không tay.
- 5. Nhóm 61.09 không bao gồm áo có dây rút, dây thắt lưng kẻ gân nổi hoặc dây đai khác thắt ở gấu.
- 6. Theo mục đích của nhóm 61.11:
 - (a) Khái niệm "quần áo và phụ kiện may mặc dùng cho trẻ em" chỉ các sản phẩm dùng cho trẻ có chiều cao không quá 86 cm;
 - (b) Những mặt hàng mà, thoạt nhìn, có thể vừa xếp vào nhóm 61.11, vừa xếp được vào các nhóm khác của Chương này phải được xếp vào nhóm 61.11.
- 7. Theo mục đích của nhóm 61.12, "bộ quần áo trượt tuyết" có nghĩa là quần, áo hoặc bộ quần áo mà, theo hình thức và chất vải, chúng có thể nhận biết được qua mục đích sử dụng chủ yếu là mặc khi trượt tuyết (trượt tuyết băng đồng hoặc trượt tuyết đổ dốc). Gồm có:
 - (a) một "bộ đồ trượt tuyết liền quần", là một bộ đồ liền được thiết kế để che phần trên và dưới của cơ thể; bộ đồ trượt tuyết liền quần có thể có túi hoặc dây đai chân ngoài tay áo và cổ áo; hoặc
 - (b) một "bộ đồ trượt tuyết đồng bộ", là bộ quần áo gồm hai hoặc ba chiếc, được xếp bộ để bán lẻ và bao gồm:
 - một áo như kiểu áo khoác có mũ trùm, áo chắn gió, áo jacket chắn gió hoặc loại tương tự, được cài bằng khoá rút (khóa kéo), có thể kèm thêm một áo gilê, và
 - một quần có cạp cao hơn hoặc không cao quá thắt lưng, một quần ống chèn hoặc một quần yếm và quần có dây đeo."Bộ đồ trượt tuyết đồng bộ" có thể cũng bao gồm một áo liền quần tương tự như loại áo đã nêu ở mục (a) trên và một kiểu áo jacket có lót đệm, không có ống tay mặc ở ngoài bộ áo liền quần.Tất cả các bộ phận của một "bộ đồ trượt tuyết đồng bộ" phải được may bằng cùng loại vải, kiểu dáng và thành phần nguyên liệu dù đồng màu hay khác màu; chúng cũng phải có kích cỡ tương ứng hoặc phù hợp với nhau.
- 8. Loại quần áo mà, *thoạt nhìn*, có thể vừa xếp được vào nhóm 61.13 và vừa xếp được vào các nhóm khác của Chương này, trừ nhóm 61.11, thì được xếp vào nhóm 61.13.
- 9. Quần áo thuộc Chương này được thiết kế để cài thân trước từ trái qua phải được coi là quần áo nam giới hoặc trẻ em trai, và quần áo được thiết kế để cài thân trước từ phải qua trái được coi là quần áo phụ nữ hoặc trẻ em gái. Những quy định này không áp dụng cho những loại quần áo mà cách cắt may của chúng thể hiện rõ ràng là dùng cho nam hoặc nữ.
Quần áo không thể nhận biết được là quần áo nam hoặc nữ thì được xếp vào nhóm quần áo phụ nữ hoặc trẻ em gái.
- 10. Các mặt hàng của Chương này có thể được làm bằng sợi kim loại.



TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm hàng may mặc sẵn, của nam, trẻ em trai, và nữ, hoặc trẻ em gái được dệt kim hoặc móc và đồ phụ trợ, đã hoàn chỉnh, được dệt kim hoặc móc. Chương này cũng bao gồm các bộ phận, đã hoàn chỉnh, được dệt kim hoặc móc, của quần áo hoặc đồ phụ trợ may mặc. Tuy nhiên, Chương này **không bao gồm** xu chiêng, gen, áo nịt ngực, dây đeo quần, dây móc bút tất, nịt tất, hoặc các sản phẩm tương tự hoặc các bộ phận của chúng, được dệt kim hoặc móc (**nhóm 62.12**).

Việc phân loại hàng hóa trong Chương này không bị ảnh hưởng do sự hiện diện của các bộ phận hoặc đồ phụ trợ, ví dụ như: vải dệt thoi, da lông, lông vũ, da thuộc, plastic hoặc kim loại. Tuy nhiên, khi sự hiện diện của các vật liệu cấu thành này **vượt quá mục đích dùng làm trang trí thuần túy**, thì các sản phẩm này được phân loại dựa theo các Chú giải Chương liên quan (đặc biệt là Chú giải 4 của Chương 43 và Chú giải 2(b) của Chương 67, liên quan đến sự hiện diện của da lông và lông vũ), hoặc ngoài ra, thì theo các Quy tắc phân loại (GIR).

Các sản phẩm đã được xử lý bằng cách làm nóng bằng điện vẫn thuộc Chương này.

Bằng cách áp dụng Chú giải 9 của Chương này, quần áo có thân trước mở, được cài hoặc gõ lên nhau theo chiều từ trái sang phải được coi là quần áo của nam giới hay trẻ em trai, và quần áo có thân trước mở, được cài hoặc gõ lên nhau theo chiều từ phải sang trái được coi là quần áo của phụ nữ hoặc trẻ em gái.

Các quy định này không áp dụng cho những quần áo mà cách cắt may của chúng thể hiện rõ ràng là dùng cho nam hoặc nữ. Quần áo mà không thể phân biệt được là dùng cho nam hoặc nữ thì được xếp vào nhóm dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái.

Các loại áo sơ mi và sơ mi cách điệu là trang phục được thiết kế để che phần trên của cơ thể, có tay áo dài hoặc ngắn, và được mở hoàn toàn hoặc một phần bắt đầu từ đường viền cổ áo. Chúng cũng có thể có nhiều túi, nhưng (chỉ nằm ở phần phía trên thắt lưng), và có một cổ áo.

Bằng cách áp dụng Chú giải 14 của Phần XI, quần áo thuộc các nhóm khác nhau sẽ được phân loại theo các nhóm phù hợp của từng loại ngay cả khi đã sắp xếp theo bộ để bán lẻ. Tuy nhiên, Chú giải này không áp dụng cho các loại áo quần đã sắp xếp theo bộ mà đã được đề cập một cách chi tiết trong phần mô tả nhóm, ví dụ như: bộ comple, bộ quần áo ngủ, bộ đồ bơi. Chúng ta nên lưu ý rằng, đối với việc áp dụng Chú giải 14 của Phần XI, khái niệm "hàng dệt may sẵn" nghĩa là các hàng hoá của các nhóm từ 61.01 đến 61.14.

Chương này cũng bao gồm các sản phẩm chưa hoàn thiện hoặc chưa hoàn chỉnh được mô tả sau đây, kể cả vải dệt kim hoặc móc đã được định hình để tạo thành các sản phẩm nói trên. Miễn là các loại vải đã được định hình này có đặc trưng cơ bản của các sản phẩm liên quan, thì chúng được phân loại vào cùng nhóm của các sản phẩm hoàn chỉnh. Tuy nhiên, các bộ phận được móc của áo quần hoặc của đồ phụ trợ may mặc (**trừ** các chi tiết như vậy thuộc **nhóm 62.12**) được phân loại trong **nhóm 61.17**.

Quần áo, hàng may mặc, đồ phụ trợ hoặc các chi tiết của chúng đã được dệt kim hoặc móc thành các hình dạng, hoặc được trình bày ở dạng các chi tiết riêng biệt hoặc ở dạng một số các chi tiết gắn thành một dải, được xem như là sản phẩm hoàn thiện (Chú giải 7 (b) và 7 (g) của Phần XI).

Chương này **không bao gồm**:

(a) Quần áo và đồ phụ trợ may mặc thuộc các **nhóm 39.26, 40.15, 42.03 hoặc 68.12**.



- (b) Miếng vải dệt kim hoặc móc đã trải qua 1 vài công đoạn gia công (như làm đường viền hoặc tạo đường viền cổ áo), dùng để sản xuất áo quần nhưng chưa được hoàn thiện đầy đủ để được xem như áo quần hoặc các chi tiết của áo quần (**nhóm 63.07**).
- (c) Quần áo hoặc các sản phẩm dệt may đã qua sử dụng khác thuộc **nhóm 63.09**.
- (d) Áo quần cho búp bê (**nhóm 95.03**).

Chú giải phân nhóm

Việc phân loại các sản phẩm làm từ sản phẩm dệt may đã chần dạng chiếc thuộc nhóm 58.11.

Các sản phẩm làm từ sản phẩm dệt may đã chần dạng chiếc thuộc nhóm 58.11 được phân loại vào các phân nhóm của các nhóm thuộc Chương này theo Chú giải phân nhóm 2 của Phần XI. Theo mục đích phân loại các sản phẩm này, các vật liệu dệt của phần vải bọc ngoài tạo nên những đặc trưng cơ bản cho các sản phẩm. Điều này có nghĩa là ví dụ như, áo khoác có mũ trùm của đàn ông may đã chần có lớp vải ngoài dệt kim làm từ 60% bông và 40% polyeste, sản phẩm này được phân vào phân nhóm 6101.20. Lưu ý rằng, mặc dù vải ngoài bản thân nó được phân vào nhóm 59.03, 59.06 hoặc 59.07 thì chiếc áo quần này không nằm trong nhóm 61.13

61.01 - Áo khoác dài, áo khoác mặc khi đi xe (car-coat), áo khoác không tay, áo choàng không tay, áo khoác có mũ (kể cả áo jacket trượt tuyết), áo gió, áo jacket chống gió và các loại tương tự, dùng cho nam giới hoặc trẻ em trai, dệt kim hoặc móc, trừ các loại thuộc nhóm 61.03.

- 6101.20 - Từ bông
- 6101.30 - Từ sợi nhân tạo
- 6101.90 - Từ các vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm các loại áo dệt kim hoặc móc dùng cho nam giới hoặc trẻ em trai, có đặc điểm là chúng thường mặc phủ bên ngoài lên tất cả loại áo khác để chống lại tác động thời tiết.

Bao gồm:

Áo khoác dài, áo đi mưa, áo khoác mặc khi đi xe, áo khoác không tay kể cả áo khoác pôn-sô, áo choàng không tay, áo khoác có mũ kể cả áo jacket trượt tuyết, áo gió, áo Jacket chống gió và các loại áo tương tự như áo choàng 3/4 (three - quarter), áo bành tô, áo khoác không tay có mũ trùm đầu, áo choàng làm từ vải len thô, áo choàng mặc khi đào đắp, áo ga-ba-đin (áo paca), áo gi lê đệm bông.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Quần áo thuộc **nhóm 61.03**.
- (b) Quần áo hoàn chỉnh được làm từ các loại vải dệt kim hoặc móc thuộc các nhóm 59.03, 59.06 hoặc 59.07 (**nhóm 61.13**).

61.02 - Áo khoác dài, áo khoác mặc khi đi xe (car-coat), áo khoác không tay, áo choàng không tay, áo khoác có mũ trùm (kể cả áo jacket trượt tuyết), áo gió, áo jacket chống gió và các loại tương tự, dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái, dệt kim hoặc móc, trừ các loại thuộc nhóm 61.04.

- 6102.10 - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn
- 6102.20 - Từ bông



6102.30 - Từ sợi nhân tạo

6102.90 - Từ các vật liệu dệt khác

Những quy định của Chú giải chi tiết nhóm 61.01 được áp dụng *trương tự nhưng phải có sự sửa đổi sao cho phù hợp* đối với các sản phẩm của nhóm này.

61.03 - Bộ com-lê, bộ quần áo đồng bộ, áo jacket, áo blazer, quần dài, quần yếm có dây đeo, quần ống chèn và quần soóc (trừ quần áo bơi), dùng cho nam giới hoặc trẻ em trai, dệt kim hoặc móc.

6103.10 - Bộ com - lê

- Bộ quần áo đồng bộ:

6103.22 - - Từ bông

6103.23 - - Từ sợi tổng hợp

6103.29 - - Từ các vật liệu dệt khác

- Áo jacket và Blazer :

6103.31 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn

6103.32 - - Từ bông

6103.33 - - Từ sợi tổng hợp

6103.39 - - Từ các vật liệu dệt khác

- Quần dài, quần yếm có dây đeo, quần ống chèn và quần soóc:

6103.41 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn

6103.42 - - Từ bông

6103.43 - - Từ sợi tổng hợp

6103.49 - - Từ các vật liệu dệt khác

Nhóm này chỉ bao gồm bộ com-lê và bộ quần áo đồng bộ, áo jacket, áo Blazer, quần dài, quần ống chèn và quần soóc (trừ bộ đồ bơi) và các loại quần yếm có dây đeo dùng cho nam giới hoặc trẻ em trai, dệt kim hoặc móc.

(A) Theo mục đích của Chú giải 3 (a) của Chương này, chúng ta cũng nên lưu ý rằng:

- (a) "áo vét hoặc jacket" được thiết kế để che phần trên của cơ thể có thân trước mở hoàn toàn không có cài hoặc có cài, trừ khoá rút (khóa kéo). Nó không dài quá nửa bắp đùi và không dùng để mặc bên ngoài phủ lên áo khoác, áo jacket hoặc áo blazer khác;
- (b) "những mảnh" (tối thiểu phải có 2 mảnh ở đằng trước và 2 mảnh ở đằng sau) tạo thành lớp ngoài của áo vét hoặc jacket phải được may lại với nhau theo chiều dọc. Theo mục đích này, thuật ngữ "những mảnh" được hiểu là không bao gồm tay áo, những lớp vải ngoài, cổ áo, nếu có;
- (c) một "áo gi-lê" có thân trước may bằng cùng một loại vải giống lớp vải ngoài của những chiếc khác trong cùng bộ và có thân sau may bằng loại vải giống lớp vải lót của áo vét hoặc jacket, cũng có thể bao gồm trong bộ.

Tất cả các bộ phận cấu thành của một "bộ com-lê" phải may bằng cùng một loại vải, cùng màu sắc và thành phần nguyên liệu; chúng cũng phải có cùng kiểu cách, và có kích cỡ tương ứng hoặc phù hợp với nhau. Tuy nhiên, các bộ phận này có thể có dải viền (một dải vải được khâu vào đường nối) bằng một loại vải khác.

Nếu một vài thành phần riêng biệt để che phần dưới của cơ thể được trình bày cùng nhau (ví dụ, hai quần dài hoặc quần dài kèm quần soóc), thì bộ phận cấu thành phần dưới của bộ com-



lê sẽ là một quần dài, các hàng may mặc khác được xem xét một cách riêng rẽ.

Theo mục đích của Chú giải 3 (a) của Chương, thuật ngữ "cùng một loại vải" được hiểu là một loại vải duy nhất, chúng phải là:

- vải có cùng cấu trúc, như là, nó được tạo ra bằng kỹ thuật liên kết sợi giống nhau (có kích thước đường khâu như nhau); và cấu trúc, độ mảnh (ví dụ, số deccitex) của sợi được sử dụng cũng phải như nhau;
- vải có cùng màu sắc (thậm chí kể cả sự đậm nhạt và kiểu màu); nhóm này bao gồm cả các loại vải làm từ các sợi đã được nhuộm màu khác nhau và vải đã in;
- vải có cùng thành phần nguyên liệu, như là, tỷ lệ phần trăm nguyên liệu dệt được sử dụng trong vải (ví dụ, 100% tỷ trọng là lông cừu, 51% tỷ trọng là sợi tổng hợp và 49% tỷ trọng là bông) phải như nhau.

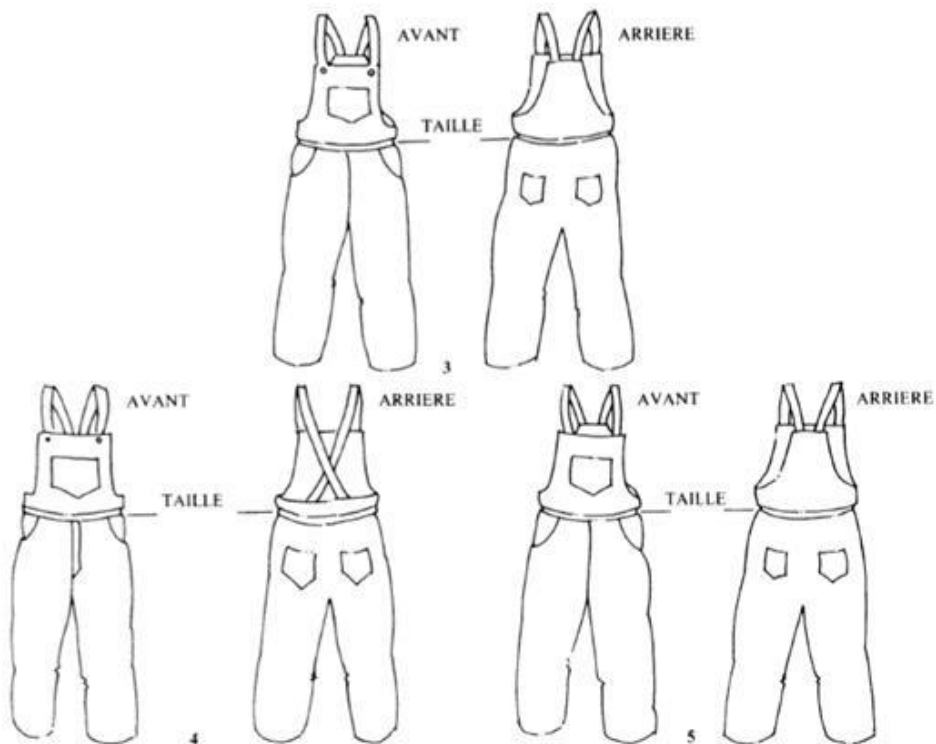
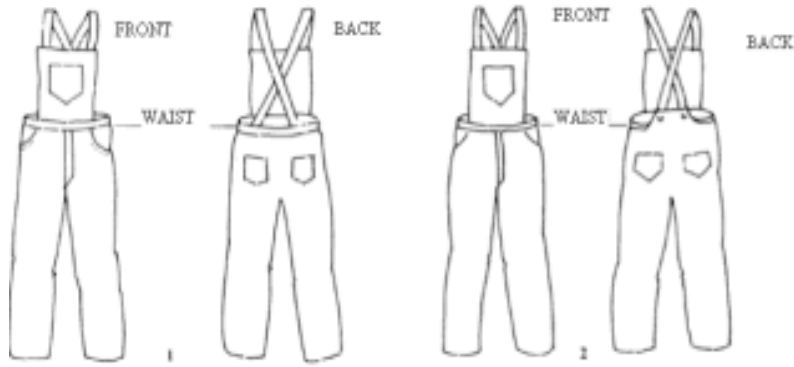
(B) Khái niệm "bộ quần áo đồng bộ của nam giới hoặc trẻ em trai" có nghĩa là một bộ quần áo (trừ bộ com-lê và quần áo thuộc **nhóm 61.07, 61.08 hoặc 61.09**), gồm một số chiếc được may sẵn bằng cùng một loại vải, được xếp bộ để bán lẻ, và bao gồm:

- một áo được thiết kế để che phần trên của cơ thể, trừ áo chui đầu là chiếc áo thứ hai mặc trong của bộ áo kép, và những chiếc áo gi-lê cũng làm thành một-chiếc áo che phần trên thứ hai, và
- một hoặc hai loại trang phục khác nhau, được thiết kế để che phần dưới của cơ thể và gồm có quần dài, quần yếm có dây đeo, quần ống chèn, quần soóc (trừ đồ bơi).

Tất cả các bộ phận của một bộ quần áo đồng bộ phải được may bằng cùng một loại vải, có cùng kiểu cách, màu sắc và thành phần nguyên liệu; chúng cũng phải có kích cỡ tương ứng hoặc phù hợp với nhau. Khái niệm "bộ quần áo đồng bộ" **không áp dụng cho** bộ quần áo thể thao và bộ quần áo trượt tuyết, thuộc **nhóm 61.12**. (xem Chú giải 3(b) của Chương).

Ngoài ra:

- (C) "Áo jacket hoặc áo **blazer**" có cùng đặc điểm như áo vét và áo jacket được mô tả trong Chú giải 3 (a) của Chương và trong Phần (A) nói trên, trừ đặc điểm lớp vải ngoài (trừ tay áo và những lớp vải ngoài hoặc cổ áo, nếu có) có thể bao gồm 3 mảnh hoặc nhiều hơn (2 mảnh ở phía trước) được may lại với nhau theo chiều dọc. Tuy nhiên, nhóm này không bao gồm áo khoác có mũ, áo gió, áo jacket trượt tuyết và các loại tương tự thuộc **nhóm 61.01 hoặc 61.02**.
- (D) "Quần dài" được hiểu là sản phẩm may mặc bao bọc mỗi chân riêng biệt, bao phủ đầu gối và thường là dài đến hoặc dài quá mắt cá chân; những quần loại này thường cao đến thắt lưng; dây đeo, nếu có, vẫn không làm mất đặc trưng cơ bản của quần dài.
- (E) "Quần yếm có dây đeo" là các loại sản phẩm may mặc được minh họa dưới đây từ Hình 1 đến Hình 5 và các loại sản phẩm may mặc tương tự không phủ quá đầu gối.



(F) "Quần soóc" được hiểu là "quần dài" nhưng không che phủ đầu gối.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Áo gi-lê riêng lẻ (**nhóm 61.10**)

(b) Bộ quần áo thể thao, bộ quần áo trượt tuyết và bộ quần áo bơi (**nhóm 61.12**).

61.04- Bộ com-lê, bộ quần áo đồng bộ, áo jacket, áo blazer, váy liền thân (dress), chân váy (skirt), chân váy dạng quần, quần dài, quần yếm có dây đeo, quần ống chèn và quần soóc (trừ quần áo bơi), dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái, dệt kim hoặc móc.

- Bộ com-lê:

6104.13 - - Từ sợi tổng hợp

6104.19 - - Từ các vật liệu dệt khác



- Bộ quần áo đồng bộ:
 - 6104.22 - - Từ bông
 - 6104.23 - - Từ sợi tổng hợp
 - 6104.29 - - Từ các vật liệu dệt khác
- Áo jacket và áo blazer:
 - 6104.31 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn
 - 6104.32 - - Từ bông
 - 6104.33 - - Từ sợi tổng hợp
 - 6104.39 - - Từ các vật liệu dệt khác
- Váy liền thân (dress):
 - 6104.41 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn
 - 6104.42 - - Từ bông
 - 6104.43 - - Từ sợi tổng hợp
 - 6104.44 - - Từ sợi tái tạo
 - 6104.49 - - Từ các vật liệu dệt khác
- Các loại chân váy (skirt) và chân váy dạng quần:
 - 6104.51 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn
 - 6104.52 - - Từ bông
 - 6104.53 - - Từ sợi tổng hợp
 - 6104.59 - - Từ các vật liệu dệt khác
- Các loại quần dài, quần yếm có dây đeo, quần ống chèn và quần soóc:
 - 6104.61 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn
 - 6104.62 - - Từ bông
 - 6104.63 - - Từ sợi tổng hợp
 - 6104.69 - - Từ các vật liệu dệt khác

Những quy định của Chú giải chi tiết nhóm 61.03 được áp dụng *tương tự nhưng phải có sự sửa đổi sao cho phù hợp* đối với các sản phẩm của nhóm này.

Tất cả các bộ phận cấu thành của một "bộ com-lê" dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái phải may bằng cùng một loại vải, cùng màu sắc và thành phần nguyên liệu; chúng cũng phải có cùng kiểu cách, có kích cỡ tương ứng hoặc phù hợp với nhau. Tuy nhiên, các bộ phận này có thể có dải viền (một dải vải được khâu vào đường nối) bằng một loại vải khác.

Nếu một vài thành phần riêng biệt để che phần dưới của cơ thể được trình bày cùng nhau (ví dụ, chân váy hoặc chân váy dạng quần và quần dài), thì bộ phận cấu thành phần dưới của bộ com-lê sẽ là chân váy hoặc chân váy dạng quần, các hàng may mặc khác được xem xét một cách riêng rẽ.

Tuy nhiên, theo mục đích của nhóm này, khái niệm "bộ quần áo đồng bộ của phụ nữ và trẻ em gái" có nghĩa là một bộ quần áo (**trừ** bộ com-lê và quần áo **thuộc nhóm 61.07, 61.08 hoặc 61.09**), gồm một số chiếc được may sẵn bằng cùng một loại vải, được xếp bộ để bán lẻ, và bao gồm:

- một áo được thiết kế để che phần trên của cơ thể, trừ áo chui đầu có thể làm thành chiếc áo che phần trên thứ hai mặc trong của bộ áo kép, và những chiếc áo gi-lê cũng có thể làm thành một chiếc áo che phần trên thứ hai, và
- một hoặc hai loại trang phục khác nhau, được thiết kế để che phần dưới của cơ thể và gồm



quần dài, quần yếm có dây đeo, quần ống chèn, quần soóc (trừ đồ bơi), một chân váy hoặc chân váy dạng quần, có hoặc không có yếm hoặc dây đeo.

Tất cả các bộ phận của một bộ quần áo đồng bộ phải được may bằng cùng một loại vải, có cùng kiểu cách, màu sắc và thành phần nguyên liệu; chúng cũng phải có kích cỡ tương ứng hoặc phù hợp với nhau. Khái niệm "bộ quần áo đồng bộ" **không áp dụng cho** bộ quần áo thể thao hoặc bộ quần áo trượt tuyết, thuộc **nhóm 61.12** (xem Chú giải 3 (b) của Chương).

Hơn nữa, nhóm này **loại trừ** váy lót bông và váy lót thuộc **nhóm 61.08**.

61.05 – Áo sơ mi nam giới hoặc trẻ em trai, dệt kim hoặc móc.

6105.10 - Từ bông

6105.20 - Từ sợi nhân tạo

6105.90 - Từ các vật liệu dệt khác

Trừ áo ngủ thuộc **nhóm 61.07** và áo phông, áo ba lỗ (singlet) và các loại áo lót khác thuộc **nhóm 61.09**, nhóm này bao gồm các loại áo sơ mi dệt kim hoặc móc dành cho nam giới hoặc trẻ em trai, kể cả áo sơ mi có cổ có thể tháo ra, áo sơ mi công sở, áo sơ mi thể thao và các loại áo sơ mi cách điệu.

Nhóm này **không bao gồm** các loại áo không có ống tay **cũng như không bao gồm** các loại áo có túi ở phía dưới thắt lưng, có dây thắt lưng kẻ gân nổi hoặc có dây, đai khác thắt ở gấu áo, hoặc loại áo có **bình quân** dưới 10 mũi khâu/1 cm dài theo mỗi chiều tính trên một đơn vị diện tích ít nhất là 10 cm x 10 cm (xem Chú giải 4 của Chương).

Các loại áo không được xem là áo sơ mi của nam giới hoặc của trẻ em trai và bị loại trừ khỏi nhóm này theo Chú giải 4 thường được phân loại như sau:

- Có túi ở phía dưới thắt lưng; như áo jacket **thuộc nhóm 61.03**, hoặc áo cardigan thuộc **nhóm 61.10**.
- Có dây thắt lưng kẻ gân nổi hoặc có dây, đai khác thắt ở gấu áo, hoặc có bình quân dưới 10 mũi khâu/1 cm dài theo mỗi chiều; **nhóm 61.01** hoặc **61.10**.
- Các loại áo không có ống tay của nam giới hoặc trẻ em trai; **nhóm 61.09, 61.10** hoặc **61.14**.

61.06 - Áo blouse, sơ mi và sơ mi cách điệu (shirt-blouse) dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái, dệt kim hoặc móc.

6106.10 - Từ bông

6106.20 - Từ sợi nhân tạo

6106.90 - Từ các vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm các loại áo của phụ nữ và trẻ em gái được dệt kim hoặc móc gồm có áo (blouse), áo sơ mi và sơ mi cách điệu.

Nhóm này **không bao gồm** các loại áo có túi ở phía dưới thắt lưng, có dây thắt lưng kẻ gân nổi hoặc có dây, đai khác thắt ở gấu áo, hoặc loại áo có bình quân dưới 10 mũi khâu/1 cm dài theo mỗi chiều tính trên một đơn vị diện tích ít nhất là 10 cm x 10 cm (xem Chú giải 4 của Chương).



Các loại áo không được xem là áo (blouse), áo sơ mi hoặc sơ mi cách điệu dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái và **bị loại trừ** khỏi nhóm này theo Chú giải 4 của Chương thường được phân loại như sau:

- Có túi ở phía dưới thắt lưng; như áo jacket thuộc nhóm **61.04**, hoặc áo (cardigan) thuộc **nhóm 61.10**.
- Có dây thắt lưng kẻ gân nổi hoặc có dây, đai khác thắt ở gấu áo, hoặc có trung bình dưới 10 mũi khâu/1 cm dài theo mỗi chiều; **nhóm 61.02** hoặc **61.10**.

Hơn nữa, nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Áo phong, áo ba lỗ (singlet) và các loại áo lót khác (**nhóm 61.09**).
- (b) Áo được làm từ các loại vải thuộc các nhóm 59.03, 59.06 hoặc 59.07 (**nhóm 61.13**).
- (c) Áo khoác ngoài (smock) và các loại áo bảo hộ tương tự thuộc **nhóm 61.14**.

61.07 - Quần lót, quần sịp, áo ngủ, bộ pyjama, áo choàng tắm, áo choàng dài mặc trong nhà và các loại tương tự, dùng cho nam giới hoặc trẻ em trai, dệt kim hoặc móc.

- Quần lót và quần sịp:

- 6107.11 - - Từ bông
- 6107.12 - - Từ sợi nhân tạo
- 6107.19 - - Từ các vật liệu dệt khác

- Các loại áo ngủ và bộ pyjama:

- 6107.21 - - Từ bông
- 6107.22 - - Từ sợi nhân tạo
- 6107.29 - - Từ các vật liệu dệt khác

- Loại khác:

- 6107.91 - - Từ bông
- 6107.99 - - Từ các vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm hai nhóm sản phẩm riêng biệt của nam giới hoặc trẻ em trai, bao gồm bộ quần áo lót, quần sịp và những loại tương tự (quần áo lót) và áo ngủ, bộ pyjama, áo choàng tắm (kể cả áo choàng tắm biển), áo choàng dài mặc trong nhà và các loại áo tương tự, dệt kim hoặc móc.

Nhóm này **không bao gồm** áo ba lỗ (singlet) và các loại áo lót khác (**nhóm 61.09**).

61.08 - Váy lót, váy lót bông (petticoats), quần xi líp, quần đùi bó, váy ngủ, bộ pyjama, áo ngủ của phụ nữ bằng vải mỏng và trong suốt (negligees), áo choàng tắm, áo choàng dài mặc trong nhà và các loại tương tự dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái, dệt kim hoặc móc.

- Váy lót, và váy lót bông (petticoats):

- 6108.11 - - Từ sợi nhân tạo
- 6108.19 - - Từ các vật liệu dệt khác

- Quần xi líp và quần đùi bó:

- 6108.21 - - Từ bông
- 6108.22 - - Từ sợi nhân tạo
- 6108.29 - - Từ các vật liệu dệt khác



- Váy ngủ và bộ pyjama:
- 6108.31 - - Từ bông
- 6108.32 - - Từ sợi nhân tạo
- 6108.39 - - Từ các vật liệu dệt khác
- Loại khác:
- 6108.91 - - Từ bông
- 6108.92 - - Từ sợi nhân tạo
- 6108.99 - - Từ các vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm hai loại nhóm sản phẩm riêng biệt của phụ nữ hoặc trẻ em gái, bao gồm váy lót, , váy lót bông, quần xi líp, quần đùi bó và các loại tương tự (quần lót các loại) và váy ngủ, bộ pyjama, áo ngủ của phụ nữ bằng vải mỏng và trong suốt, áo choàng tắm (kể cả áo tắm biển), áo choàng dài mặc trong nhà và các loại áo tương tự, dệt kim hoặc móc.

Nhóm này **không bao gồm** áo ba lỗ (singlet) và các loại áo lót khác (**nhóm 61.09**).

61.09 - Áo phong, áo ba lỗ (singlet) và các loại áo lót khác, dệt kim hoặc móc.

- 6109.10 - - Từ bông
- 6109.90 - - Từ các vật liệu dệt khác

Thuật ngữ "áo phong" có nghĩa là loại áo lót có trọng lượng nhẹ dệt kim hoặc móc, làm từ bông hoặc sợi nhân tạo, chưa được làm tuyết (napped), mà còn không làm từ vải lông mịn hoặc vải tạo vòng lông, một màu hoặc nhiều màu, có hoặc không có túi, có ống tay áo vừa sát người dài hoặc ngắn, không có khuy cài hoặc các chốt cài khác, không có cổ áo, không có chỗ mở tại đường viền cổ áo, có đường viền cổ vừa sát người hoặc trễ (hình tròn, hình vuông, hình thuyền hay hình chữ V). Các loại áo này có thể có trang trí, trừ trang trí bằng đăng ten (ren), bằng các hình quảng cáo, tranh ảnh hoặc câu chữ, được tạo nên bằng cách in, dệt kim hoặc bằng các phương pháp khác. Phần gấu dưới cùng của các loại áo này thường được may viền.

Nhóm này cũng bao gồm các loại áo ba lỗ (singlet) và các loại áo lót khác.

Nên lưu ý rằng các sản phẩm nói trên được phân loại vào nhóm này không phân biệt là dùng cho nam hay nữ.

Theo Chú giải 5 của Chương này, các loại áo có dây rút, dây thắt lưng kẻ gân nổi hoặc dây đai khác thắt ở gấu **bị loại trừ** ra khỏi nhóm này.

Hơn nữa, nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Các loại áo sơ mi của nam giới hoặc trẻ em trai thuộc **nhóm 61.05**.
- (b) Áo choàng (blouse), áo sơ mi và sơ mi cách điệu dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái thuộc **nhóm 61.06**.

61.10 - Áo bó, áo chui đầu, áo (cardigan), gi-lê và các mặt hàng tương tự, dệt kim hoặc móc (+).

- Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn:
- 6110.11 - - Từ lông cừu
- 6110.12 - - Từ lông dê Ca-sơ-mia
- 6110.19 - - Loại khác
- 6110.20 - Từ bông



6110.30 - Từ sợi nhân tạo

6110.90 - Từ các vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm loại sản phẩm dệt kim hoặc móc, không phân biệt là của nam hay của nữ, được thiết kế để che phần trên của cơ thể (áo bó, áo chui đầu, áo (cardigan), áo gi-lê và các loại áo tương tự). Các sản phẩm có gắn các bộ phận bảo vệ như là miếng lót khuỷu tay được khâu ở trên các ống tay áo và được sử dụng cho một số hoạt động thể thao (ví dụ: áo bó của thủ môn bóng đá) vẫn được phân loại ở nhóm này

Nhóm này cũng bao gồm các loại áo gi-lê **trừ khi** chúng đi kèm bộ và là một trong các bộ phận của bộ com-lê của nam giới hoặc của trẻ em trai hoặc của phụ nữ hoặc của trẻ em gái thuộc các **nhóm 61.03** hoặc **61.04**, tùy từng trường hợp.

Nhóm này cũng loại trừ các loại áo gi-lê có lót đệm thuộc các nhóm 61.01 hoặc 61.02.

Chú giải phân nhóm

Phân nhóm 6110.12

Những quy định của Chú giải phân nhóm 5102.11 được áp dụng, *tương tự nhưng phải có sự sửa đổi sao cho phù hợp*, đối với các sản phẩm của phân nhóm này.

61.11 - Quần áo và hàng may mặc phụ trợ dùng cho trẻ em, dệt kim hoặc móc.

6111.20 - Từ bông

6111.30 - Từ sợi tổng hợp

6111.90 - Từ các vật liệu dệt khác

Theo Chú giải 6 (a) của Chương này, khái niệm "quần áo và hàng may mặc phụ trợ dùng cho trẻ em" áp dụng cho các sản phẩm dùng cho trẻ có chiều cao không quá 86cm.

Nhóm này, bao gồm, *ngoài các sản phẩm khác*, các sản phẩm dệt kim hoặc móc như áo khoác ngắn cho trẻ em, áo tiên, quần yếm của trẻ con, yếm dải của trẻ sơ sinh, găng tay, găng tay hở ngón và găng tay bao, quần nịt và giấy len của trẻ em không có đế ngoài được dán keo, khâu hoặc gắn bằng cách khác hoặc được kết vào mũi giày.

Lưu ý rằng các sản phẩm mà, *thoạt nhìn*, có thể vừa phân loại vào nhóm 61.11 và vừa phân loại vào nhóm khác thuộc Chương này thì được phân loại vào **nhóm 61.11** (xem Chú giải 6 (b) của Chương này).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Mũ bonnet dành cho trẻ em, dệt kim hoặc móc (**nhóm 65.05**).

(b) Khăn (bỉm) và tã lót cho trẻ (**nhóm 96.19**).

(c) Hàng may mặc phụ trợ dùng cho trẻ em được chi tiết hơn trong các Chương khác của Danh mục này.

61.12 - Bộ quần áo thể thao, bộ quần áo trượt tuyết và bộ quần áo bơi, dệt kim hoặc móc.

- Bộ quần áo thể thao:

6112.11 - - Từ bông

6112.12 - - Từ sợi tổng hợp

6112.19 - - Từ các vật liệu dệt khác



6112.20 - Bộ quần áo trượt tuyết

- Quần áo bơi cho nam giới hoặc trẻ em trai:

6112.31 - - Từ sợi tổng hợp

6112.39 - - Từ các vật liệu dệt khác

- Quần áo bơi cho phụ nữ hoặc trẻ em gái:

6112.41 - - Từ sợi tổng hợp

6112.49 - - Từ các vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm:

(A) Bộ quần áo thể thao, nghĩa là các sản phẩm dệt kim bao gồm 2 chiếc, không được lót nhưng đôi lúc có mặt bên trong được dệt tuyết (nap), là loại áo, do hình thức và chất vải thông thường của chúng, thể hiện rõ ràng dành riêng và chủ yếu được mặc trong các hoạt động thể thao.

Bộ quần áo thể thao bao gồm hai chiếc, cụ thể:

- Một áo được hiểu là dùng để che phần trên của cơ thể xuống tới thắt lưng hoặc xuống bên dưới thắt lưng một chút. Áo loại này có ống tay dài, có dây đai gân nổi hoặc co giãn, có dây khóa kéo hoặc các loại dây thắt khác ở cổ tay. Các loại dây thắt tương tự, kể cả dây rút, thường được nhìn thấy ở (gấu áo). Nếu là loại áo có thể mở ra một phần hoặc mở hoàn toàn ở mặt trước, thì nó thường được cài chặt lại bằng khóa kéo (zipper). Loại áo này có thể có hoặc không có gắn một mũ trùm đầu, có một cổ áo và có nhiều túi.
- Một quần dài có thể bó sát người hoặc không, có hoặc không có túi, có một dây thắt lưng co giãn, có dây rút hoặc các loại dây thắt khác ở thắt lưng, không có chỗ mở ở thắt lưng và vì thế không có cúc cài hoặc hệ thống cài kéo khác. Tuy nhiên, loại quần này có thể được thắt chặt bằng những dây đai gân nổi hoặc co giãn, bằng khóa kéo (zipper) hoặc các bộ phận cài, thắt, kéo khác ở gấu quần mà chúng thường chạy xuống đến mắt cá. Chúng có thể có hoặc không có dây đai chân (footstrap).

(B) "Bộ quần áo trượt tuyết", nghĩa là, bộ quần áo rời hoặc bộ áo liền quần, mà bằng hình thức và chất liệu vải, có thể nhận thấy chúng được sử dụng chủ yếu để mặc cho trượt tuyết (trượt tuyết băng đồng hoặc trượt tuyết đổ dốc).

Bao gồm:

- (1) một "bộ đồ trượt tuyết liền quần", là, bộ đồ liền được thiết kế để che phần trên và dưới của cơ thể; bộ đồ trượt tuyết liền quần có thể có túi hoặc dây đai chân ngoài tay áo và cổ áo; hoặc
- (2) một "bộ đồ trượt tuyết đồng bộ", là bộ quần áo gồm có hai hoặc ba chiếc, được xếp bộ để bán lẻ và bao gồm:
 - một áo như kiểu áo khoác có mũ trùm, áo chắn gió, áo jacket chắn gió hoặc loại tương tự, được cài bằng khóa kéo (zipper), ngoài ra có thể kèm thêm một áo gi-lê, và
 - một quần dài có cạp cao hơn hoặc không cao quá thắt lưng, một quần ống chèn hoặc một quần yếm và quần có dây đeo.

"Bộ đồ trượt tuyết đồng bộ" có thể cũng bao gồm một áo liền quần tương tự như loại áo đã nêu ở mục (1) trên và một kiểu áo jacket có lót đệm, không có ống tay, mặc ở ngoài bộ áo liền quần.

Tất cả các bộ phận của một "bộ đồ trượt tuyết đồng bộ" phải được may bằng cùng loại vải, kiểu dáng và thành phần nguyên liệu dù đồng màu hay khác màu; chúng cũng phải có kích cỡ tương ứng hoặc phù hợp với nhau (xem Chú giải 7 của Chương



này).

- (C) Bộ đồ bơi (bộ đồ tắm một hoặc hai mảnh, quần soóc bơi và quần bơi của nam dệt kim hoặc móc, co dãn hoặc không co dãn).

61.13 - Quần áo được may từ các loại vải dệt kim hoặc móc thuộc nhóm 59.03, 59.06 hoặc 59.07.

Trừ quần áo của trẻ sơ sinh thuộc nhóm 61.11 nhóm này bao gồm tất cả các loại quần áo may từ các loại vải dệt kim hoặc móc thuộc nhóm 59.03, 59.06 hoặc 59.07, không phân biệt là quần áo dành cho nam hay là nữ.

Nhóm này cũng bao gồm áo mưa, quần áo vải dầy, bộ quần áo lặn và bộ quần áo chống phóng xạ, không có thiết bị thở đi kèm.

Cũng nên lưu ý rằng các sản phẩm mà, *thoạt nhìn*, chúng vừa có thể được phân loại vào nhóm này và vừa có thể phân loại vào các nhóm khác của Chương này, trừ nhóm 61.11, thì được phân loại vào nhóm này (xem Chú giải 8 của Chương này).

Hơn nữa, nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Quần áo được may từ các sản phẩm dệt đã chần dạng chiếc thuộc nhóm 58.11 (thường thuộc các **nhóm 61.01** hoặc **61.02**). Xem Chú giải phân nhóm ở cuối phần Chú giải tổng quát của Chương này.
- (b) Găng tay, găng tay hở ngón và găng tay bao, dệt kim hoặc móc (**nhóm 61.16**) và hàng may mặc phụ trợ khác, dệt kim hoặc móc (**nhóm 61.17**).

61.14 – Các loại quần áo khác, dệt kim hoặc móc.

6114.20 - - Từ bông

6114.30 - - Từ sợi nhân tạo

6114.90 - - Từ các vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm các loại quần áo dệt kim hoặc móc chưa được mô tả chi tiết tại các nhóm trước thuộc Chương này.

Nhóm này bao gồm, *ngoài các mặt hàng khác*:

- (1) Tạp dề, bộ quần áo bảo hộ chống hơi, nước nóng (liền quần), áo khoác bảo hộ mặc bên ngoài (chống hồng, bản các quần áo khác) và các loại áo bảo hộ khác dành cho thợ cơ khí, công nhân nhà máy, bác sĩ phẫu thuật, .v.v mặc.
- (2) Bộ quần áo của mục sư hoặc thầy tu và các áo lễ phục, (ví dụ: áo dài của thầy tu, áo chùng của các giáo sĩ, áo lễ của tu sĩ, áo tề).
- (3) Áo choàng của các giáo sư hoặc học giả.
- (4) Áo quần đặc biệt cho các nhà du hành vũ trụ.v.v. (ví dụ như: áo quần được làm nóng bằng điện của các nhà du hành vũ trụ).
- (5) Các trang phục đặc biệt, có hoặc không gắn với các bộ phận bảo vệ như miếng lót hoặc phần lót ở khuỷu tay, đầu gối hoặc phần háng, được dùng cho một số môn thể thao hoặc khiêu vũ hoặc các hoạt động thể dục (ví dụ như: áo quần dùng cho môn đấu kiếm, quần áo bằng lụa dùng cho đua ngựa, váy múa ba lê, trang phục bó sát dùng cho khiêu vũ, rèn luyện thể chất của nữ). Tuy nhiên, các thiết bị bảo vệ dùng cho thể thao hoặc trò chơi (ví dụ như: mặt nạ và các tấm che ngực dùng cho môn đấu kiếm, quần chơi khúc côn cầu trên băng,...) **bị loại trừ (nhóm 95.06)**.



61.15 – Quần tất, quần nịt, bít tất dài (trên đầu gối), bít tất ngắn và các loại hàng bít tất dệt kim khác, kể cả nịt chân (ví dụ, dùng cho người giãn tĩnh mạch) và giày, dép không đế, dệt kim hoặc móc (+).

6115.10 - Nịt chân (ví dụ, dùng cho người giãn tĩnh mạch)

- Quần tất và quần nịt khác:

6115.21 - - Từ sợi tổng hợp, có độ mảnh sợi đơn dưới 67 decitex

6115.22 - - Từ sợi tổng hợp, có độ mảnh sợi đơn từ 67 decitex trở nên

6115.29 - - Từ các vật liệu dệt khác

6115.30 - Tất dài đến đầu gối hoặc trên đầu gối dùng cho phụ nữ, có độ mảnh mỗi sợi đơn dưới 67 decitex

- Loại khác:

6115.94 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn

6115.95 - - Từ bông

6115.96 - - Từ sợi tổng hợp

6115.99 - - Từ các vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm các sản phẩm dệt kim hoặc móc sau đây, không phân biệt dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái và dùng cho nam giới hoặc trẻ em trai:

- (1) Quần tất, quần nịt được thiết kế để che bàn chân và các ống chân (bít tất dài) và che phần dưới của cơ thể cho đến thắt lưng (tất kiểu quần), kể cả loại không có phần che bàn chân.
- (2) Bít tất dài (trên đầu gối) và bít tất ngắn (kể cả bít tất che mắt cá chân).
- (3) Tất dùng bên trong bít tất dài, được dùng chủ yếu để bảo vệ khỏi lạnh
- (4) Nịt chân, ví dụ, dùng cho người giãn tĩnh mạch.
- (5) Các đầu chụp (Socket) dùng để bảo vệ bàn chân hoặc các ngón chân của tất khỏi bị cọ xát và mài mòn.
- (6) Giày, dép không có đế ngoài được dán keo, khâu hoặc gắn bằng cách khác hoặc kết vào mũi giày, **loại trừ** giày len của trẻ em.

Nhóm này cũng bao gồm các loại bít tất dài (trên đầu gối), bít tất ngắn.v.v. chưa hoàn chỉnh, được làm từ vải dệt kim hoặc móc, miễn là chúng có các đặc trưng cơ bản của sản phẩm hoàn chỉnh.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Bít tất dài (trên đầu gối), bít tất ngắn và giày len không có đế ngoài được dán keo, khâu hoặc gắn bằng cách khác vào mũi giày, dùng cho trẻ em (**nhóm 61.11**).
- (b) Bít tất dài (trên đầu gối), bít tất ngắn.v.v. **trừ** các loại bít tất dệt kim hoặc móc (thường nằm ở **nhóm 62.17**).
- (c) Giày dép dệt kim có đế ngoài được dán keo, khâu, hoặc gắn bằng cách khác vào mũi giày (**Chương 64**).
- (d) Ống ôm sát chân (leggings) và ghê (kể cả bít tất dài dùng trong môn thể thao leo núi, loại không có bàn chân") (**nhóm 64.06**).

Chú giải Phân nhóm

Phân nhóm 6115.10



Theo mục đích của phân nhóm 6115.10, “nịt chân” nghĩa là loại tất mà sức nén lên mắt cá chân là mạnh nhất và giảm dần theo độ dài lên phía trên ống chân, nhờ vậy kích thích lưu thông máu.

61.16 - Găng tay, găng tay hở ngón và găng tay bao, dệt kim hoặc móc.

- 6116.10 - Được ngâm tẩm, tráng hoặc phủ với plastic hoặc cao su
 - Loại khác:
- 6116.91 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn
- 6116.92 - - Từ bông
- 6116.93 - - Từ sợi tổng hợp
- 6116.99 - - Từ các vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm tất cả các loại găng tay dệt kim hoặc móc, không phân biệt dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái và dùng cho nam giới hoặc trẻ em trai. Nhóm này bao gồm các loại găng tay ngắn thông thường có các ngón riêng lẻ, găng tay hở ngón chỉ che phủ một phần các ngón tay, găng tay bao chỉ tách biệt ngón tay cái và bao tay dài, hoặc các găng dài khác có thể che tới cẳng tay hoặc thậm chí là phần trên của cánh tay.

Nhóm này cũng bao gồm các loại găng tay chưa hoàn chỉnh, dệt kim hoặc móc, miễn là chúng có các đặc trưng cơ bản của sản phẩm hoàn chỉnh.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Các loại găng tay, găng tay hở ngón và găng tay bao, dệt kim hoặc móc, được lót bằng da lông hoặc da lông nhân tạo, hoặc mặt ngoài được phủ da lông hoặc da lông nhân tạo (**trừ** loại trang trí thuần túy) (**nhóm 43.03 hoặc 43.04**).
- (b) Găng tay, găng tay hở ngón và găng tay bao dùng cho trẻ em (**nhóm 61.11**).
- (c) Găng tay, găng tay hở ngón và găng tay bao dệt, không được dệt kim hoặc móc (**nhóm 62.16**).
- (d) “Găng tay” cọ xát dùng để xoa bóp hoặc dùng cho vệ sinh (**nhóm 63.02**).

61.17 - Hàng phụ kiện may mặc đã hoàn chỉnh khác, dệt kim hoặc móc; các chi tiết dệt kim hoặc móc của quần áo hoặc của hàng may mặc phụ trợ.

- 6117.10 - Khăn choàng, khăn quàng cổ, khăn choàng rộng đội đầu, khăn choàng vai, mạng che mặt và các loại tương tự
- 6117.80 - Các phụ kiện may mặc khác
- 6117.90 - Các chi tiết

Nhóm này bao gồm các đồ phụ kiện may mặc đã hoàn chỉnh, dệt kim hoặc móc, chưa được chi tiết hoặc ở ghi ở các nhóm trước của Chương này hoặc ở nơi khác trong toàn bộ Danh mục. Nhóm này cũng bao gồm các chi tiết của quần áo hoặc của hàng may mặc phụ trợ, dệt kim hoặc móc (**trừ** các chi tiết của các sản phẩm thuộc **nhóm 62.12**).

Nhóm này bao gồm, ngoài những mặt hàng khác:

- (1) **Khăn choàng, khăn choàng cổ, khăn choàng rộng đội đầu, khăn choàng vai, mạng che mặt** và các loại tương tự.
- (2) Cà vạt, nơ con bướm và cravat.
- (3) Các miếng độn của quần áo, vai áo hoặc các tấm lót khác.
- (4) **Thắt lưng các loại (kể cả dây đeo súng) và khăn thắt lưng (ví dụ, loại dùng trong quân**



sự hoặc giáo hội), có dẫn hoặc không có dẫn. Các sản phẩm trên sẽ thuộc nhóm này thậm chí chúng có kèm theo khóa cài hoặc các bộ phận ghép nối khác làm bằng kim loại quý hoặc được trang trí bằng ngọc trai, đá quý hoặc đá bán quý (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo).

- (5) **Các loại bao tay (muffs)**, kể cả bao tay được trang trí thuần túy bằng da lông hoặc da lông nhân tạo bên ngoài.
- (6) **Các bộ phận bảo vệ tay áo.**
- (7) **Băng đầu gối**, trừ các sản phẩm thuộc **nhóm 95.06** dùng trong thể thao.
- (8) **Các loại nhãn mác, phù hiệu, biểu tượng, “flashes” và các sản phẩm tương tự** (trừ các mẫu hoa văn được thêu thuộc **nhóm 58.10**) đã được làm hoàn chỉnh, trừ được làm bằng cách cắt để tạo hình dạng và tạo kích cỡ (Khi được làm bằng cách cắt để tạo hình dạng hoặc kích cỡ thì các sản phẩm đó bị loại ra khỏi nhóm này - được phân loại vào **nhóm 58.07**).
- (9) **Các lớp vải lót có thể tháo rời được trình bày riêng lẻ dùng cho áo mưa hoặc các sản phẩm tương tự.**
- (10) **Túi, tay áo, cổ áo, cổ áo lông/cổ áo có viền dăng ten (của phụ nữ), khăn trùm, đồ trang trí các loại** (như: nơ hoa hồng, nơ con bướm, nếp xếp hình tổ ong (ở dăng ten, ren...), diềm xếp nếp (ở áo phụ nữ) và đường viền ren (ở váy phụ nữ)), **vật trên ở phía trước (của áo dài nữ), ren, dăng ten (viền áo cánh đàn bà, ngực áo sơ mi đàn ông), cổ tay áo, cầu vai/lá sen áo, ve áo và các sản phẩm tương tự;**
- (11) **Khăn tay.**
- (12) **Dải buộc đầu**, dùng để chống lạnh, để giữ tóc, v.v.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Đồ phụ trợ may mặc dùng cho trẻ em, dẹt kim hoặc móc, thuộc **nhóm 61.11**.
- (b) Xu chiêng, gen, áo nịt ngực (corset), dây đeo quần, dây móc bút tất, nịt tất, các sản phẩm tương tự và các chi tiết của chúng (**nhóm 62.12**).
- (c) Thất lưng chuyên dùng (ví dụ: như thất lưng của người lau cửa sổ hoặc thất lưng của thợ điện) hoặc nơ hoa hồng **không phải** loại dùng cho áo quần các loại (**nhóm 63.07**).
- (d) Mũ và các vật đội đầu, dẹt kim hoặc móc (**nhóm 65.05**) và các phụ kiện của mũ và vật đội đầu (**nhóm 65.07**).
- (e) Vật trang trí bằng lông vũ (**nhóm 67.01**).
- (f) Hoa, cành, lá, và quả nhân tạo dùng để trang trí thuộc **nhóm 67.02**.
- (g) Các dải khuy bấm, móc cài và các mắt cài khóa trên băng dẹt kim (**nhóm 60.01, 60.02, 60.03, 83.08** hoặc **96.06**, tùy từng trường hợp).
- (h) Khóa kéo (zipper) (**nhóm 96.07**).



Chương 62: Quần áo và hàng may mặc phụ trợ, không dệt kim hoặc móc

Chú giải.

1. Chương này chỉ áp dụng đối với những mặt hàng may sẵn bằng vải dệt bất kỳ trừ mền xơ, không bao gồm các sản phẩm dệt kim hoặc móc (trừ các mặt hàng thuộc nhóm 62.12).
2. Chương này không bao gồm:
 - (a) Quần áo hoặc hàng may mặc đã qua sử dụng khác thuộc nhóm 63.09; hoặc
 - (b) Dụng cụ chính hình, đai thắt phẫu thuật, băng giữ hoặc loại tương tự (nhóm 90.21).
3. Theo mục đích của các nhóm 62.03 và 62.04:

(a) Thuật ngữ "bộ com-lê" có nghĩa là một bộ quần áo có hai hoặc ba chiếc, có lớp ngoài may bằng cùng một loại vải và bao gồm:

- một áo vét hoặc jacket có lớp ngoài, trừ tay áo, gồm từ 4 mảnh trở lên, được thiết kế để che phần trên của cơ thể, có thể kèm theo một áo gi-lê có thân trước may bằng cùng một loại vải như mặt ngoài của những chiếc khác trong cùng bộ và thân sau may bằng loại vải giống như vải lót của áo vét hoặc jacket; và

- một bộ trang phục được thiết kế để che phần dưới của cơ thể và bao gồm quần dài, quần ống chèn hoặc quần soóc (trừ quần bơi), một chân váy hoặc một chân váy dạng quần, không có yếm cũng như dây đeo.

Tất cả các bộ phận cấu thành của một "bộ com-lê" phải may bằng cùng một loại vải, cùng màu sắc và thành phần nguyên liệu; chúng phải giống nhau về kiểu dáng và kích cỡ tương ứng hoặc phù hợp với nhau. Tuy nhiên, các bộ phận này có thể có các dải viền (dải bằng vải khâu vào đường nối) bằng một loại vải khác.

Nếu một vài thành phần riêng biệt để che phần dưới của cơ thể được trình bày cùng nhau (ví dụ, hai quần dài hoặc quần dài kèm quần soóc, hoặc chân váy hoặc chân váy dạng quần kèm quần dài), thì bộ phận cấu thành của phần dưới là một quần dài hoặc, đối với trường hợp bộ com-lê của phụ nữ hoặc của trẻ em gái, thì phải là chân váy hoặc chân váy dạng quần, các hàng may mặc khác được xem xét một cách riêng rẽ.

Thuật ngữ "bộ com-lê" bao gồm những bộ quần áo dưới đây, dù có hoặc không đáp ứng đủ các điều kiện nêu trên:

- bộ lễ phục ban ngày, gồm một áo jacket trơn (áo khoác dài) có vạt sau tròn trễ xuống và một quần soóc;

- bộ lễ phục buổi tối (áo đuôi tôm), thường bằng vải màu đen, áo jacket tương đối ngắn ở phía trước, không cài khuy, vạt áo hẹp được cắt đến ngang hông và trễ xuống ở phía sau;

- bộ jacket dạ tiệc, trong đó một jacket giống kiểu jacket thông thường (mặc dù có thể để lộ mặt trước của áo sơ mi nhiều hơn), nhưng có ve áo làm bằng lụa

- (b) Thuật ngữ "bộ quần áo đồng bộ" có nghĩa là bộ quần áo (trừ bộ com-lê và quần áo thuộc nhóm 62.07 hoặc 62.08) gồm một số chiếc được may sẵn bằng cùng một loại vải, được xếp bộ để bán lẻ, và bao gồm:

- một áo được thiết kế để che phần trên của cơ thể, trừ áo gi-lê cũng có thể tạo thành chiếc áo thứ hai, và



- một hoặc hai loại trang phục khác nhau, được thiết kế để che phần dưới của cơ thể và gồm quần dài, quần yếm có dây đeo, quần ống chèn, quần soóc (trừ đồ bơi), chân váy hoặc chân váy dạng quần.

Tất cả các bộ phận của một bộ quần áo đồng bộ phải có cùng một loại vải, cùng kiểu dáng, màu sắc và thành phần nguyên liệu; chúng phải có kích cỡ tương ứng hoặc phù hợp với nhau. Khái niệm “bộ quần áo đồng bộ” không áp dụng cho bộ đồ thể thao hoặc bộ đồ trượt tuyết, thuộc nhóm 62.11.

4. Theo mục đích của nhóm 62.09:

- (a) Khái niệm “quần áo may sẵn và hàng phụ trợ may mặc dùng cho trẻ em” chỉ các sản phẩm dùng cho trẻ em có chiều cao không quá 86 cm;
- (b) Những hàng hoá mà, *thoạt nhìn*, có thể vừa xếp được vào nhóm 62.09 vừa có thể xếp được vào các nhóm khác của Chương này, phải được xếp vào nhóm 62.09.

5. Các mặt hàng mà, *thoạt nhìn*, có thể vừa xếp được vào nhóm 62.10 vừa có thể xếp vào các nhóm khác của Chương này, trừ nhóm 62.09, phải được xếp vào nhóm 62.10.

6. Theo mục đích của nhóm 62.11, “bộ quần áo trượt tuyết” có nghĩa là quần, áo hoặc bộ quần áo, mà xét theo hình thức và chất vải, chúng được sử dụng chủ yếu để mặc cho trượt tuyết (trượt tuyết băng đồng hoặc trượt tuyết đổ dốc). Gồm có:

- (a) một “bộ đồ trượt tuyết liền quần” là một bộ đồ liền được thiết kế để che các phần trên và dưới của cơ thể; bộ đồ trượt tuyết liền quần có thể có túi hoặc dây đai chân, ngoài tay áo và một cổ áo; hoặc
- (b) một “bộ quần áo đồng bộ trượt tuyết”, là bộ quần áo bao gồm hai hoặc ba chiếc, được xếp bộ để bán lẻ và bao gồm:
 - một áo như kiểu áo khoác có mũ trùm, áo khoác chắn gió, áo jacket chắn gió hoặc loại tương tự, được cài bằng khóa rút (khóa kéo), có thể kèm thêm 1 áo gi-lê, và
 - một quần có cạp cao hơn hoặc không cao quá thắt lưng, một quần ống chèn hoặc một quần yếm có dây đeo. (TT dịch có cạp, dịch sát k có).

“Bộ quần áo trượt tuyết đồng bộ” cũng có thể gồm một bộ quần áo liền quần giống như bộ quần áo đã nêu ở mục (a) ở trên và một áo jacket có lót đệm, không có ống tay mặc ở ngoài bộ áo liền quần đó.

Tất cả các bộ phận của một “bộ quần áo trượt tuyết đồng bộ” phải được may bằng cùng một loại vải, cùng kiểu dáng và thành phần nguyên liệu dù đồng màu hay khác màu; chúng cũng phải có kích cỡ tương ứng hoặc phù hợp với nhau.

7. Khăn choàng và các mặt hàng thuộc dạng khăn quàng, vuông hoặc gần như vuông, không có cạnh nào trên 60 cm, phải được phân loại như khăn tay (nhóm 62.13). Khăn tay có cạnh trên 60 cm phải được xếp vào nhóm 62.14.

8. Quần áo của Chương này được thiết kế để cài thân trước từ trái qua phải sẽ được coi là cho nam giới hoặc trẻ em trai, và áo được thiết kế để cài thân trước từ phải qua trái được coi là quần áo dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái. Quy định này không áp dụng cho những quần áo mà cách cắt may của chúng thể hiện rõ ràng là dùng cho nam hoặc nữ.

Quần áo mà không thể phân biệt được là dùng cho nam hoặc nữ thì được xếp vào nhóm dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái.

9. Các mặt hàng của Chương này có thể được làm bằng sợi kim loại.



TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm các loại quần áo của nam và nữ hoặc của trẻ em, hàng may mặc phụ trợ và các chi tiết của quần áo hoặc các chi tiết của hàng may mặc phụ trợ, làm từ các loại vải (trừ mền xơ nhưng kể cả phớt hoặc các sản phẩm không dệt) của các Chương từ 50 đến 56, 58 và 59). **Trừ** các sản phẩm thuộc nhóm 62.12, áo quần, hàng may mặc phụ trợ và các chi tiết được làm từ vật liệu dệt kim hoặc móc **bị loại trừ** khỏi Chương này.

Việc phân loại hàng hóa trong chương này không bị ảnh hưởng do sự hiện diện của các chi tiết hoặc phụ kiện làm từ các loại chất liệu khác nhau ví dụ như: vải dệt kim hoặc móc, da lông, lông vũ, da thuộc, plastic hoặc kim loại. Tuy nhiên, khi sự hiện diện của các vật liệu cấu thành này **không chỉ nhằm mục đích trang trí mà còn có các mục đích khác**, thì các sản phẩm đó được phân loại theo các Chú giải Chương liên quan (đặc biệt là Chú giải 4 của Chương 43 và Chú giải 2 (b) của Chương 67, liên quan đến sự hiện diện của da lông (thuộc Chương 43) và lông vũ (thuộc Chương 67), nếu không được thì theo các Quy tắc phân loại (GIR)

Các sản phẩm được làm được nóng bằng điện vẫn được phân loại trong Chương này.

Bằng cách áp dụng các quy định của Chú giải 8 của Chương này, quần áo có các thân trước mở, được cài hoặc gổ lên nhau từ trái sang phải được xem là quần áo của nam giới hay trẻ em trai. Khi quần áo có thân trước mở, được cài hoặc gổ lên nhau theo chiều từ phải sang trái được coi là quần áo của phụ nữ hoặc trẻ em gái.

Các quy định này không áp dụng cho những quần áo mà cách cắt may của chúng thể hiện rõ ràng là dùng cho nam hoặc nữ. Quần áo mà không thể phân biệt được là dùng cho nam hoặc nữ thì được xếp vào nhóm dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái.

Các loại áo sơ mi và áo sơ mi cách điệu (dịch theo 61.06) là trang phục được thiết kế để che phần trên của cơ thể, có tay áo dài hoặc ngắn, được mở hoàn toàn hoặc một phần bắt đầu từ đường viền cổ áo. Áo choàng (blouses) được thiết kế để che phần trên của cơ thể nhưng có thể không có tay áo và không có phần mở ở đường viền cổ.

Bằng cách áp dụng Chú giải 14 của Phần XI, quần áo thuộc các nhóm khác nhau sẽ được phân loại theo các nhóm phù hợp của từng loại ngay cả khi đóng thành bộ để bán lẻ. Tuy nhiên, Chú giải này không áp dụng cho áo quần các loại được đóng bộ đã được đề cập một cách chi tiết trong phần mô tả của nội dung nhóm, ví dụ như: bộ complê, bộ quần áo ngủ, bộ đồ bơi. Chúng ta nên lưu ý rằng, đối việc áp dụng Chú giải 14 của Phần XI, khái niệm "quần áo dệt" nghĩa là các hàng hoá của các nhóm từ 62.01 đến 62.11.

Chương này cũng bao gồm các sản phẩm được mô tả trong Chương dưới dạng chưa hoàn thiện hoặc chưa hoàn chỉnh, kể cả vải dệt đã được định hình để làm ra sản phẩm đó và vải dệt kim hoặc móc đã định hình để tạo thành các sản phẩm hoặc các chi tiết của các sản phẩm thuộc nhóm 62.12. Nếu vải đã được định hình này có đặc trưng cơ bản của các thành phẩm liên quan, thì chúng được phân loại vào cùng nhóm của các thành phẩm. Tuy nhiên, các chi tiết của áo quần hoặc của hàng may mặc phụ trợ, không dệt kim hoặc móc (**trừ** các chi tiết như vậy của **nhóm 62.12**) được phân loại trong **nhóm 62.17**.

Chương này **không bao gồm**:

- Các loại quần áo và hàng may mặc phụ trợ thuộc các **nhóm 39.26, 40.15, 42.03** hoặc **68.12**.
- Các miếng vải dệt đã qua một vài công đoạn gia công (như làm viền hoặc tạo đường viền cổ áo) dùng để sản xuất áo quần nhưng chưa được hoàn thiện đầy đủ và được xem như quần áo hoặc các chi tiết của quần áo (**nhóm 63.07**).
- Quần áo và các sản phẩm đã qua sử dụng khác thuộc **nhóm 63.09**.
- Quần áo cho búp bê (**nhóm 95.03**).



Chú giải phân nhóm

Việc phân loại các sản phẩm làm từ các sản phẩm dệt đã chần dạng chiếc thuộc nhóm 58.11.

Các hàng hóa làm từ các sản phẩm dệt đã chần dạng **chiếc** thuộc nhóm 58.11 được phân loại trong các phân nhóm của các nhóm thuộc Chương này theo Chú giải phân nhóm 2 của Phần XI.

Theo mục đích phân loại các sản phẩm này, các vật liệu dệt của phần vải bọc ngoài tạo nên những đặc trưng cơ bản cho các sản phẩm. Ví dụ như áo ngoài có mũ trùm đầu may chần của đàn ông có vải ngoài làm từ 60% bông và 40% polyeste được phân loại vào phân nhóm 6201.92. Lưu ý, mặc dù vải ngoài bản thân nó được phân vào nhóm 59.03, 59.06 hoặc 59.07 thì chiếc áo quần này không thuộc nhóm 62.10.

62.01 - Áo khoác ngoài, áo choàng mặc khi đi xe (car-coats), áo khoác không tay, áo choàng không tay, áo khoác có mũ trùm (kể cả áo jacket trượt tuyết), áo gió, áo jacket chống gió và các loại tương tự, dùng cho nam giới hoặc trẻ em trai, trừ các loại thuộc nhóm 62.03.

- Áo khoác ngoài, áo mưa, áo choàng mặc khi đi xe, áo khoác không tay, áo choàng không tay và các loại tương tự:

6201.11 - - Từ lông cừu hay lông động vật loại mịn

6201.12 - - Từ bông

6201.13 - - Từ sợi nhân tạo

6201.19 - - Từ các vật liệu dệt khác

- Loại khác:

6201.91 - - Từ lông cừu hay lông động vật loại mịn

6201.92 - - Từ bông

6201.93 - - Từ sợi nhân tạo

6201.99 - - Từ các vật liệu dệt khác

Những quy định của Chú giải chi tiết nhóm 61.01 được áp dụng *tương tự nhưng phải có sự sửa đổi sao cho phù hợp* đối với các sản phẩm của nhóm này.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** quần áo làm từ vải thuộc nhóm 56.02, 56.03, 59.03, 59.06 hoặc 59.07 (**nhóm 62.10**).

62.02 - Áo khoác ngoài, áo choàng mặc khi đi xe (car-coats), áo khoác không tay, áo choàng không tay, áo khoác có mũ (kể cả áo jacket trượt tuyết), áo gió, áo jacket chống gió và các loại tương tự, dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái, trừ loại thuộc nhóm 62.04.

- Áo khoác ngoài, áo mưa, áo choàng mặc khi đi xe, áo khoác không tay, áo choàng không tay và các loại tương tự:

6202.11 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn.

6202.12 - - Từ bông

6202.13 - - Từ sợi nhân tạo

6202.19 - - Từ các vật liệu dệt khác



- Loại khác:

- 6202.91 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn
- 6202.92 - - Từ bông
- 6202.93 - - Từ sợi nhân tạo
- 6202.99 - - Từ các vật liệu dệt khác

Những quy định của Chú giải chi tiết nhóm 61.02 được áp dụng *ương tự nhưng phải có sự sửa đổi sao cho phù hợp* đối với các sản phẩm của nhóm này.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** quần áo làm từ vải thuộc nhóm 56.02, 56.03, 59.03, 59.06 hoặc 59.07 (**nhóm 62.10**).

62.03 – Bộ com-lê, bộ quần áo đồng bộ, áo jacket, áo blazer, quần dài, quần yếm có dây đeo, quần ống chên và quần soóc (trừ quần áo bơi), dùng cho nam giới hoặc trẻ em trai.

- Bộ complê:

- 6203.11 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn
- 6203.12 - - Từ sợi tổng hợp
- 6203.19 - - Từ các vật liệu dệt khác

- Bộ quần áo đồng bộ:

- 6203.22 - - Từ bông
- 6203.23 - - Từ sợi tổng hợp
- 6203.29 - - Từ các vật liệu dệt khác

- Áo jacket và blazer:

- 6203.31 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn
- 6203.32 - - Từ bông
- 6203.33 - - Từ sợi tổng hợp
- 6203.39 - - Từ các vật liệu dệt khác

- Quần dài, quần yếm có dây đeo, quần ống chên và quần soóc:

- 6203.41 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn
- 6203.42 - - Từ bông
- 6203.43 - - Từ sợi tổng hợp
- 6203.49 - - Từ các vật liệu dệt khác

Những quy định của Chú giải chi tiết nhóm 61.03 được áp dụng *ương tự nhưng phải có sự sửa đổi sao cho phù hợp* đối với các sản phẩm của nhóm này.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** quần áo làm từ vải thuộc nhóm 56.02, 56.03, 59.03, 59.06 hoặc 59.07 (**nhóm 62.10**).

62.04- Bộ com-lê, bộ quần áo đồng bộ, áo jacket, áo blazer, váy liền thân (1), chân váy (skirt), chân váy dạng quần, quần dài, quần yếm có dây đeo, quần ống chên và quần soóc (trừ quần áo bơi) dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái. (theo TT 56)

- Bộ com- lê:



- 6204.11 -- Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn
- 6204.12 -- Từ bông
- 6204.13 -- Từ sợi tổng hợp
- 6204.19 -- Từ các vật liệu dệt khác
 - Bộ quần áo đồng bộ :
- 6204.21 -- Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn
- 6204.22 -- Từ bông
- 6204.23 -- Từ sợi tổng hợp
- 6204.29 -- Từ các vật liệu dệt khác
 - Áo jacket và áo blazers:
- 6204.31 -- Từ lông cừu hay lông động vật loại mịn
- 6204.32 -- Từ bông
- 6204.33 -- Từ sợi tổng hợp
- 6204.39 -- Từ các vật liệu dệt khác.
 - Váy liền thân:
- 6204.41 -- Từ lông cừu hay lông động vật loại mịn
- 6204.42 -- Từ bông
- 6204.43 -- Từ sợi tổng hợp
- 6204.44 -- Từ sợi nhân tạo
- 6204.49 -- Từ các vật liệu dệt khác
 - Chân váy (skirt) và chân váy dạng quần:
- 6204.51 -- Từ lông cừu hay lông động vật loại mịn
- 6204.52 -- Từ bông
- 6204.53 -- Từ sợi tổng hợp
- 6204.59 -- Từ các vật liệu dệt khác
 - Quần dài, quần yếm có dây đeo, quần ống chèn và quần soóc:
- 6204.61 -- Từ lông cừu hay lông động vật loại mịn
- 6204.62 -- Từ bông
- 6204.63 -- Từ sợi tổng hợp
- 6204.69 -- Từ các vật liệu dệt khác

Những quy định của Chú giải chi tiết nhóm 61.04 được áp dụng *trương tự nhưng phải có sự sửa đổi sao cho phù hợp* đối với các sản phẩm của nhóm này.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** quần áo làm từ vải thuộc nhóm 56.02, 56.03, 59.03, 59.06 hoặc 59.07 (**nhóm 62.10**).

62.05 – Áo sơ mi nam giới hoặc trẻ em trai.

- 6205.20 – Từ bông
- 6205.30 – Từ sợi nhân tạo
- 6205.90 – Từ các vật liệu dệt khác



Trừ áo ngủ, áo may ô và các loại áo lót khác thuộc **nhóm 62.07**, nhóm này bao gồm các loại áo sơ mi không dệt kim hoặc móc cho nam giới hoặc trẻ em trai, gồm áo sơ mi có cổ có thể tháo ra, áo sơ mi dài tay, áo sơ mi thể thao và các loại áo sơ mi cách điệu.

Nhóm này **không bao gồm** áo có đặc trưng của áo chống gió, áo jacket chống gió,... thuộc **nhóm 62.01** (loại áo này thường có dây thắt ở gấu áo), hoặc có đặc trưng của áo jacket thuộc **nhóm 62.03** (loại áo này thường là loại áo có túi nằm dưới thắt lưng). Áo không có tay cũng **bị loại ra** khỏi nhóm này.

62.06 - Áo blouse, sơ mi và sơ mi cách điệu (shirt-blouses) dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái.

- 6206.10 – Từ tơ tằm hoặc phế liệu tơ tằm
- 6206.20 – Từ lông cừu hoặc lông động vật mịn
- 6206.30 – Từ bông
- 6206.40 – Từ sợi nhân tạo
- 6206.90 – Từ các vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm các loại áo của phụ nữ và trẻ em gái không được dệt kim hoặc móc, bao gồm áo choàng, áo sơ mi và áo sơ mi **cách điệu**.

Nhóm này **không bao gồm** áo các loại có túi nằm ở dưới thắt lưng hoặc có dây thắt lưng kẻ gân nổi hoặc có dây, đai khác thắt ở gấu áo.

Hơn nữa, nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Áo may ô và các loại áo **lót** khác (**nhóm 62.08**)
- (b) Quần áo may từ các vải thuộc nhóm 56.02, 56.03, 59.03, 59.06 hoặc 59.07 (**nhóm 62.11**).
- (c) Áo khoác ngoài và các loại áo bảo vệ tương tự (**nhóm 62.11**).

62.07- Áo ba lỗ (singlet) và các loại áo lót khác, quần lót, quần đùi, quần sịp, áo ngủ, bộ pyjama, áo choàng tắm, áo choàng dài mặc trong nhà và các loại tương tự dùng cho nam giới hoặc trẻ em trai.

- Quần lót, quần đùi và quần sịp:
 - 6207.11 - - Từ bông
 - 6207.19 - - Từ vật liệu dệt khác
- Áo ngủ và bộ pyjama:
 - 6207.21 - - Từ bông
 - 6207.22 - - Từ sợi nhân tạo
 - 6207.29 - - Từ vật liệu dệt khác
- Loại khác:
 - 6207.91 - - Từ bông
 - 6207.99 - - Từ vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm toàn bộ đồ lót cho nam giới và trẻ em trai (áo may ô và các loại áo lót khác, quần lót, quần đùi, quần sịp và các loại tương tự), không dệt kim hoặc móc.



Nhóm này cũng bao gồm áo ngủ, bộ pyjama, áo choàng tắm (kể cả áo choàng tắm biển), áo khoác ngoài mặc trong nhà và các sản phẩm tương tự của nam giới hoặc trẻ em trai (thường là áo quần mặc trong nhà).

Cũng nên lưu ý rằng các **sản phẩm dệt kim hoặc móc** của loại này được phân loại trong **nhóm 61.07** hoặc **61.09** tùy trường hợp.

6208- Áo ba lỗ (singlet) và các loại áo lót khác, váy lót, váy lót trong, váy lót bông, quần xi líp, quần đùi bó, váy ngủ, bộ pyjama, áo ngủ của phụ nữ bằng vải mỏng và trong suốt (negligees), áo choàng tắm, áo choàng dài mặc trong nhà và các loại tương tự dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái.

- Váy lót và váy lót trong:

6208.11 - - Từ sợi nhân tạo

6208.19 - - Từ vật liệu dệt khác

- Váy ngủ và bộ pyjama:

6208.21 - - Từ bông

6208.22 - - Từ sợi nhân tạo

6208.29 - - Từ vật liệu dệt khác

- Loại khác:

6208.91 - - Từ bông

6208.92 - - Từ sợi nhân tạo

6208.99 - - Từ vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm toàn bộ đồ lót cho phụ nữ hoặc trẻ em gái (áo **may ô** và các loại áo **lót** khác, váy lót, quần **lót**, quần đùi bó và các loại tương tự), không dệt kim hoặc móc.

Nhóm này cũng bao gồm áo ngủ, bộ pyjama, áo ngủ mỏng, áo choàng tắm (kể cả áo choàng tắm biển), áo choàng mặc ở nhà và các loại áo tương tự (các loại áo này thường mặc trong nhà).

Cũng nên lưu ý rằng các sản phẩm dệt kim hoặc móc của loại này được phân loại trong **nhóm 61.08** hoặc **61.09**, tùy trường hợp.

Nhóm này loại trừ xu chiêng, gen, áo nịt ngực và các loại tương tự (**nhóm 62.12**).

62.09 - Quần áo **may sẵn** (bản tiếng Anh không có chữ này) và phụ kiện may mặc cho trẻ em.

6209.20 - Từ bông

6209.30 - Từ sợi tổng hợp

6209.90 - Từ vật liệu dệt khác

Theo Chú giải 4 (a) của Chương này, thuật ngữ "quần áo và phụ kiện may mặc cho trẻ em" chỉ áp dụng cho trẻ em có chiều cao không quá 86 cm.

Nhóm này, không kể những cái khác, bao gồm các sản phẩm như áo khoác ngắn cho trẻ em, áo tiên, quần yếm của trẻ con, yếm dải của trẻ sơ sinh, găng tay, găng tay hở ngón, quần tất và giầy len của trẻ em không có đế ngoài được may hoặc được gắn bằng cách khác hoặc được kết với mũ giày, không được dệt kim hoặc móc.



Chúng ta cũng nên lưu ý rằng các sản phẩm mà *thoạt nhìn* thì có thể phân chúng vào nhóm 62.09 và nhóm khác thuộc Chương này thì được phân loại vào nhóm 62.09 (xem Chú giải 4 (b) của Chương này).

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Mũ bonnet (mũ rộng vành có dây buộc ở cằm) dành cho trẻ em (**nhóm 65.05**).
- (b) Khăn (bỉm) và tã lót cho trẻ (**nhóm 96.19**).
- (c) Hàng may mặc phụ trợ dùng cho trẻ em được chi tiết hơn trong các Chương khác của Danh mục này.

62.10 - Quần áo may từ các loại vải thuộc nhóm 56.02, 56.03, 59.03, 59.06 hoặc 59.07.

- 6210.10 - Từ các loại vải thuộc nhóm 56.02 hoặc 56.03
- 6210.20 - Quần áo khác, loại được mô tả từ phân nhóm 6201.11 đến 6201.19
- 6210.30 - Quần áo khác, loại được mô tả từ phân nhóm 6202.11 đến 6202.19
- 6210.40 - Quần áo khác dùng cho nam giới hoặc trẻ em trai
- 6210.50 - Quần áo khác dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái

Trừ quần áo của trẻ sơ sinh thuộc **nhóm 62.09**, nhóm này bao gồm tất cả các loại quần áo may làm từ phớt hoặc vật liệu không dệt đã được hoặc chưa được ngâm tẩm, phủ, tráng hoặc ép, hoặc bằng vải dệt (**trừ** vải dệt kim hoặc móc) thuộc nhóm 59.03, 59.06 hoặc 59.07, không phân biệt là dành cho nam hay nữ.

Nhóm này bao gồm quần áo mưa, quần áo vải dầu, bộ đồ lặn và bộ quần áo chống phóng xạ, không có thiết bị thở đi kèm.

Cũng nên lưu ý rằng các sản phẩm mà *thoạt nhìn* chúng có thể được phân loại vào nhóm này và cả các nhóm khác của Chương này, trừ nhóm 62.09, thì được phân loại vào nhóm này (xem Chú giải 5 của Chương này).

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Áo quần làm bằng giấy, tấm xenlulo hoặc màng xơ sợi xenlulo (**nhóm 48.18**).
- (b) Áo quần làm từ các sản phẩm dệt đã chần ở dạng chiếc thuộc nhóm 58.11 (thường được phân loại vào **nhóm 62.01** hoặc **62.02**). Xem Chú giải phân nhóm ở cuối phần Chú giải tổng quát của Chương này.
- (c) Hàng may mặc phụ trợ (ví dụ như: găng tay thường, găng tay hở ngón thuộc **nhóm 62.16**).

62.11 - Bộ quần áo thể thao, bộ quần áo trượt tuyết và quần áo bơi; quần áo khác.

- Quần áo bơi:
 - 6211.11 - - Dùng cho nam giới hoặc trẻ em trai
 - 6211.12 - - Dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái
 - 6211.20 - Bộ quần áo trượt tuyết
 - Quần áo khác, dùng cho nam giới hoặc trẻ em trai:
 - 6211.32 - - Từ bông
 - 6211.33 - - Từ sợi nhân tạo
 - 6211.39 - - Từ vật liệu dệt khác
 - Quần áo khác dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái:



- 6211.42 - - Từ bông
- 6211.43 - - Từ sợi nhân tạo
- 6211.49 - - Từ vật liệu dệt khác

Các quy định của Chú giải chi tiết nhóm 61.12 đối với bộ quần áo thể thao, bộ quần áo trượt tuyết và quần áo bơi và của Chú giải chi tiết nhóm 61.14 về các loại áo quần khác được áp dụng *tương tự nhưng phải có sự sửa đổi sao cho phù hợp* đối với các sản phẩm của nhóm này. Tuy nhiên, bộ đồ thể thao thuộc nhóm này có thể được lót.

Lưu ý rằng, không giống như **nhóm 61.14**, nhóm này cũng bao gồm áo gi-lê may được trình bày riêng biệt, không dệt kim hoặc móc.

Nhóm này cũng bao gồm vải ở dạng mảnh, có sợi ngang cách đều, có thể tạo ra khố (khăn quấn quanh thắt lưng) bằng cách cắt đơn giản và không phải gia công thêm). Khố riêng chiếc cũng được phân loại vào nhóm này.

62.12 - Xu chiêng, gen, áo nịt ngực, dây đeo quần, dây móc bút tất, nịt tất, các sản phẩm tương tự và các chi tiết của chúng, được làm hoặc không được làm từ dệt kim hoặc móc.

- 6212.10 - Xu chiêng
- 6212.20 - Gen và quần gen
- 6212.30 - Áo nịt toàn thân
- 6212.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các sản phẩm được thiết kế để mặc như là y phục dùng để nâng, đỡ cơ thể hoặc cho các trang chế phục khác, và các bộ phận của nó. Các sản phẩm này có thể làm từ bất cứ vật liệu dệt nào kể cả vải dệt kim hoặc móc (co giãn hoặc không co giãn).

Nhóm này bao gồm:

- (1) Xu chiêng các loại
- (2) Gen và quần gen.
- (3) Áo nịt toàn thân (kết hợp nịt bụng hoặc nịt quần áo lót (phụ nữ) và xu chiêng).
- (4) Áo nịt ngực và dây áo nịt. Các sản phẩm này thường được gia cố bằng kim loại mềm hoặc gọng plastic và chúng thường được thắt lại là nhờ viền dãn ten hoặc móc.
- (5) Đai treo, đai vệ sinh, băng treo, dây đeo khố (vận động viên), dây treo quần, nịt bút tất, ống tay áo có kèm băng và băng cánh tay
- (6) Đai thân của đàn ông (kể cả đai thân kết hợp với đồ quần lót).
- (7) Đai, dây phụ trợ cho phụ nữ có thai, phụ nữ sau khi sinh hoặc các loại tương tự hoặc dùng cho đai hiệu chỉnh, **không kể** dụng cụ chỉnh hình thuộc **nhóm 90.21** (xem Chú giải chi tiết của nhóm đó).

Tất cả các sản phẩm nói trên có thể được trang trí với các vật trang sức (ruy băng, ren,...), và có thể kết hợp với các phụ tùng phụ kiện bằng vật liệu không dệt (như kim loại, cao su, plastic hoặc da thuộc).

Nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm dệt kim hoặc móc và các chi tiết của nó được tạo hình trực tiếp do tăng hoặc giảm số hoặc kích cỡ mũi khâu và dùng để sản xuất các sản phẩm thuộc nhóm này, thậm chí khi chúng ở dạng chiếc nối cùng nhau theo chiều dài.

The heading **does not include** corsets and belts made wholly of rubber (**heading 40.15**).



62.13 - Khăn tay và khăn vuông nhỏ quàng cổ.

- 6213.20 - Từ bông
- 6213.90 - Từ các vật liệu dệt khác

Các sản phẩm được phân loại vào nhóm này có hình vuông, hoặc gần vuông, không có cạnh nào lớn hơn 60 cm (xem Chú giải 7 của Chương). Chúng có thể là khăn tay bình thường hoặc khăn quàng nhỏ hình vuông dùng để che hoặc phủ đầu, quấn quanh cổ hoặc làm như một vật trang trí ở thắt lưng. Cạnh của các loại khăn tay và khăn quàng nhỏ hình vuông này có thể là thẳng hoặc hình vò sò, được làm viền, được quấn hoặc có tua, loại khăn tay hình vuông thường có sợi ngang và sợi dọc rời ra. Đối với các sản phẩm có tua thì chiều dài của chúng cũng tính cả mép tua.

Khăn tay thuộc nhóm này có thể cũng được làm hoàn toàn từ ren.

Nhóm này cũng bao gồm vải ở dạng mảnh bao gồm nhiều hình vuông có đặc trưng của khăn tay hoặc khăn choàng được dệt nối lại với nhau và bằng cách cắt đơn giản dọc theo các đường được đã định (thấy được là do không có sợi ngang và hoặc sợi dọc), nó có thể được chuyển thành các sản phẩm rời có tua dùng như khăn tay hoặc khăn choàng mà không có thêm thao tác nào khác.

Tương tự, ngoài việc được cắt đơn giản theo các kích thước và hình dạng như yêu cầu, đã qua quá trình “thêu rút chỉ” mang lại cho các sản phẩm **chưa hoàn thiện** đặc trưng của khăn tay hoặc khăn choàng được phân loại trong nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Khăn tay làm bằng giấy, tấm xenlulo hoặc màng xơ sợi xenlulo (**nhóm 48.18**).
- (b) Các sản phẩm không dệt được cắt đơn giản thành hình vuông hoặc hình chữ nhật (**nhóm 56.03**).
- (c) Vải được cắt đơn giản thành hình vuông và được thêu, nhưng với cạnh chưa hoàn chỉnh hoặc không có tua (**nhóm 58.10**).
- (d) Các sản phẩm như khăn tay hoặc khăn choàng hình vuông có cạnh lớn hơn 60 cm và khăn choàng có hình khác hình vuông và gần vuông (**nhóm 62.14**).

62.14 - Khăn choàng, khăn quàng cổ, khăn choàng rộng đội đầu, khăn choàng vai, mạng che và các loại tương tự.

- 6214.10 - Từ tơ tằm hoặc phế liệu tơ tằm
- 6214.20 - Từ lông cừu hoặc lông động vật mịn
- 6214.30 - Từ sợi tổng hợp
- 6214.40 - Từ sợi nhân tạo
- 6214.90 - Từ vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm:

- (1) **Khăn choàng**, khăn này thường có hình vuông, hình tam giác hoặc hình tròn, và rộng đủ để che, phủ đầu và vai.
- (2) **Khăn quàng cổ và khăn choàng rộng đội đầu**. Khăn loại này có hình vuông hoặc hình tam giác và thường được dùng để quấn quanh cổ.
- (3) **Khăn choàng vai** là loại khăn choàng/khăn quàng nhẹ, thường làm bằng **ren**, dùng cho phụ nữ che, phủ đầu và vai.
- (4) **Mạng che**. Mô tả này áp dụng cho nhiều sản phẩm, thường làm bằng vật liệu nhẹ, trong



suốt hoặc lưới, hoặc thỉnh thoảng được làm bằng ren, được mang để trang trí hoặc phục vụ mục đích sử dụng khác (như: đám cưới, đám tang, nghi thức tôn giáo hoặc các loại mạng và mũ tương tự hoặc mạng che mặt).

Cạnh, rìa của các sản phẩm này thường được làm viền, quần hoặc có tua.

Nhóm này cũng bao gồm vải ở dạng mảnh có các dải chỉ không dệt cách đều nhau và với thiết kế này, bằng cách cắt đơn giản chỉ không dệt thu được các sản phẩm có tua của các loại được phân loại trong nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Các sản phẩm không dệt được cắt đơn giản hình vuông hoặc hình chữ nhật (**nhóm 56.03**).
- (b) Vải được cắt đơn giản thành khăn quàng, khăn choàng,... và đã được thêu, nhưng cạnh của chúng không có tua hoặc chưa hoàn chỉnh (**nhóm 58.10**).
- (c) Khăn choàng, khăn quàng cổ ... được dệt kim hoặc móc (**nhóm 61.17**).
- (d) Các sản phẩm như khăn quàng cổ vuông không có cạnh quá 60 cm (**nhóm 62.13**).
- (e) Khăn thắt lưng ... dùng trong quân sự hay của các giáo sĩ, thầy tu (**nhóm 62.17**).

62.15 - Cà vạt, nơ con bướm và cravat.

- 6215.10 – Từ tơ tằm hoặc phế liệu tơ tằm
- 6215.20 – Từ sợi nhân tạo
- 6215.90 – Từ vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm cà vạt, nơ con bướm, cravat và cổ còng, chúng thường được nam giới đeo (kể cả các sản phẩm trên được gắn, ép vào phụ kiện bằng plastic hoặc kim loại,... để gắn vào cổ áo dễ dàng hơn).

Vải được cắt thành mẫu để sản xuất thành cà vạt,... cũng được phân loại trong nhóm này, nhưng **không** bao gồm các dải làm từ các vật liệu làm cà vạt được cắt đơn giản theo đường chéo.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Cà vạt, nơ con bướm và nơ thường được dệt kim hoặc móc (**nhóm 61.17**).
- (b) Cổ bẻ to (rabat), khăn đeo ngực (jabot) và các mặt hàng tương tự thuộc **nhóm 62.17**.

62.16 - Găng tay, găng tay hở ngón và găng tay bao.

Nhóm này đề cập đến các sản phẩm găng tay được làm bằng mọi loại chất liệu dệt (kể cả bằng hàng ren) **trừ** các sản phẩm dệt kim hoặc móc.

Các quy định của Chú giải chi tiết nhóm 61.16 được áp dụng tương tự nhưng phải có sự sửa đổi sao cho phù hợp đối với các sản phẩm của nhóm này.

Nhóm này cũng bao gồm cả găng tay bảo vệ trong công nghiệp,...

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Găng tay ma sát xơ mướp (loofah friction gloves), đã được lót hoặc không (**nhóm 46.02**).
- (b) Găng tay, găng tay bao và găng tay hở ngón làm bằng giấy, tấm xenlulo hoặc màng xơ sợi xenlulo (**nhóm 48.18**).

62.17 – Hàng phụ kiện may mặc đã hoàn chỉnh khác; các chi tiết của quần áo hoặc của hàng may mặc phụ trợ, trừ các loại thuộc nhóm 62.12.

- 6217.10 – Hàng phụ trợ



6217.90 – Các chi tiết

Nhóm này bao gồm các các hàng may mặc phụ trợ, **trừ** các sản phẩm dệt kim hoặc móc, chưa được nêu chi tiết hoặc kể đến trong các nhóm khác của Chương này hoặc nơi khác trong Danh mục. Nhóm này cũng bao gồm các chi tiết của quần áo hoặc của hàng may mặc phụ trợ, không dệt kim hoặc móc, trừ các chi tiết của các sản phẩm thuộc **nhóm 62.12**.

Nhóm này bao gồm, không kể những cái khác:

- (1) **Miếng độn của quần áo**, thường làm bằng vải bọc/tráng cao su hoặc bằng cao su có phủ vật liệu dệt. Miếng độn làm hoàn toàn bằng plastic hoặc bằng cao su **bị loại ra** khỏi nhóm này (nhóm 39.26 và nhóm 40.15 tương ứng).
- (2) **Các miếng đệm vai hoặc miếng đệm khác**. Các sản phẩm này thường làm bằng mền xơ, phốt hoặc phế liệu dệt được bọc bởi vải dệt. Các miếng đệm vai hoặc miếng đệm khác làm bằng cao su (thường là cao su xốp) không được bọc nguyên liệu dệt **không được phân loại** vào nhóm này (nhóm 40.15).
- (3) **Các loại đai, dây (kể cả dây đeo súng) và khăn thắt lưng (dùng trong quân sự hoặc của giáo sĩ, thầy tu)**, làm bằng vải dệt, co giãn hoặc không co giãn, bọc cao su hoặc không bọc, hoặc làm bằng sợi kim loại dệt. Các sản phẩm được kể đến ở đây dù là chúng có đi kèm khóa (thắt lưng...) hoặc các phụ kiện khác bằng kim loại quý, hoặc thường được trang trí ngọc trai, đá quý hoặc đá nửa quý (tự nhiên, tổng hợp hoặc được chế tác lại).
- (4) **Bao tay**, kể cả bao tay có da lông tự nhiên hoặc da lông nhân tạo dùng chỉ để trang trí ở bên ngoài.
- (5) **Vật bảo vệ tay áo** (trùm tay áo).
- (6) **Cổ áo lính thủy**.
- (7) **Cầu vai và băng tay**,....
- (8) **Nhãn, phù hiệu, biểu tượng, “huy hiệu”** (*flash: a small piece of coloured cloth worn on the shoulder of a military uniform*)... và các sản phẩm tương tự (trừ các mẫu hoa văn được thêu thuộc nhóm 58.10 các mẫu hoa văn được thêu được sản xuất bằng các cách, **trừ** cách cắt để tạo hình dạng và tạo kích cỡ (khi được sản xuất bằng cách cắt để tạo hình dạng hoặc kích cỡ thì các sản phẩm đó **bị loại trừ** ra khỏi nhóm này, và được phân loại vào nhóm **58.07**)
- (9) **Quai đeo kiếm, quai đeo lưỡi lê, dây buộc (còi), dây giật (bắn đại bác)**,...
- (10) **Lớp vải lót có thể tháo ra, được trình bày riêng lẻ của áo mưa và các y phục tương tự**.
- (11) **Túi, tay áo, cổ áo, cổ áo lông, cổ áo có viền ren dăng ten (của phụ nữ), khăn trùm, và vật trang trí các loại** (như nơ hoa hồng, nơ con bướm, nếp xếp hình tổ ong (ở dăng ten, ren...)), diềm xếp nếp (ở áo phụ nữ) và đường viền ren (ở áo phụ nữ), **vạt trên ở phía trước** (của áo dài nữ), khăn đeo ngực (kể cả các sản phẩm kết hợp với cổ áo), **cổ tay áo, vai áo, ve áo và các sản phẩm tương tự**;
- (12) **Bít tất dài, bít tất ngắn và tất bàn chân** (kể cả các sản phẩm bít tất làm bằng dăng ten, ren) và giày dép không có đế ngoài được may hoặc được gắn bằng cách khác hoặc được kết với mũ giày, không kể giày len của trẻ sơ sinh.

Một số vật trang trí đã hoàn thiện (ví dụ: ngù len và nùm tua, và hoa văn bằng ren hoặc hàng thêu) được phân loại ở **Chương 58**, thường là vật trang trí ở dạng chiéc.

Các sản phẩm thuộc nhóm này được làm bằng ren, hoặc được thêu và vẫn được xếp vào nhóm này cho dù được tạo hình trực tiếp hoặc làm từ ren, hoặc vải được thêu thuộc nhóm 58.04 hoặc 58.10.



Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Hàng phụ trợ may mặc của trẻ em (**nhóm 62.09**).
- (b) Đai, thắt lưng chuyên nghiệp (ví dụ: của thợ chùi, cọ cửa sổ hoặc thắt lưng của thợ điện) hoặc nơ hoa hồng không dùng để may vào áo quần (**nhóm 63.07**).
- (c) Đồ trang trí bằng lông vũ (**nhóm 67.01**).
- (d) Đồ trang trí bằng hoa, hoa, lá hoặc quả nhân tạo (**nhóm 67.02**).
- (e) Các dải khuy bấm, khóa có chốt và các mắt cài khóa (thuộc **nhóm 58.06, 83.08** hoặc **96.06** tùy từng trường hợp).
- (f) Khóa kéo (zipper) (**nhóm 96.07**).



Chương 63: Các mặt hàng dệt đã hoàn thiện khác; bộ vải; quần áo dệt đã qua sử dụng và các loại hàng dệt đã qua sử dụng khác (khác 65); vải vụn

Chú giải.

1. - Phân chương I chỉ áp dụng cho các sản phẩm may sẵn đã hoàn thiện, được làm từ bất cứ loại vải dệt nào.
 2. - Phân chương I không bao gồm:
 - (a) Hàng hoá thuộc các chương từ 56 đến 62; hoặc
 - (b) Quần áo đã qua sử dụng và các mặt hàng đã qua sử dụng khác thuộc nhóm 63.09
 - 3.- Nhóm 63.09 chỉ bao gồm các mặt hàng được nêu ra dưới đây:
 - (a) Các mặt hàng làm bằng vật liệu dệt:
 - (i) Quần áo và các phụ kiện, và các chi tiết rời của chúng;
 - (ii) Chăn và chăn du lịch;
 - (iii) Vỏ ga, vỏ gối, vỏ gối, khăn trải giường (bed linen), khăn trải bàn, khăn vệ sinh và khăn nhà bếp
 - (iv) Các mặt hàng dùng cho nội thất, trừ thảm thuộc nhóm các nhóm từ 57.01 đến 57.05 và thảm thêu trang trí thuộc nhóm 58.05.
 - (b) Giày dép, mũ và các vật đội đầu khác làm bằng vật liệu bất kỳ trừ amiăng.
- Để được xếp vào nhóm này, các mặt hàng nêu trên phải thoả mãn cả hai điều kiện sau đây :
- (i) Chúng phải có dấu hiệu là hàng còn mặc được;
 - (ii) Chúng phải được thể hiện ở dạng đóng gói cỡ lớn hoặc kiện, bao hoặc các kiểu đóng gói tương tự.

o
o o

Chú giải Phân nhóm.

- 1.- Phân nhóm 6304.20 bao gồm các mặt hàng làm từ vải dệt kim sợi dọc, được ngâm tẩm hoặc phủ alpha-cypermethrin (ISO), chlorfenapyr (ISO), deltamethrin (INN, ISO), lambda-cyhalothrin (ISO), permethrin (ISO) hoặc pirimiphos-methyl (ISO).

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm:

- (1) Theo các nhóm từ 63.01 đến 63.07 (phân Chương I) các sản phẩm dệt làm thành từ bất kỳ loại vải dệt nào (vải dệt hoặc vải móc, phớt, sản phẩm không dệt,...) và các sản phẩm này **không** được mô tả chi tiết hơn ở các Chương khác của Phần XI hoặc nơi khác trong Danh mục này. (Thuật ngữ "các sản phẩm dệt may đã hoàn thiện" được hiểu là các sản phẩm làm thành phẩm như đã định nghĩa trong Chú giải 7 của Phần XI (cũng xem Phần (II) của Chú giải tổng quát của Phần XI).

Phân chương này bao gồm các sản phẩm làm bằng vải tuyn hoặc các loại vải lưới khác, ren hoặc đồ thêu, được tạo hình trực tiếp hoặc được làm thành từ vải tuyn hoặc vải lưới khác, ren hoặc vải đã được thêu thuộc nhóm 58.04 hoặc 58.10.

Việc phân loại các sản phẩm thuộc phân chương này không bị ảnh hưởng bởi sự có mặt của đồ trang trí có kích thước nhỏ hoặc các bộ phận phụ trợ làm bằng da lông, kim loại (kể cả kim loại quý), da thuộc, plastic,...



Tuy nhiên, nếu sự có mặt của các vật liệu khác trong thành phẩm **không chỉ** đóng vai trò trang trí hoặc phụ kiện mà còn đóng vai trò cao hơn, các sản phẩm được phân loại theo các phần liên quan hoặc theo các Chú giải chương (GIR 1) hoặc theo các Quy tắc diễn giải chung (GIR) khác nếu có thể.

Đặc biệt, phân chương này **không bao gồm**:

- (a) Các sản phẩm mềm xơ thuộc **nhóm 56.01**.
 - (b) Các sản phẩm không dệt chỉ được cắt thành hình vuông hoặc hình chữ nhật (ví dụ, tấm trải giường dùng một lần) (**nhóm 56.03**)
 - (c) Các loại lưới hoàn chỉnh thuộc **nhóm 56.08**.
 - (d) Mẫu hoa văn bằng ren hoặc đồ thêu thuộc **nhóm 58.04** hoặc **nhóm 58.10**.
 - (e) Các sản phẩm áo quần và các phụ kiện hàng may mặc thuộc **Chương 61** hoặc **62**.
- (2) Theo nhóm 63.08 (phân chương II) các bộ sản phẩm gồm vải dệt và sợi chỉ có hoặc không có các phụ kiện, dùng để làm chăn, tấm thảm trang trí, các loại vải trải bàn được thêu hoặc khăn ăn hoặc các vật liệu dệt tương tự, được đóng gói để bán lẻ.
- (3) Theo nhóm 63.09 hoặc 63.10 (phân chương III) áo quần cũ các loại và các mặt hàng cũ khác như đã được định nghĩa trong Chú giải 3 của chương, vải vụn và mẫu dây xe đã sử dụng hoặc còn mới, ...

Phân chương 1

CÁC MẶT HÀNG DỆT ĐÁ HOÀN THIỆN KHÁC

63.01 - Chăn và chăn du lịch

6301.10 - Chăn điện

6301.20 - Chăn (trừ chăn điện) và chăn du lịch, từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn

6301.30 - Chăn (trừ chăn điện) và chăn du lịch, từ bông

6301.40 - Chăn (trừ chăn điện) và chăn du lịch, từ xơ sợi tổng hợp

6301.90 - Chăn và chăn du lịch khác

Chăn và chăn du lịch thường được làm từ sợi len, lông động vật, bông hoặc bằng sợi nhân tạo, bề mặt có tuyết nổi, và thường được làm từ vật liệu được dệt dày dùng để chống lạnh. Nhóm này cũng bao gồm thảm, chăn cho giường cũi của trẻ nhỏ hoặc xe đẩy trẻ con.

Chăn du lịch thường có tua, rua (thường được tạo thành bởi các sợi ngang và sợi dọc lồi ra) nhưng cạnh, viền của chăn thường được bảo quản bằng các đường khâu hoặc đường viền.

Nhóm này bao gồm vải ở dạng mảnh, bằng cách cắt đơn giản theo các đường đã định sẵn, được chỉ ra bởi những đoạn không có sợi chỉ ngang, và có thể chuyển thành các sản phẩm rời có đặc trưng của chăn hoặc chăn du lịch.

Chăn được làm nóng bằng điện cũng được phân loại trong nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm** :

- (a) Các loại chăn có hình dáng đặc biệt dùng để che, phủ động vật (thuộc **nhóm 42.01**)
- (b) Khăn trải giường và khăn phủ giường (**nhóm 63.04**)
- (c) Các loại tấm phủ giường được may chần hoặc nhồi thuộc **nhóm 94.04**.



63.02 - Vò ga, vò gối, Khăn trải giường, khăn trải bàn, khăn phòng vệ sinh và khăn nhà bếp

- 6302.10 - Vò ga, vò gối, khăn trải giường, dệt kim hoặc móc
 - Vò ga, vò gối, khăn trải giường khác, đã in :
- 6302.21 - - Từ bông
- 6302.22 - - Từ sợi nhân tạo
- 6302.29 - - Từ nguyên liệu dệt khác.
 - Vò ga, vò gối, khăn trải giường khác :
- 6302.31 - - Từ bông
- 6302.32 - - Từ sợi nhân tạo
- 6302.39 - - Từ nguyên liệu dệt khác
- 6302.40 - Khăn trải bàn, dệt kim hoặc móc
 - Khăn trải bàn khác :
- 6302.51 - - Từ bông
- 6302.53 - - Từ sợi nhân tạo
- 6302.59 - - Từ nguyên liệu dệt khác
- 6302.60 - Khăn phòng vệ sinh và khăn nhà bếp, từ vải dệt vòng lông hoặc các loại vải dệt vòng lông tương tự, từ bông
 - Loại khác :
- 6302.91 - - Từ bông
- 6302.93 - - Từ sợi nhân tạo
- 6302.99 - - Từ nguyên liệu dệt khác

Các sản phẩm này thường làm từ bông hoặc lanh, nhưng thỉnh thoảng làm bằng sợi gai dầu, sợi cây gai hoặc sợi nhân tạo,...; các sản phẩm này thường dùng cho việc giặt, lau. Chúng bao gồm :

- (1) **Khăn trải giường**, ví dụ như: tấm trải giường, gối, ống gối, chăn lông vịt và tấm phủ nệm, đệm.
- (2) **Khăn trải bàn**, ví dụ như: vải trải bàn, bộ khăn trang trí bàn ăn, vải phủ khay, khăn dùng để phủ giữa bàn ăn, khăn ăn, khăn dùng để uống trà, hộp đựng khăn ăn, khăn lót để dưới bát ăn, cốc,
Tuy nhiên, cũng nên lưu ý rằng, một số sản phẩm nhất định được mô tả ở phần trên (khăn dùng để phủ giữa bàn làm bằng ren, nhưng, vật liệu thêu kim tuyến (gấm) không được xem như là các sản phẩm của khăn bàn; các sản phẩm này thường được phân loại trong nhóm 63.04.
- (3) **Khăn phòng vệ sinh**, như khăn tay hoặc khăn mặt (kể cả khăn lau mặt dạng cuộn), khăn tắm, khăn tắm biên, khăn mặt và găng tay vệ sinh.
- (4) **Khăn dùng cho nhà bếp**: Như khăn trải đựng cho bộ đồ trà và đồ thủy tinh. Các mặt hàng như: khăn lau sàn nhà, khăn lau đĩa, khăn lau chùi sạch, khăn lau bụi và khăn lau chùi tương tự, các sản phẩm này thường được làm bằng các vật liệu thô dày, không được xem là phù hợp với miêu tả “Khăn dùng cho nhà bếp” **được loại ra khỏi** nhóm này (**nhóm 63.07**)

Bên cạnh những mặt hàng được miêu tả ở trên, nhóm này còn bao gồm các mảnh vải, bằng cách cắt dọc đơn giản theo đường định sẵn, được chỉ ra do không có sợi chỉ ngang, có thể chuyển đổi thành các mặt hàng tua riêng biệt (ví dụ: khăn tắm)



63.03 - Màn che (kể cả rèm trang trí) và rèm mờ che phía trong; diềm màn che hoặc diềm giường

- Dệt kim hoặc móc :
 - 6303.12 - - Từ sợi tổng hợp
 - 6303.19 - - Từ các vật liệu dệt khác
- Loại khác :
 - 6303.91 - - Từ bông
 - 6303.92 - - Từ sợi tổng hợp
 - 6303.99 - - Từ các vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm:

- (1) Màn che (kể cả rèm trang trí), được sử dụng như, ví dụ: để che bên trong của cửa sổ hoặc để che, đóng sân khấu khi nghỉ giải lao,... thuật ngữ "màn che" bao gồm các sản phẩm nhẹ và trong suốt hoặc bán trong suốt và các sản phẩm làm bằng vải dày.
- (2) Rèm mờ (che phía trong), các sản phẩm này thường mờ đục và có dạng cuộn (như các sản phẩm dùng trong các toa tàu hỏa).
- (3) Diềm màn che (vải đặt phía bên trên cửa sổ để cho que luôn qua rèm- pelmets), bao gồm các dải vải dùng để gắn trên cửa sổ để che phần gáy (phần trên cùng) của rèm cửa sổ, và diềm giường dùng để gắn vào giường để che dẫy hoặc trang trí.

Nhóm này cũng bao gồm vật liệu với độ dài sợi không hạn chế, được gia công sau khi dệt để thể hiện rõ ràng là thích hợp cho việc chuyển thành các sản phẩm hoàn chỉnh của nhóm này bằng các thao tác nhỏ (ví dụ, vải có chiều dài cho đến một cạnh rìa của nó được thêm vào lề xếp nếp và được cắt đơn giản theo chiều dài thích hợp và có viền, được chuyển thành màn che).

Nhóm này **không bao gồm** tấm che nắng ở bên ngoài (**nhóm 63.06**).

63.04 - Các sản phẩm trang trí nội thất khác, trừ các loại thuộc nhóm 94.04.

- Bộ khăn phủ giường :
 - 6304.11 - - Dệt kim hoặc móc
 - 6204.19 - - Loại khác
 - 6304.20 - Màn ngủ được chi tiết tại Chú giải Phân nhóm 1 Chương này
- Loại khác :
 - 6304.91 - - Dệt kim hoặc móc
 - 6304.92 - - Không dệt kim hoặc móc, từ bông
 - 6304.93 - - Không dệt kim hoặc móc, từ sợi tổng hợp
 - 6304.99 - - Không dệt kim hoặc móc, từ vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm các sản phẩm làm bằng chất liệu dệt trang bị trong nhà, **trừ** các sản phẩm thuộc các nhóm trước đó hoặc thuộc **nhóm 94.04**, để dùng trong nhà, các tòa nhà công cộng, nhà hát, nhà thờ,... và các sản phẩm tương tự dùng trên tàu thủy, toa tàu hỏa, máy bay, xe mô-tô dùng làm nhà ở, ô tô,...

Các sản phẩm này bao gồm màn phủ tường và các sản phẩm dệt dùng cho các nghi thức, nghi lễ (ví dụ như : đám tang hoặc đám cưới); màn chống muỗi hoặc màn ngủ (bao gồm màn ngủ chi tiết tại Chú giải Phân nhóm 1 Chương này; khăn trải giường (nhưng **không bao gồm** vỏ bọc, giường thuộc **nhóm 94.04**); vỏ nệm, vỏ bọc mềm dùng để phủ, che đồ đạc, áo ghế;



tấm phủ bàn (**trừ** các sản phẩm có các đặc trưng của tấm phủ sàn - xem Chú giải 1 của chương 57); khăn phủ bề lõ sùi, ri-đô; diềm (**trừ** các sản phẩm thuộc **nhóm 63.03**).

Nhóm này **không bao gồm** chụp đèn (**nhóm 94.05**).

63.05 - Bao và túi, loại dùng để đóng, gói hàng

6305.10 - Từ đay hoặc các nguyên liệu dệt từ sợi libe khác thuộc nhóm 53.03

6305.20 - Từ bông

- Từ vật liệu dệt nhân tạo :

6305.32 - - Túi, bao đựng hàng loại lớn có thể gấp, mở linh hoạt

6305.33 - - Loại khác, từ polyetylen hoặc dải polyetylen hoặc dạng tương tự

6305.39 - - Loại khác

6305.90 - Từ vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm các loại túi dệt và bao loại thường được sử dụng để gói, đựng hàng hóa để vận chuyển, cất giữ hoặc bán.

Các mặt hàng này có kích cỡ và hình dáng khác nhau, đặc biệt kể cả túi loại lớn có thể gấp, mở một cách nhanh chóng và linh hoạt, các loại túi để đựng ngũ cốc, than, tinh bột, khoai tây, cà phê hoặc các loại túi tương tự, túi đưa thư, và các loại túi nhỏ dùng để gửi hàng hóa mẫu theo đường bưu điện. Nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm như túi trà.

Vải để đóng gói hay đựng hàng hóa sau khi sử dụng như đồ để gói, bọc kiện hàng, chúng được khâu chặt hay lỏng lại với nhau ở cạnh hoặc rìa, nhưng chúng không tạo thành các loại túi, bao thành phẩm hay bán thành phẩm, **bị loại trừ (nhóm 63.07)**.

Chú giải phân nhóm

Phân nhóm 6305.32

Túi loại lớn có thể gấp mở linh hoạt thường được làm bằng vải dệt polyethylene hoặc polypropylene và thông thường có thể chứa từ 250 kg đến 3000kg. Túi loại này có thể có quai để nâng lên cao ở 4 đỉnh và có thể có các lỗ ở đỉnh và ở đáy để thuận tiện cho việc bốc, dỡ. Túi loại này thường dùng để đóng gói, cất giữ, vận chuyển và đựng các vật liệu khô, dễ trôi

63.06 - Tấm vải chống thấm nước, tấm hiên và tấm che nắng; tăng (lều); buồm cho tàu thuyền, ván lướt hoặc ván lướt cát; các sản phẩm dùng cho cắm trại.

- Tấm vải chống thấm nước, tấm hiên và tấm che nắng:

6306.12 - - Từ sợi tổng hợp

6306.19 - - Từ vật liệu dệt khác

- Tăng (lều):

6306.22 - - Từ sợi tổng hợp

6306.29 - - Từ vật liệu dệt khác

6306.30 - Buồm cho tàu thuyền

6306.40 - Đệm hơi

6306.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm một loạt các mặt hàng thường làm bằng các loại vải bạt dệt dày, chắc.



- (1) **Tấm vải chống thấm nước.** Các sản phẩm này được sử dụng để bảo vệ hàng hóa được cất giữ ở ngoài trời hoặc đã được chất lên tàu hoặc toa xe, xe tải,... để chống lại thời tiết xấu. Chúng thường được làm từ vải sợi nhân tạo được phủ, tráng hoặc không, hoặc vải bạt dệt tương đối dày (bằng sợi cây gai dầu, sợi đay, sợi lanh hoặc bông). Các sản phẩm loại này không thấm nước. Các sản phẩm làm từ vải bạt thường được làm chống thấm nước hoặc chống mục nát bằng cách xử lý tấm nhựa đường hắc ín hoặc tấm các hóa chất. Tấm vải chống thấm nước loại này thường ở dạng tấm hình chữ nhật, được may viền dọc theo các cạnh, và có thể được gắn lỗ khâu, dây thừng nhỏ, dây đai,... Tấm vải chống thấm nước có hình dạng đặc biệt (dùng để phủ, che đống cỏ khô, bong của tàu loại nhỏ, xe tải, ...) cũng nằm trong thuộc nhóm này **nếu** chúng làm tấm trải phẳng.

Tấm vải chống thấm nước không nên nhầm lẫn với vỏ bọc loại mềm dùng để phủ đậy ô tô, máy móc,..., làm bằng các nguyên liệu vải chống thấm nước theo hình dáng của các mặt hàng này hoặc các tấm bảo vệ phẳng làm bằng các loại vật liệu nhẹ tương tự tấm vải chống thấm nước (**nhóm 63.07**).

- (2) **Buồm cho tàu thuyền** (cho du thuyền, xuồng nhỏ, tàu đánh cá hoặc các loại tàu thuyền khác, cho ván lướt hoặc ván lướt cát). Các sản phẩm này được làm bằng nguyên vật liệu dệt chắc chắn (ví dụ như: sợi nhân tạo có độ dai cao) được cắt thành nhiều hình dáng đặc biệt và được tạo viền, và thường có các lỗ khâu (dây...) hoặc các bộ phận thắt, buộc khác.
- (3) **Tấm hiên, tấm che nắng** (dùng cho cửa hàng, quán cafe,...). Các sản phẩm này dùng để chống nắng; chúng thường làm bằng vải bạt thô, chắc và có sọc hoặc đơn màu, và có thể được gắn trên con lăn hoặc thiết bị gấp lại. Các sản phẩm này vẫn được phân loại trong nhóm này thậm chí khi chúng được đặt vào khung, như đối với tấm che nắng cửa sổ.
- (4) **Lều** là tấm che được làm bằng vải dệt từ mỏng đến tương đối dày từ sợi nhân tạo, bông hoặc các vật liệu dệt hỗn hợp, được hoặc không được thấm tẩm, phủ, tráng hoặc dát, hoặc làm bằng vải bạt. Các sản phẩm này thường có một hoặc hai mái và các cạnh hoặc tường (đơn hoặc đôi), cho phép có thể quay kín lại. Nhóm này bao gồm lều các loại với nhiều kích cỡ và hình dáng khác nhau, ví dụ như: rạp bằng vải, lều dùng trong quân sự, cắm trại, (bao gồm lều dã ngoại đeo vai), gánh xiếc, dùng trên bãi biển. Chúng được phân loại trong nhóm này, có hoặc không có các cọc cắm để căng dây lều, dây thừng để chằng buộc, dây cáp chằng néo hoặc các phụ kiện khác.

"Tấm vải che" của xe tải lớn có mui//xe mooc làm nhà lưu động (còn được gọi là phần phụ) có cơ cấu như tầng (lều) cũng được xem là tầng. Các sản phẩm này thường làm bằng vải từ sợi nhân tạo hoặc vải bạt tương đối dày và bền chắc. Chúng có 3 tấm vách và một mái và dùng để làm tầng thêm khoảng không dùng để ở và sinh hoạt mà xe tải lớn có mui//xe mooc làm nhà lưu động tạo ra.

Nhóm này **loại trừ** lều bạt dạng ô của **nhóm 66.01**.

- (5) **Các sản phẩm dùng cho cắm trại.** Nhóm này bao gồm các sản phẩm bằng vải bạt như gàu, túi đựng nước, bồn rửa, tấm trải trên mặt đất, nệm, đệm khí, gối và đệm (**trừ** các sản phẩm thuộc **nhóm 40.16**); võng (**trừ** các sản phẩm thuộc **nhóm 56.08**).

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Ba lô các loại và đồ đựng các túi, bao tương tự (**nhóm 42.02**).
- (b) Túi ngủ được đệm, lót và nệm nhồi, gối và đệm (**nhóm 94.04**).
- (c) Lều chơi cho trẻ em sử dụng trong nhà hoặc ngoài trời (**nhóm 95.03**).



63.07 - Các mặt hàng đã hoàn thiện khác kể cả mẫu cắt may

6307.10 - Khăn lau sàn, khăn lau bát đĩa, khăn lau bụi và các loại khăn lau tương tự

6307.20 - áo cứu sinh và đai cứu sinh

6307.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các mặt hàng may sẵn làm từ bất cứ vật liệu dệt nào, **không được đề cập** một cách chi tiết hơn ở trong nhóm khác của phần XI hoặc ở nơi khác trong Danh mục.

Cụ thể, nhóm này bao gồm :

- (1) Khăn lau sàn, khăn lau bát, đĩa, khăn lau bụi và các loại khăn lau tương tự (được hoặc không thấm tẩm các chế phẩm làm sạch, nhưng loại trừ các sản phẩm thuộc **nhóm 34.01** hoặc **34.05**)
- (2) Áo cứu sinh và đai cứu sinh.
- (3) Mẫu quần áo, thường làm bằng vải bạt loại cứng; đôi khi gồm có các bộ phận được khâu lại với nhau tạo thành dạng áo quần.
- (4) Cờ, cờ hiệu, cờ đuôi nheo (treo trên nóc cột buồm trong ngành hàng hải) và biểu ngữ, kể cả cờ trang trí dùng cho giải trí, hội hè, hoặc cho các mục đích khác.
- (5) Túi đựng đồ giặt là dùng trong nhà, túi đựng giày, túi đựng bút tất dài, khăn mùi xoa, khăn tay hoặc túi đựng dép, túi đựng bộ pyjama hoặc túi áo ngủ và các mặt hàng tương tự.
- (6) Túi đựng áo quần (túi đựng quần áo di động) **trừ** các sản phẩm thuộc **nhóm 42.02**.
- (7) Tấm phủ xe máy, máy móc, vali, vợt tennis ...
- (8) Tấm bảo vệ loại phẳng (**loại trừ** tấm vải bạt chống nước và tấm trải sàn thuộc **nhóm 63.06**).
- (9) Cái lọc cà phê làm bằng vải dệt, túi ướp lạnh.
- (10) Miếng đánh bóng giày (**loại trừ** các sản phẩm thuộc **nhóm 34.05**).
- (11) Đệm khí, hơi (**loại trừ** đồ dùng để cắm trại thuộc **nhóm 63.06**).
- (12) Vỏ bọc ngoài của ấm ủ trà cho nóng (tea cosy).
- (13) Cái gọt nhỏ để cắm ghim kim (của thợ may)
- (14) Dây cột Giày boot (ủng), giày, coóc xê,... có các đầu mút khớp nhau; nhưng dây từ sợi bền hoặc dây thừng có các đầu mút khớp nhau bị **loại trừ** khỏi nhóm này (**nhóm 56.09**).
- (15) Dây lưng mặc dù chúng được mặc quấn quanh thắt lưng nhưng chúng không có đặc trưng của thắt lưng thuộc **nhóm 62.17**, ví dụ: đai, dây chuyên dụng (của thợ điện, phi công, vận động viên nhảy dù,...); dây, đai, dây nịt dùng để chuyên chở và các mặt hàng tương tự. (đai có đặc trưng của bộ yên cương hoặc bộ đai bảo hộ bị **loại ra khỏi** nhóm này -**nhóm 42.01**).
- (16) Nôi di động, nôi xách tay và các sản phẩm tương tự dành cho trẻ em.
Ghế của trẻ sơ sinh loại dùng để mắc vào vật khác (như đặt vào ghế sau của xe ô tô) bị loại trừ ra khỏi nhóm này (thuộc nhóm 94.01).
- (17) Vỏ bọc và túi đựng của ô cầm tay và ô loại lớn dùng cho bãi biển
- (18) Quạt và màn chắn cầm tay, có gọng (phiến/lá) làm bằng chất liệu dệt và khung làm bằng bất cứ vật liệu gì, và giá-phần gọng (phiến/lá) tách rời. Tuy nhiên, quạt hay màn chắn có khung làm bằng kim loại quý được phân loại trong nhóm 71.13.
- 19) Vải đóng gói, loại này sau khi dùng để bọc kiện hàng, được khâu chặt hoặc lỏng lại với nhau ở cạnh, nhưng không tạo thành túi hoặc bao hoặc túi hoặc bao chưa hoàn chỉnh thuộc **nhóm 63.05**.



- (20) Vải làm pho mát, được cắt thành hình chữ nhật, có đầu múi bằng sợi dọc đan để làm cho chúng không bị sổ sợi xơ ra. (Vải dệt này ở dạng mảnh chuẩn bị để cắt thành các kích cỡ hoặc hình dáng khác nhau, nhưng cần phải được gia công nữa trước khi sử dụng, được phân loại như tấm vải dệt.)
- (21) Đồ trang trí của ô cầm tay và ô loại lớn, gậy, ...; quai kiếm và các sản phẩm tương tự.
- (22) Mạng che mặt chất liệu dệt của bác sĩ phẫu thuật dùng trong khi tiến hành phẫu thuật.
- (23) Mạng che mặt dùng để che bụi, mùi,..., không được lắp các bộ phận lọc thể thay thế được, nhưng có nhiều lớp làm từ vật liệu không dệt, được hoặc không được xử lý bằng than hoạt tính hoặc có 1 lớp giữa bằng sợi tổng hợp.
- (24) Nơ hoa hồng (ví dụ, các sản phẩm được tặng trong các cuộc), trừ các sản phẩm dùng cho áo quần.
- (25) Mảnh vải dệt dải đã trải qua một vài quá trình gia công, chế biến (chẳng hạn như: làm viền hoặc tạo đường viền cổ áo phụ nữ), dùng để sản xuất áo quần nhưng chưa đủ để phân biệt là áo quần hoặc các bộ phận của áo quần.
- (26) Các băng dải, sản phẩm hỗ trợ loại được đề cập đến trong Chú giải 1(b) của chương 90 cho các khớp (như đầu gối, mắt cá, cùi tay hoặc cổ tay) cơ (như cơ bắp đùi), trừ các sản phẩm nằm trong các nhóm của phần XI.
- (27) Các mặt hàng không dệt, đã cắt theo một hình dạng cụ thể, tráng trên một mặt với một chất kết dính được bảo vệ bởi một tờ giấy hoặc vật liệu khác và được thiết kế để dán xung quanh phần dưới của bộ ngực để tạo dáng hoặc hình thành hoặc hình dạng của bộ ngực.

Ngoài các mặt hàng hoàn chỉnh được liệt kê ra trên đây, nhóm này bao gồm các sản phẩm liền thành 1 dải, dưới dạng đã hoàn thiện theo Chú giải 7 của phần XI, **với điều kiện** là nếu chúng không được bao gồm trong các nhóm khác của phần XI. Chẳng hạn, miếng chắn gió bằng vải cho cửa ra vào hoặc cửa sổ (bao gồm cả??).

Nhóm này **loại trừ** các mặt hàng dệt được phân loại trong các nhóm chi tiết hơn của Chương này hoặc Chương từ 56 đến 62. Ngoài ra nhóm này cũng **không bao gồm** các sản phẩm sau đây:

- (a) Bộ yên cương và yên cương cho bất cứ loại động vật nào (**nhóm 42.01**).
- (b) Đồ dùng du lịch (vali, ba lô,...), túi mua hàng, túi vệ sinh,... và tất cả các loại túi tương tự thuộc **nhóm 42.02**.
- (c) Sản phẩm của công nghiệp in (**Chương 49**).
- (d) Nhãn, phù hiệu và các mặt hàng tương tự thuộc các **nhóm 58.07, 61.17** hoặc **62.17**.
- (e) Băng/Dải bịt đầu dệt kim (**nhóm 61.17**).
- (f) Túi và bao các loại thuộc **nhóm 63.05**.
- (g) Giày dép, các bộ phận của chúng (kể cả đế trong có thể tháo ra được), và các sản phẩm khác (ghệt (cái bao chân từ dưới đầu gối đến mắt cá), ghệt mắt cá (phù mặt trên của giày và phần mắt cá chân), xà cạp (leggings),... thuộc **Chương 64**).
- (h) Mũ và Vật đội đầu khác và các bộ phận và phụ kiện của chúng thuộc **Chương 65**.
- (ij) ô cầm tay và ô loại lớn che nắng (**nhóm 66.01**).
- (k) Hoa, cành, lá hoặc quả nhân tạo và các bộ phận của chúng và các sản phẩm làm bằng hoa, cành, lá hoặc quả nhân tạo (**nhóm 67.02**).
- (l) Xuồng bơm hơi, thuyền kayaks và xuồng, thuyền khác (**nhóm 89.03**).
- (m) Thước dây các loại (**nhóm 90.17**).
- (n) Dây đồng hồ (**nhóm 91.13**).
- (o) Đồ chơi, thiết bị trò chơi và các sản phẩm giải trí,... thuộc **Chương 95**.



- (p) Giẻ lau sàn (**nhóm 96.03**), giẻ và sàng tay (**nhóm 96.04**) và nùi bông thoa phấn (**nhóm 96.16**).
- (q) Khăn (tấm/miếng) vệ sinh và băng vệ sinh, khăn ăn (tã), tã lót cho trẻ sơ sinh và các loại tương tự của **nhóm 96.19**.

Phân Chương II

BỘ VẢI

63.08 - Bộ vải bao gồm vải và chỉ, có hoặc không có phụ kiện dùng để làm chăn, thảm trang trí, khăn trải bàn hoặc khăn ăn đã thêu, hoặc các sản phẩm dệt tương tự, đóng gói sẵn để bán lẻ.

Bộ vải thuộc nhóm này được sử dụng cho việc may vá, làm thảm, ..

Ít nhất chúng phải có một mảnh vải dệt (ví dụ, vải bạt, đã hoặc chưa in các hình mẫu đã hoàn thiện) và chỉ, được hoặc không được cắt theo chiều dài định sẵn (sợi thêu, sợi để tạo tuyết trên thảm,...). Chúng có thể có các phụ kiện như kim và móc các loại.

Vải dệt loại này có thể ở bất cứ dạng nào và thậm chí ở dạng đã hoàn thiện, ví dụ, như trong trường hợp vải bạt được may viền dùng để sản xuất thảm may; tuy nhiên, cũng cần lưu ý rằng vải dệt nên có các đặc trưng của nguyên liệu thô trên cơ sở xem xét các công việc cần được thực hiện và không bao giờ được tạo thành một "mặt hàng" ở trạng thái thích hợp cho việc sử dụng mà không cần phải hoàn thiện thêm nữa, ví dụ như, một tấm vải trải bàn đã may viền cần được trang trí thêm một vài hình mẫu thêu.

Cần lưu ý rằng để được phân loại trong nhóm này, bộ vải kèm chỉ trang trí phải được trình bày dưới dạng đóng gói để bán lẻ.

Nhóm này **không bao gồm** bộ vải gồm vải dệt, được hoặc không được cắt thành hình, dùng để may quần áo; các sản phẩm này phải được phân vào các chương thích hợp của chúng.

Phân chương III

QUẦN ÁO VÀ CÁC SẢN PHẨM DỆT MAY ĐÃ QUA SỬ DỤNG; VẢI VỤN

63.09 - Quần áo và các sản phẩm dệt may đã qua sử dụng khác

Để được phân vào nhóm này, các mặt hàng trong danh sách **liệt kê hạn chế** tại đoạn (1) và (2) của Chú giải này, cần phải thỏa mãn cả hai điều kiện sau đây. Nếu các sản phẩm này không thỏa mãn các điều kiện này, chúng phải được phân loại vào các nhóm thích hợp của chúng.

(A) **Chúng phải cho thấy rõ các dấu hiệu sự hao mòn**, có thể cần hoặc không cần làm sạch hoặc sửa chữa trước khi sử dụng.

Các mặt hàng mới có các chỗ bị hỏng, thiếu sót khi dệt, nhuộm,... và các mặt hàng bày bán đã bị xuống cấp **bị loại trừ** khỏi nhóm này.

(B) **Chúng phải được thể hiện ở dạng hàng rời khối lượng lớn (ví dụ như được chở trong các toa của tàu hỏa) hoặc đóng trong kiện**, túi hoặc các loại túi tương tự loại lớn hoặc các bó được buộc lại với nhau không có vỏ bọc bên ngoài, hoặc được đóng gói thô trong các thùng đựng.

Các mặt hàng này thường được giao thương với khối lượng lớn, thường dùng để bán lại, và nhìn chung được cắt gói kém cẩn thận hơn so với mặt hàng mới.

Theo yêu cầu nói trên, nhóm này bao gồm hàng hóa **trong danh sách hạn chế** sau đây:



- (1) Các mặt hàng sau đây làm bằng vật liệu dệt thuộc phân XI : áo quần và các phụ kiện của áo quần (ví dụ như : áo quần, khăn choàng, khăn san, khăn choàng cổ, nút tắt ngực cổ và dài cổ, găng tay và cổ áo), chăn và chăn du lịch, các loại khăn trải dùng trong gia đình (như khăn trải bàn và tấm trải giường) và mặt hàng trang trí nội thất (như : ri đô, màn che và các loại tấm phủ bàn). Nhóm này cũng bao gồm các bộ phận rời của các sản phẩm trên hoặc phụ kiện của chúng.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các loại đồ dùng trang trí **nội thất** được chỉ rõ ra trong **Chương 57** hoặc **nhóm 58.05** (thảm các loại và các tấm phủ sàn dệt khác) kể cả "Kelem", "Schumacks", "karamanie", và các loại chăn mềm dệt tay tương tự, và thảm) thậm chí khi chúng cho chúng ta thấy dấu hiệu hao mòn và được đóng bao gói ở mọi dạng. Các mặt hàng nằm trong **Chương 94** và đặc biệt là các mặt hàng được chi tiết trong **nhóm 94.04** (các bộ phận hỗ trợ của nệm, đệm; các sản phẩm của giường và các đồ trang bị trong nhà tương tự có lò xo hoặc được nhồi hoặc gắn bên trong, ví dụ như, đệm, chăn bông, chăn lông vịt, nệm dùng làm ghế, nệm dài, gối) **bị loại ra** khỏi nhóm này không tính đến mức độ hao mòn của chúng hoặc phương thức đóng gói của chúng.

- (2) Giày dép, các loại mũ và vật đội đầu khác và làm từ bất cứ vật liệu gì **trừ** các sản phẩm làm bằng amilăng (như da thuộc, cao su, vật liệu dệt, rom hoặc plastic).

Tất cả các sản phẩm khác (ví dụ như bao tải và túi, bạt, lều, các đồ dùng cắm trại) có dấu hiệu hao mòn **bị loại ra khỏi** nhóm này và được phân loại với các sản phẩm mới tương ứng.

63.10 - Vải vụn, mẫu dây xe, chấu bện (cordage), thùng và dây cáp đã qua sử dụng hoặc mới và các phế liệu từ vải vụn, dây xe, chấu bện (cordage), thùng hoặc cáp, từ vật liệu dệt.

6310.10 - Đã được phân loại

6310.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các sản phẩm dệt sau đây:

- (1) Vải vụn (kể cả vải dệt kim hoặc móc, phớt hoặc sản phẩm không dệt). Vải vụn có thể bao gồm các sản phẩm trang bị trong nhà, mặt hàng áo quần hoặc bao gồm các sản phẩm dệt cũ khác bị hao mòn nhiều, bị vấy bẩn, dơ bẩn nhiều hoặc bị rách, xé không thể làm sạch hoặc sửa chữa hoặc bao gồm các miếng cắt nhỏ mới (ví dụ như : mảnh vụn của thợ may).
- (2) Mảnh vải vụn rời, dây xe, chấu bện (cordage), dây thùng hoặc dây cáp, đã qua sử dụng hoặc chưa qua sử dụng (mảnh vụn thu được từ quá trình sản xuất dây bện, chấu bện (cordage), cáp hoặc các sản phẩm của chúng), và dây bện, chấu bện (cordage), cáp và dây thùng và các sản phẩm bị sờn, mòn làm từ các vật liệu trên.

Để được phân loại vào nhóm này, các sản phẩm này **phải** bị mòn, sờn, dơ bẩn hoặc rách, hoặc ở dạng mảnh nhỏ. Các sản phẩm này thường chỉ thích hợp cho việc tái sinh sợi (ví dụ bằng cách kéo lại), dùng để sản xuất giấy hoặc plastic, dùng để sản xuất các vật liệu dùng để đánh bóng (ví dụ như bánh xe đánh bóng) hoặc dùng làm giẻ lau trong công nghiệp (ví dụ như : giẻ lau máy móc, thiết bị).

Tuy nhiên, tất cả các mẫu, phế liệu dệt khác **bị loại ra** khỏi nhóm này. Việc loại trừ này áp dụng đặc biệt đối với sợi rời thu được trong quá trình sản xuất vải đan hoặc móc, hoặc bằng cách tháo các sản phẩm đan hoặc móc cũ ra; các mẫu, phế liệu sợi dệt vụn khác (kể cả các sản phẩm thu được từ quá trình đệm, lót của đệm, nệm, tấm trải giường,...) nguyên liệu tái chế tồn kho. Các sản phẩm này được xếp trong các **Chương từ 50 đến 55** tại các nhóm tương ứng có liên quan đến "chất thải" hay "nguyên liệu tái chế"



Nhóm này cũng **loại trừ** vải bị lỗi khi dệt, nhuộm... nhưng không đáp ứng các điều kiện đưa ra ở trên. Các loại vải này được phân loại trong các nhóm thích hợp với vải mới các loại.

Chú giải phân nhóm

Phân nhóm 6310.10

Các sản phẩm của nhóm 63.10 được xem là sản phẩm đã được "phân loại" khi các sản phẩm này được phân loại theo các tiêu chí cụ thể hoặc khi chúng là kết quả từ việc sử dụng một sản phẩm dệt nhất định nào đó (ví dụ, các hàng hóa có cùng tính chất hoặc cùng vật liệu dệt, sợi bện từ hỗn hợp dệt giống nhau, toàn bộ các miếng cắt mới cùng màu sắc).



PHẦN XII: GIÀY, DÉP, MŨ VÀ CÁC VẬT ĐỘI ĐẦU KHÁC, Ô, DÙ, BA TOONG, GẬY TAY CÀM CÓ THỂ CHUYỂN THÀNH GHẾ, ROI, GẬY ĐIỀU KHIỂN, ROI ĐIỀU KHIỂN SỨC VẬT THỒ KÉO VÀ CÁC BỘ PHẬN CỦA CÁC LOẠI HÀNG TRÊN; LÔNG VŨ CHẾ BIẾN VÀ CÁC SẢN PHẨM LÀM TỪ LÔNG VŨ CHẾ BIẾN; HOA NHÂN TẠO; CÁC SẢN PHẨM LÀM TỪ TÓC NGƯỜI

Chương 64: Giày, dép, ghệt và các sản phẩm tương tự; các bộ phận của các sản phẩm trên

Chú giải.

1. - Chương này không bao gồm:

- (a) Giày hoặc dép đi một lần bằng vật liệu mỏng (ví dụ, giấy, tấm plastic) không gắn đế. Các sản phẩm này được phân loại theo vật liệu làm ra chúng;
- (b) Giày, dép bằng vật liệu dệt, không có đế ngoài được dán keo, khâu hoặc gắn bằng cách khác vào mũ giày (Phần XI);
- (c) Giày, dép đã qua sử dụng thuộc nhóm 63.09;
- (d) Các sản phẩm bằng amiăng (nhóm 68.12);
- (e) Giày, dép chỉnh hình hoặc các thiết bị chỉnh hình khác, hoặc các bộ phận của chúng (nhóm 90.21); hoặc
- (f) Giày, dép đồ chơi hoặc giày ống có gắn lưỡi trượt băng hoặc trượt patanh; tấm ốp bảo vệ ống chân hoặc các đồ bảo vệ tương tự dùng trong thể thao (Chương 95).

2. Theo mục đích của nhóm 64.06, khái niệm “các bộ phận” không bao gồm các móc cài, bộ phận bảo vệ, khoen, móc cài, khoá cài, vật trang trí, dải viền, đăng ten, búp cài hoặc các vật trang trí khác (được phân loại trong các nhóm thích hợp) hoặc các loại khuy hoặc các hàng hoá khác thuộc nhóm 96.06.

3. Theo mục đích của Chương này:

- (a) thuật ngữ “cao su” và “plastic” kể cả vải dệt thoi hoặc các sản phẩm dệt khác có lớp ngoài bằng cao su hoặc plastic có thể nhìn thấy được bằng mắt thường; theo mục đích của phần này, không tính đến sự thay đổi về màu sắc; và
- (b) thuật ngữ “da thuộc” liên quan đến các mặt hàng thuộc các nhóm 41.07 và từ 41.12 đến 41.14.

4. Theo Chú giải 3 của Chương này:

- (a) vật liệu làm mũ giày được xếp theo loại vật liệu cấu thành có diện tích mặt ngoài lớn nhất, không tính đến các phụ kiện hoặc đồ phụ trợ như những mảng ở mắt cá chân, mép viền, vật trang trí, khoá cài, mác nhãn, khoen xỏ dây giày hoặc các vật gắn lắp tương tự;
- (b) vật liệu cấu thành của đế ngoài được tính là vật liệu có bề mặt rộng nhất trong việc tiếp xúc với đất, không tính đến phụ tùng hoặc các vật phụ trợ như đinh đóng đế giày, đinh, que, các vật bảo vệ hoặc các vật gắn lắp tương tự.

Chú giải phân nhóm.

1. Theo mục đích của các phân nhóm 6402.12, 6402.19, 6403.12, 6403.19 và 6404.11, khái niệm “giày, dép thể thao” chỉ áp dụng với:



- (a) giày, dép được thiết kế cho hoạt động thể thao và đã có, hoặc chuẩn bị sẵn để gắn, đóng đinh, bịt đầu, ghim kẹp, chốt hoặc loại tương tự;
- (b) giày ống trượt băng, giày ống trượt tuyết và giày trượt tuyết băng đồng, giày ống gắn ván trượt, giày ống đầu vật, giày ống đầu quyền anh và giày đua xe đạp.

TỔNG QUÁT

Ngoài các trường hợp loại trừ nhất định (xem cụ thể những loại trừ được đề cập ở phần cuối của Chú giải tổng quát), chương này bao gồm các loại giày, dép khác nhau (kể cả các loại giày đi bên ngoài phủ lên các giày, dép khác) được phân loại vào các nhóm từ 64.01 đến 64.05 không phân biệt kiểu dáng và kích cỡ, không phân biệt chúng được thiết kế cho mục đích sử dụng nào, không phân biệt phương thức sản xuất hoặc nguyên liệu được sử dụng để làm ra chúng.

Tuy nhiên, theo mục đích của chương này, thuật ngữ "giày, dép" không bao gồm giày, dép đi một lần bằng vật liệu mỏng (như giấy, tấm plastic.v.v), không gắn đế. Các sản phẩm này được phân loại theo vật liệu làm ra chúng.

(A) Giày, dép có thể là dép xăng- đan với mũ dép được cấu tạo đơn giản bằng các dây buộc hoặc những dải ruy băng có thể điều chỉnh được cho đến các loại giày ống cao quá đùi (là loại mà mũ giày che phủ phần chân và đùi, và có thể có cả quai buộc, .v.v, để thắt chặt mũ giày vào thắt lưng để giữ chắc hơn). Chương này bao gồm :

- (1) Giày gót phẳng hoặc cao gót thông thường để đi trong nhà hoặc ngoài trời.
- (2) Các loại giày có cổ, giày ống ngắn, giày ống cao đến đầu gối, giày ống cao quá đùi.
- (3) Các loại dép Sandal "espadrilles" (loại dép có mũ dép bằng vải bạt, đế dép được bện bằng loại vật liệu thực vật), các loại giày dùng để chơi tennis, giày để chạy bộ tập thể dục, các loại dép mềm dùng khi tắm và các loại giày, dép thông thường khác.
- (4) Giày, dép thể thao chuyên dùng là các loại giày, dép được thiết kế dùng cho các hoạt động thể thao và đã có, hoặc chuẩn bị sẵn, để gắn các loại đóng đinh, bịt đầu, ghim kẹp, chốt hoặc các loại tương tự và các loại-giày ống trượt băng, giày ống trượt tuyết và giày trượt tuyết băng đồng, giày ống gắn ván trượt, giày ống đầu vật, giày ống đầu quyền anh và giày đua xe đạp (xem Chú giải Phân nhóm 1 của Chương này).

Tuy nhiên, giày ống có gắn lưỡi trượt patanh hoặc giày ống có gắn lưỡi trượt băng với phần ~~giày~~ lưỡi trượt được gắn cố định vào đế giày bị **loại trừ khỏi nhóm này (nhóm 95.06)**

- (5) Các loại giày dép mềm đế khiêu vũ
 - (6) Các loại giày, dép đi trong nhà (ví dụ, như dép mềm dùng để đi trong phòng ngủ)
 - (7) Các loại giày, dép được làm một mảnh, chủ yếu được làm bằng cách đúc cao su hoặc các chất liệu nhựa hoặc được làm bằng cách đẽo từ một miếng gỗ cứng.
 - (8) Các loại giày, dép được thiết kế đặc biệt để chống dầu, mỡ, các chất hóa học hoặc chống lạnh.
 - (9) Các loại giày được đi bên ngoài phủ lên các giày, dép khác; trong một số trường hợp, chúng không có gót giày.
 - (10) Các loại giày, dép dùng một lần, có gắn đế, thường được thiết kế sử dụng chỉ một lần.
- (B) Giày, dép được phân loại trong chương này có thể được làm bằng mọi chất liệu (cao su, da, nhựa, gỗ, li-e, các vật liệu dệt bao gồm cả các loại ni và sản phẩm không dệt, da lông, các chất vật liệu tết bện v.v...), **ngoại trừ** bằng amiăng, và có thể chứa, theo tỷ lệ bất kỳ, các chất liệu thuộc chương 71.



Tuy nhiên, trong giới hạn của chương này, nguyên liệu cấu thành đế ngoài và mũ của giày, dép sẽ quyết định giày, dép được phân loại vào các nhóm từ 64.01 đến 64.05).

- (C) Khái niệm “đế ngoài” được sử dụng trong các nhóm 64.01 đến 64.05 được hiểu là bộ phận của giày, dép (trừ gót giày đã được gắn) mà bộ phận này tiếp xúc trực tiếp với đất khi sử dụng. Nguyên liệu cấu thành đế giày, dép với mục đích để phân loại hàng hóa sẽ là phần nguyên liệu có bề mặt tiếp xúc với đất lớn nhất. Để xác định nguyên liệu cấu thành của đế ngoài, chúng ta sẽ không tính đến các phụ kiện hay đồ phụ trợ mà một phần phủ lên đế giày, dép (xem Chú giải 4 (b) của Chương này). Các phụ kiện hoặc đồ phụ trợ bao gồm: đinh đóng đế, đinh, que, các vật bảo vệ hoặc các vật gắn lắp tương tự (bao gồm cả một lớp mỏng bông len dệt (ví dụ như để tạo ra một họa tiết) hoặc vật liệu dệt có thể tháo rời, được gắn vào nhưng không bọc đế giày).

Trong trường hợp giày, dép được làm từ một mảnh (ví dụ như: guốc), không gắn đế, không cần đế đế ngoài riêng biệt; các loại giày, dép này sẽ được phân loại theo vật liệu cấu thành lên bề mặt bên dưới của giày dép.

- (D) Với mục đích phân loại giày, dép vào Chương này, vật liệu cấu thành mũ giày cũng phải được tính đến. Mũ giày là bộ phận của giày hoặc giày ống nằm ở phía trên đế giày. Tuy nhiên, ở một số loại giày nhất định có đế giày được đúc bằng nhựa hoặc ở loại giày kiểu da mềm (moccasin) của người thổ dân Châu Mỹ, một mảnh nguyên liệu được sử dụng để làm đế giày và đồng thời làm toàn bộ hoặc một phần mũ giày, như vậy sẽ khó phân định được đế ngoài của giày và mũ giày. Trong những trường hợp như vậy, mũ giày sẽ được xem là một phần của giày để bao phủ các bên và phần trên của bàn chân. Kích cỡ của mũ giày thay đổi tùy theo kiểu cách của từng loại giày dép, từ những loại bao trùm bàn chân và toàn bộ chân, kể cả lên tới đùi (ví dụ như: giày ống của người đi câu), cho tới những loại đơn giản chỉ gồm có đai hoặc dây da (ví dụ như dép sandal).

Nếu mũ giày được làm từ hai hay nhiều vật liệu, việc phân loại sản phẩm sẽ được xác định theo vật liệu cấu thành có diện tích bề mặt phủ ngoài lớn nhất, không tính đến các phụ kiện hoặc đồ phụ trợ như những mảng ở mắt cá chân, những dải bảo vệ hoặc trang trí hoặc mép viền, các bộ phận trang trí khác (ví dụ như tuarua, búp cài hoặc dải viền...), khóa cài, móc nhãn, khoen xoắn dây, dây buộc hoặc khóa kéo. Vật liệu cấu thành của bất kỳ lớp lót nào đều không ảnh hưởng tới việc phân loại.

- (E) Cần lưu ý rằng theo mục đích của chương này, các khái niệm "cao su" và "plastic" bao gồm cả vải dệt thoi hoặc các sản phẩm dệt khác có 1 lớp ngoài bằng cao su hoặc plastic có thể nhìn thấy được bằng mắt thường, không tính tới sự thay đổi về màu sắc.
- (F) Theo quy định của phần (E) nêu trên, theo mục đích của chương này, khái niệm "vật liệu dệt" bao gồm các loại xơ, sợi, vải, phốt (nỉ), các sản phẩm không dệt, sợi xe, chảo bện (cordage), thùng, cáp.v.v.thuộc Chương từ 50 đến 60.
- (G) Theo mục đích của chương này, khái niệm "da thuộc" liên quan đến các sản phẩm của các nhóm từ 41.07 và 41.12 tới 41.14.
- (H) Các phần dưới cùng của giày ống hoặc của các loại giày dép khác, bao gồm một đế ngoài được gắn với mũ chưa hoàn chỉnh hoặc chưa hoàn thiện, mà phần mũ này không che phủ quá mắt cá chân cũng được xem như giày dép (và không xem như các bộ phận của giày dép). Những sản phẩm này có thể được hoàn chỉnh đơn giản bằng cách trang trí mép trên cùng bằng một đường diềm và thêm bộ phận chốt cài.

Chương này **không bao gồm**:

- (a) Các loại giày, dép bằng vật liệu dệt, không có đế được dán, khâu hoặc gắn bằng cách khác vào phần mũ giày (**Phần XI**).



- (b) Các loại giày, dép đã qua sử dụng có dấu hiệu còn sử dụng được hoặc chúng phải được thể hiện ở dạng đóng gói cỡ lớn hoặc kiện, bao hoặc các kiểu bao gói tương tự (**nhóm 63.09**).
- (c) Các loại giày, dép bằng amiăng (**nhóm 68.12**).
- (d) Các loại giày, dép chính hình (**nhóm 90.21**).
- (e) Các loại giày, dép đồ chơi và giày ống có gắn lưỡi trượt băng hoặc trượt patanh; tấm ốp bảo vệ ống chân và các đồ bảo vệ tương tự dùng trong thể thao (**Chương 95**).

64.01 – Giày, dép không thấm nước có đế ngoài và mũ giày bằng cao su hoặc plastic, mũ giày, dép không gắn hoặc lắp ghép với đế bằng cách khâu, tán đinh, xoay ốc, cắm đế hoặc các cách tương tự.

6401.10 - Giày, dép có mũi gắn kim loại bảo vệ

- Giày, dép khác:

6401.92 - - Giày cổ cao quá mắt cá chân nhưng không qua đầu gối

6401.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm giày, dép không thấm nước có đế ngoài và mũ giày (xem Chú giải tổng quát, đoạn (C) và (D)), bằng cao su (theo định nghĩa của Chú giải 1 Chương 40), bằng plastic hoặc bằng vật liệu dệt có lớp ngoài bằng cao su hoặc plastic có thể nhìn thấy được bằng mắt thường (xem Chú giải 3(a) của Chương này), **miễn là** phần mũ giày không gắn với đế hoặc lắp ghép theo các quy trình đã được nêu trong nhóm.

Nhóm này bao gồm giày, dép được sản xuất để chống thấm nước hoặc các chất lỏng khác và sẽ bao gồm, *ngoài các sản phẩm khác*, một số loại giày ống đi trên tuyết, giày cao su (để đi mưa, đi tuyết, (thường) đi ra ngoài các giày, dép khác), giày đi bên ngoài phủ lên các loại giày, dép khác và giày ống trượt tuyết.

Giày, dép được phân loại vào nhóm này thậm chí kể cả khi chúng được làm một phần bằng vật liệu này và một phần bằng vật liệu khác ví dụ như: đế giày, dép có thể được làm bằng cao su và mũ giày, dép được làm bằng vải dệt thoi có lớp ngoài bằng plastic có thể nhìn thấy được bằng mắt thường theo mục đích của phần này, chúng ta không tính đến sự thay đổi của màu sắc sản phẩm).

Ngoài những i đề cập khác, nhóm này bao gồm các loại giày, dép được làm ra bởi các quy trình đây:

(1) Đúc bằng lực ép

Trong quy trình này, một lõi, đôi khi được phủ bằng vật liệu dệt "lớp lót" mà sau này hình thành lớp vải lót của sản phẩm, được đặt trong một chiếc khuôn hoặc với các phôi đã tạo hình trước hoặc phôi ở dạng hạt.

Khuôn này được đóng kín và được đặt giữa các tấm ép, rồi được làm nóng ở nhiệt độ cao. Dưới tác động của hơi nóng, các phôi đã tạo hình trước hoặc phôi ở dạng hạt đạt tới một độ dẻo nhất định và hoàn toàn lấp đầy khoảng trống giữa lõi và các mép của khuôn đúc; vật liệu thừa chảy ra theo các lỗ thông. Sau đó, vật liệu được lưu hóa (cao su) hoặc gel hóa (poly(vinyl chloride)).

Khi quy trình đúc hoàn thành, chiếc giày được lấy ra khỏi khuôn và lõi được lấy ra khỏi giày.

(2) Đúc phun

Quy trình này tương tự như đúc bằng lực ép, chỉ khác là các phôi đã tạo hình trước hoặc phôi ở dạng hạt được sử dụng trong quy trình đúc bằng lực ép được thay thế bằng một hỗn



hợp với cao su là chất nền hoặc với chlorua polyvinyl là chất nền, được làm nóng trước nhằm làm cho hỗn hợp này đạt độ dẻo cần thiết để phun vào khuôn.

(3) Đúc dập

Trong quy trình này, poly(vinyl chloride) hoặc polystyren ở dạng bột nhão được bơm vào khuôn để tạo thành một lớp phủ hoàn chỉnh mà lớp phủ này sẽ được gel hóa, vật liệu thừa thoát ra ngoài thông qua các lỗ thông.

(4) Đúc quay

Quy trình này tương tự quy trình đúc dập, chỉ khác là lớp phủ được tạo thành bằng cách quay nguyên liệu ở dạng bột nhão trong khuôn đóng kín.

(5) "Đúc nhúng"

Trong quy trình này, một khuôn đúc nóng được nhúng chìm vào trong nguyên liệu ở dạng bột nhão (quy trình này ít được sử dụng trong công nghiệp sản xuất giày, dép).

(6) Lắp ráp bằng phương pháp lưu hóa

Trong quy trình này, nguyên liệu thô (thường là cao su hoặc nhựa nhiệt dẻo) được xử lý với bột lưu huỳnh và được trải qua một quá trình ép để tạo ra các tấm dẹt. Tấm dẹt được cắt (và đôi khi được cán láng) để tạo lên hình dạng của các bộ phận khác nhau của đế ngoài và mũi giày, dép (tức là thân giày trước, quai hậu/thân giày sau, miếng đệm lót, miếng ngón chân... của giày, dép). Các bộ phận đó được làm nóng nhẹ đủ làm cho vật liệu có tính kết dính và sau đó được lắp ghép trên một cốt giày, có hình dáng của cốt giày giống với hình dáng của chiếc giày. Giày, dép đã được lắp ráp sau đó được ép lên cốt giày, để các bộ phận đó dính chặt vào nhau, và sau đó được lưu hóa. Giày, dép được làm bằng quy trình này được biết đến trong thương mại là "giày, dép lắp ghép".

(7) Dán và lưu hóa

Quy trình này được sử dụng trong việc đúc và lưu hóa đế ngoài và gót bằng cao su **lên một mũi đã được lắp ghép trước** trong cùng một công đoạn. Đế giày, dép được liên kết chặt chẽ với mũi giày, dép bằng chất gắn; mà chất này sẽ được làm cứng trong quá trình lưu hóa.

(8) Hàn điện cao tần

Trong quy trình này, các vật liệu được ghép lại với nhau bằng nhiệt độ và áp suất, mà không dùng chất gắn.

(9) Dán bằng chất gắn

Trong quy trình này, **đế giày, dép loại mà đã được đúc trước đó** hoặc đã được cắt ra từ các tấm nguyên liệu sẽ được gắn chặt vào mũi giày, dép **bằng chất kết dính; quá trình ép** được thực hiện sau đó, và sản phẩm sẽ được để **khô**. Mặc dù quá trình ép có thể được thực hiện ở một nhiệt độ cao nhất định, vật liệu được sử dụng làm đế giày, dép vẫn có hình dạng cuối cùng như hình dạng trước khi được gắn chặt vào mũi giày, dép, và phẩm chất vật lý không bị thay đổi bởi quá trình này.

64.02 - Các loại giày, dép khác có đế ngoài và mũi giày bằng cao su hoặc plastic

- Giày, dép thể thao:
 - 6402.12 - - Giày ống trượt tuyết, giày trượt tuyết băng đồng và giày ống gắn ván trượt
 - 6402.19 - - Loại khác
 - 6402.20 - Giày, dép có đai hoặc dây gắn mũi giày với đế bằng chốt cài
- Giày, dép khác:
 - 6402.91 - - Giày cổ cao quá mắt cá chân
 - 6402.99 - - Loại khác



Nhóm này bao gồm giày, dép có đế ngoài và mũ giày bằng cao su hoặc plastic, **loại trừ** các loại giày, dép thuộc **nhóm 64.01**.

Giày, dép cũng được phân loại vào nhóm này thậm chí kể cả khi chúng được làm một phần bằng vật liệu này và một phần bằng vật liệu khác (ví dụ như: đế giày, dép có thể được làm bằng cao su và mũ giày, dép được làm bằng vải dệt thoi có lớp ngoài bằng plastic có thể nhìn thấy được bằng mắt thường; theo mục đích của phần này, chúng ta không tính đến sự thay đổi của màu sắc sản phẩm).

Ngoài những đề cập khác, nhóm này bao gồm:

- (a) Giày ống trượt tuyết, loại có một vài bộ phận đúc được gắn với nhau bằng đinh tán hoặc các loại tương tự;
- (b) Guốc không có quai hậu hoặc miếng đệm lót, mũ của loại này được làm một mảnh thường được gắn vào thân đế hoặc chân đế bằng đinh tán;
- (c) Các loại dép lê hoặc dép es đế mỏng không có quai hậu hoặc miếng đệm lót, mũ của các loại này được làm một mảnh hoặc được lắp ráp trừ lắp ráp bằng cách khâu, được gắn vào đế bằng cách khâu;
- (d) Sandal có đai vòng qua mu bàn chân, có miếng đệm lót; hoặc có đai gót chân được gắn với đế bằng bất kỳ nào;
- (e) Sandal *kiểu dây gắn*, là loại có các dây da được gắn với đế bằng các chốt cài mà chốt cài này được chột vào các lỗ đục trên đế;
- (f) Giày, dép không thấm nước được làm một mảnh (ví dụ như: dép lê mỏng, nhẹ đi trong nhà tắm).

64.03 - Giày, dép có đế ngoài bằng cao su, plastic, da thuộc hoặc da tổng hợp và mũ giày bằng da thuộc

- Giày, dép thể thao:

6403.12 - - Giày ống trượt tuyết, giày trượt tuyết băng đồng và giày ống gắn ván trượt

6403.19 - - Loại khác

6403.20 - Giày, dép có đế ngoài bằng da thuộc, và mũ giày có đai vòng qua mu bàn chân và quai xỏ ngón chân cái

6403.40 - Giày, dép khác, có mũi gắn kim loại bảo vệ.

- Giày, dép khác có đế ngoài bằng da thuộc :

6403.51 - - Giày cổ cao quá mắt cá chân.

6403.59 - - Loại khác

- Giày, dép khác:

6403.91 - - Giày cổ cao quá mắt cá chân.

6403.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm giày, dép có phần mũ (xem Chú giải tổng quát, Phần (D)) được làm bằng da thuộc và có đế ngoài (xem Chú giải tổng quát, Phần (C)) được làm bằng:

(1) Cao su (theo định nghĩa của Chú giải 1 của Chương 40).

(2) Plastic.

(3) Vải dệt thoi hoặc các sản phẩm dệt khác có lớp ngoài bằng cao su hoặc plastic có thể nhìn thấy được bằng mắt thường, không tính đến sự thay đổi về màu sắc (xem Chú giải 3(a) của Chương này và Chú giải tổng quát, Phần (E)).



(4) Da thuộc (xem Chú giải 3(b) của Chương này).

(5) Da tổng hợp (theo Chú giải 3 của Chương 41, "da tổng hợp" được giới hạn chỉ bao gồm những vật liệu có thành phần cơ bản là da thuộc hoặc sợi da thuộc).

64.04 - Giày, dép có đế ngoài bằng cao su, plastic, da thuộc hoặc da tổng hợp và mũ giày bằng vật liệu dệt

- Giày, dép có đế ngoài bằng cao su hoặc plastic:

6404.11 - - Giày, dép thể thao, giày tennis, giày bóng rổ, giày thể dục, giày luyện tập và các loại tương tự.

6404.19 - - Loại khác

6404.20 - Giày, dép có đế ngoài bằng da thuộc hoặc da tổng hợp

Nhóm này bao gồm giày, dép có phần mũ (xem Chú giải tổng quát, Phần (D)) được làm bằng vật liệu dệt và có đế ngoài (xem Chú giải tổng quát, Phần (C)) được làm bằng các loại vật liệu giống các vật liệu dùng làm đế của giày, dép thuộc nhóm 64.03 (xem Chú giải của nhóm đó).

64.05 - Giày, dép khác

6405.10 - Có mũ giày bằng da thuộc hoặc da tổng hợp

6405.20 - Có mũ giày bằng vật liệu dệt

6405.90 - Loại khác

Theo Chú giải 1 và 4 của Chương này, nhóm này bao gồm toàn bộ các loại giày, dép có đế ngoài và mũ được làm bằng một loại vật liệu hoặc kết hợp các loại vật liệu chưa được đề cập trong các nhóm trước của Chương này.

Nhóm này bao gồm các loại giày, dép cụ thể như:

(1) Giày, dép, có đế ngoài bằng cao su hoặc plastic, và phần mũ được làm bằng các vật liệu trừ cao su, plastic, da thuộc hoặc vật liệu dệt;

(2) Giày, dép có đế ngoài làm bằng da thuộc hoặc da tổng hợp, và có phần mũ được làm bằng các vật liệu trừ da thuộc hoặc vật liệu dệt;

(3) Giày, dép có đế ngoài làm bằng gỗ, lie, dây xe hoặc dây thừng, bìu giấy, da lông, vải dệt, nỉ (phốt), sản phẩm không dệt, vải sơn, sợi cọ, rơm, xơ mướp, .v.v. Phần mũ giày của các loại giày, dép này có thể được làm bằng bất cứ vật liệu gì.

Nhóm này **không bao gồm** các chi tiết lắp ráp của các bộ phận (ví dụ như: mũ, đã gắn hoặc chưa gắn vào đế trong) không những chưa tạo thành mà còn chưa có mang đặc trưng cơ bản của các loại giày, dép được mô tả trong các nhóm từ 64.01 đến 64.05 (**nhóm 64.06**).

64.06 - Các bộ phận của giày, dép (kể cả mũ giày đã hoặc chưa gắn đế, trừ đế ngoài); miếng lót của giày, dép có thể tháo rời, đệm gót chân và các sản phẩm tương tự; ghệt, ống ôm sát chân (leggings) và các sản phẩm tương tự, và các bộ phận của chúng.

6406.10 - Mũ giày và các bộ phận của chúng, trừ miếng lót bằng vật liệu cứng trong mũ giày.

6406.20 - Đế ngoài và gót giày, bằng cao su hoặc plastic.

6406.90 - Loại khác:



(I) CÁC BỘ PHẬN CỦA GIÀY, DÉP (KỂ CẢ MŨ GIÀY, ĐÁ HOẶC CHƯA GẮN ĐỂ TRỪ ĐỂ NGOÀI); MIẾNG LÓT CỦA GIÀY, DÉP CÓ THỂ THÁO, ĐỆM GÓT CHÂN VÀ CÁC SẢN PHẨM TƯƠNG TỰ

Nhóm này bao gồm :

(A) Các loại bộ phận cấu thành của giày, dép; các bộ phận này có thể được làm bằng mọi loại vật liệu trừ amiăng.

Các bộ phận của giày, dép có thể ở nhiều hình dạng khác nhau tùy theo từng kiểu loại hoặc kiểu cách của giày, dép mà các bộ phận này được dùng để sản xuất. Các bộ phận này bao gồm :

- (1) Các bộ phận của mũ (ví dụ như: thân giày trước, mũi giày (toecaps), quai hậu/thân giày sau, ống giày, lớp vải lót và quai gócc), kể cả những miếng da thuộc dùng để làm giày, dép đã được cắt gàn giống với hình dạng của mũ giày.
- (2) Miếng lót bằng vật liệu cứng. Những miếng lót này được chèn vào giữa thân giày sau và lớp vải lót, hoặc giữa mũi (toecap) và lớp vải lót, để làm tăng độ cứng và độ rắn các bộ phận này của giày dép.
- (3) Đế trong, đế giữa và đế ngoài, kể cả đế ở dạng $\frac{1}{2}$ đế hoặc đế patin; cũng như đế lót trong gắn lên bề mặt của đế trong.
- (4) Các bộ phận hỗ trợ uốn cong hoặc ống chân và miếng ống chân (thường bằng gỗ, da thuộc, tấm xơ ép hoặc plastic) dùng để kết hợp với đế để tạo thành đường cong của giày dép.
- (5) Các loại gót được làm bằng gỗ, cao su, v.v, kể cả loại được gắn keo, đóng đinh và bắt vít ốc; các bộ phận của gót (ví dụ, miếng đệm trên của gót giày).
- (6) Khuy cài, đinh đóng đế giày, v.v. dùng cho giày, dép thể thao
- (7) Các chi tiết lắp ráp của các bộ phận (ví dụ như: mũ giày, đã gắn hoặc chưa gắn vào đế trong) không những chưa tạo thành mà còn chưa có mang những đặc trưng cơ bản của giày, dép như đã được mô tả trong các nhóm từ 64.01 đến 64.05.

(B) Những phụ kiện ghép, nối mà được lắp, đặt bên trong của giày (làm bằng bất cứ vật liệu gì trừ amiăng) như: miếng lót trong có thể tháo ra được, tấm bảo vệ đặt giữa gót chân và giày để giảm độ trượt (làm bằng cao su, vải bọc cao su, ...) và tấm đệm gót chân ở bên trong có thể tháo ra được.

(II) GHỆT, ÓNG ÔM SÁT CHÂN (LEGGINGS) VÀ CÁC SẢN PHẨM TƯƠNG TỰ, VÀ CÁC BỘ PHẬN CỦA CHÚNG

Các sản phẩm này được thiết kế nhằm che toàn bộ hoặc một phần của chân, và trong một số trường hợp che một phần của bàn chân (chẳng hạn như mắt cá và mu bàn chân). Tuy nhiên, các sản phẩm này khác với các loại bít tất ngắn, bít tất dài (trên đầu gối) ở chỗ là chúng không che toàn bộ bàn chân.

Các sản phẩm này có thể được làm bằng bất cứ vật liệu gì (da thuộc, vải bạt, ni (phốt), vải dệt kim hoặc móc, v.v.) loại trừ amiăng.

Các sản phẩm này bao gồm: ghệt, ống ôm sát chân (leggings), ghệt mắt cá, xà cạp, “mountain stockings” không có lớp lót làm ấm chân và bàn chân và các mặt hàng tương tự.

Một số mặt hàng có thể có một đai định vị hoặc dải băng co giãn để sản phẩm bó sát theo đường cong của chân.

Nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm được nhận biết như những bộ phận của các mặt hàng trên.



*

* *

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Dải diềm bằng da thuộc hoặc da tổng hợp (**nhóm 42.05**), bằng plastic (**Chương 39**) hoặc bằng cao su (**Chương 40**).
- (b) Tấm đệm đầu gối và mắt cá (chẳng hạn như vải co giãn được sản xuất đơn giản chỉ nhằm hỗ trợ hoặc bảo vệ các vị trí dễ đau); các sản phẩm này được phân loại vào các nhóm phù hợp theo vật liệu cấu thành.
- (c) Ống ôm sát chân (leggings) một mảnh (quần bó) được mặc bởi trẻ em; đây là những sản phẩm may mặc dài tới thắt lưng, và ôm sát quanh chân và đôi khi phủ toàn bộ chân (**Chương 61** hoặc **62**).
- (d) Các bộ phận và các đồ phụ trợ của giày dép bằng amiăng (**nhóm 68.12**)
- (e) Đế trong được thiết kế đặc biệt dùng để hỗ trợ lòng bàn chân, được làm theo số đo và các dụng cụ chính hình (**nhóm 90.21**).
- (f) Đệm bảo vệ ống chân, tấm ốp bảo vệ ống chân, miếng đệm đầu gối và các sản phẩm bảo vệ khác dùng trong các hoạt động thể thao (**nhóm 95.06**).
- (g) Chốt, đinh, khoen, móc cài, khóa cài, bộ phận bảo vệ, dải viền, búp cài, đăng ten, các sản phẩm này được phân loại vào các nhóm phù hợp của chúng, các loại khuy, khuy bấm, khuy dập, khuy đẩy (**nhóm 96.06**) và khóa kéo (**nhóm 96.07**).



Chương 65: Mũ và các vật đội đầu khác và các bộ phận của chúng

Chú giải:

1.- Chương này không bao gồm:

- (a) Mũ và các vật đội đầu khác đã qua sử dụng thuộc nhóm 63.09
- (b) Mũ và các vật đội đầu khác, bằng amiăng (nhóm 68.12); hoặc
- (c) Mũ búp bê, mũ đồ chơi khác, hoặc các mặt hàng dùng trong lễ hội carnival của Chương 95

2.- Nhóm 65.02 không bao gồm thân mũ được làm bằng cách khâu, trừ các thân mũ được làm một cách đơn giản bằng cách khâu các dải theo hình xoay ốc.

TỔNG QUÁT

Loại trừ các mặt hàng được liệt kê dưới đây, Chương này bao gồm các thân mũ, thân mũ hình nón, thân mũ hình chuông, và các loại mũ và các vật đội đầu khác, bất kể chúng được làm từ chất liệu nào và chúng được sử dụng cho mục đích gì (đội hàng ngày, đội trên sân khấu, hoá trang, bảo vệ, v.v.).

Chương này cũng bao gồm các loại lưới bao tóc làm bằng mọi chất liệu và một số đồ phụ kiện chuyên dùng cho mũ và các vật đội đầu.

Các loại mũ và vật đội đầu khác thuộc Chương này có thể gắn đồ trang trí các loại bằng mọi chất liệu, kể cả các đồ trang trí được làm từ chất liệu thuộc Chương 71.

Chương này **không bao gồm:**

- (a) Mũ và các vật đội đầu khác dành cho động vật (**nhóm 42.01**).
- (b) Khăn choàng, khăn quàng cổ, khăn choàng vai, mạng che mặt và các loại tương tự (**nhóm 61.17 hoặc nhóm 62.14**).
- (c) Mũ và vật đội đầu khác đã qua sử dụng nhưng có dấu hiệu là còn sử dụng được và được thể hiện ở dạng đóng gói cỡ lớn, đóng kiện, đóng bao hoặc các kiểu đóng gói cỡ lớn tương tự (**nhóm 63.09**).
- (d) Tóc giả và các sản phẩm tương tự (**nhóm 67.04**).
- (e) Mũ và các vật đội đầu khác bằng amiăng (**nhóm 68.12**).
- (f) Mũ búp bê, mũ đồ chơi khác hoặc các mặt hàng dùng trong lễ hội carnival (**Chương 95**).
- (g) Các đồ phụ kiện dùng để trang trí mũ (khóa cài, móc cài, phù hiệu, lông vũ, hoa giả, v.v) khi chưa được gắn vào mũ và các vật đội đầu khác (sẽ phân loại vào các nhóm phù hợp).

65.01 - Các loại thân mũ hình nón, hình chuông bằng phớt (nỉ, dạ), chưa dựng theo khuôn, chưa làm vành; thân mũ chóp bằng và thân mũ hình trụ (kể cả thân mũ hình trụ đa giác), bằng phớt (nỉ, dạ)

(A) Các loại thân mũ hình nón, hình chuông bằng phớt (nỉ, dạ), chưa dựng theo khuôn, chưa làm vành.

Các loại thân mũ hình nón, hình chuông bằng phớt (nỉ, dạ) lông thú thường được làm từ lông thỏ, lông thỏ rừng, lông chuột, nước, lông chuột hải ly, hoặc lông hải ly; các loại thân mũ làm bằng phớt (nỉ, dạ) lông cừu, v.v., thường được làm bằng lông cừu hoặc lông của lạc đà không bướu vicuna, lông lạc đà (kể cả lông lạc đà một bướu).v.v. Trong một số



trường hợp, các loại phớt (ní, dạ) được làm bằng hỗn hợp những nguyên liệu này, đôi khi được pha trộn với sợi nhân tạo.

Sau quá trình xử lý phù hợp, lông thú được gắn lên trên một khuôn hình chóp nón bằng sức hút, trong trường hợp lông cừu, thì được áp lên trên khuôn bằng cách tét, bên lông đã được làm sạch lên một hình chóp nón đôi. (Khuôn sau này khi được cắt thành hai tại phần rộng nhất tạo thành hai khuôn mũ hình chóp nón). Sau khi đã phun nước sôi hoặc hấp qua hơi nước, các khuôn tạo hình được tách rời khỏi các thân hình chóp nón. Các thân này, vẫn ở trong tình trạng kết phớt (ní, dạ) lỏng lẻo (thường không thấy trong thương mại quốc tế), sẽ phải xử lý qua một loạt các quy trình làm cứng và co lại để kết phớt (ní, dạ) hoàn toàn, có thân mũ gần giống hình chóp nón. Nhóm này cũng bao gồm các thân mũ đã được kéo giãn phần đỉnh để tạo thành những chiếc mũ hình tròn, đôi khi có những mặt bên song song nhưng thông thường hơn là những mặt bên dốc thoải và một vành mũ rất ngắn (gần như không có, chom chóm). Loại này có thể phân biệt với thân mũ trùm đầu đã dựng theo khuôn bởi vì, khi được đặt thẳng đứng trên bề mặt phẳng, vành mũ không chia ra từ chóp mũ với góc tương đối vuông (xem nhóm 65.05). Một số loại thân mũ, thân mũ trùm đầu không dựng theo khuôn, v.v. thuộc nhóm này đôi khi được mô tả như những chiếc mũ rộng vành toàn bộ đã qua quá trình dựng khuôn thuộc **nhóm 65.05**).

Việc phân loại vào nhóm này không ảnh hưởng bởi các quá trình như phết, nhuộm hay hồ cứng.

Nhóm này bao gồm một số thân mũ trùm đầu rất mỏng và nhẹ được biết đến như “những chiếc áo yếm” hoặc những tấm phớt (ní, dạ) kiểu khăn tay 手巾 , được sử dụng để gắn vào các cốt mũ cứng.

(B) Nhóm này cũng bao gồm:

- (1) **Thân mũ chóp bằng làm bằng phớt (ní, dạ)** ban đầu được làm theo hình nón đáy rộng, và sau đó được kéo ra thành hình đĩa phẳng có đường kính khoảng 60 cm. Các sản phẩm hình đĩa bằng phớt (ní, dạ) này thường được cắt thành các mảnh và sau đó được khâu thành hình một chiếc mũ vành hoặc mũ lưỡi trai. Loại ní này cũng được sử dụng để sản xuất các loại mũ cho quân đội hoặc cho các bộ đồng phục.
- (2) **Thân mũ hình trụ bằng phớt (ní, dạ)** thường được làm bằng lông vũ trên một khuôn hình trụ (khoảng 40 và 50 cm cao và chu vi khoảng 100 cm) bởi quá trình hút tương tự như đối với cách được sử dụng để làm mũ hình chóp nón ní-lông. Thông thường chúng được những người làm mũ cho phụ nữ sử dụng, và được xếp vào nhóm này bất kể chúng ở dạng hình trụ hay được xẻ thành hình chữ nhật. Tấm ní hình chữ nhật được cắt thành mảnh để sử dụng làm đồ trang trí hay được khâu lại thành hình mũ vành hay mũ lưỡi trai.

65.02 - Các loại thân mũ, được làm bằng cách tét hoặc ghép các dải bằng vật liệu bất kỳ, chưa dựng theo khuôn, chưa làm vành, chưa có lót, chưa có trang trí.

Nhóm này gồm các loại thân mũ, chưa dựng theo khuôn, chưa làm vành, chưa có lót, chưa có trang trí, được làm bằng:

- (1) Được tét trực tiếp từ các loại sợi hoặc các dải bằng vật liệu bất kỳ (đặc biệt là rom, cây sậy, sợi cây cọ, sợi cọ sợi, xơ xidan, các dải giấy, dải nhựa hay dải gỗ). Các vật liệu này có thể được tét lại bằng nhiều phương pháp bao gồm cả “tét” bằng cách sắp xếp một bộ các sợi hoặc dải để chúng xòe ra từ phần trung tâm của chóp mũ và bên chúng đan xen với các sợi hoặc dải khác



theo dạng xoắn ốc. Các sợi hoặc dải toả ra được tết thêm vào khi khoảng cách từ phần giữa mũ tăng lên.

hoặc

(2) Theo Chú giải 2 của Chương này, bằng việc ghép các dải vật liệu (thường có độ rộng tối đa là 5 cm) làm từ chất liệu bất kỳ (ví dụ như: đã được tết bện hoặc các dải phốt (ni, dạ) hoặc vải dệt khác, sợi monofilament hoặc sợi nhựa), thường bằng cách khâu các dải vật liệu với nhau theo hình xoắn ốc, bắt đầu từ chóp mũ, theo cách như mỗi đường xoáy ốc chồng lên đường xoáy ốc trước đó, hoặc bằng cách sắp xếp các dải tết bện theo hình xoáy ốc để các mép răng cưa ăn khớp vào nhau và ghép chúng lại bằng chỉ.

Do phương pháp tết bện hay ghép các dải vật liệu, các loại thân mũ thuộc nhóm này, không giống như các sản phẩm thuộc **nhóm 65.01**, là thường có một đường phân chia ranh giới giữa chóp mũ và vành mũ mà chúng đôi khi có thể hơi vuông góc với nhau. Các loại thân mũ thuộc loại này đôi khi được sử dụng như đồ đội đi biển hoặc dùng ở các vùng nông thôn, nhưng vì chúng **chưa** được dựng theo khuôn, **chưa** được làm vành nên chúng vẫn thuộc nhóm này với **điều kiện** chúng chưa có được lót hay được trang trí.

Nhìn chung, các thân mũ loại này có thể được phân biệt với các loại thân mũ đã dựng theo khuôn ở điểm là các loại thân mũ đã dựng theo khuôn sau này thường có chóp mũ hình oval do kết quả của quá trình dựng khuôn mang lại (xem Chú giải chi tiết nhóm 65.04).

Việc phân loại các sản phẩm vào nhóm này không bị ảnh hưởng bởi các quá trình như nhuộm, tẩy trắng, cắt xén hoặc gắn các phần đuôi tết nhô ra, và cũng không bị ảnh hưởng bởi các quá trình gia công đơn giản được áp dụng chỉ để khôi phục hình dạng ban đầu (ví dụ hình tròn mở) của sản phẩm sau khi tẩy, nhuộm, v.v.

Tuy nhiên, cần lưu ý rằng các thân mũ chưa dựng theo khuôn thuộc nhóm này được phân loại như các loại mũ thuộc **nhóm 65.04** nếu chúng đã được lót hoặc trang trí.

65.04 - Các loại mũ và các vật đội đầu khác, được làm bằng cách tết hoặc ghép các dải làm bằng chất liệu bất kỳ, đã hoặc chưa có lót hoặc trang trí.

Nhóm này chủ yếu bao gồm các loại mũ và các vật đội đầu khác được làm từ các loại thân mũ thuộc nhóm 65.02, sau khi chúng đã được dựng theo khuôn để tạo hình dáng, đã được làm vành, hoặc đã được lót hoặc trang trí.

Các loại thân mũ được dựng theo khuôn bằng cách ép hoặc là trên khuôn, sau đó thường được gia cố bằng việc sử dụng giê-la tin, hồ, gôm, v.v. Trong quá trình dựng theo khuôn, phần mở của chóp mũ được tạo thành một hình ô-van theo kích cỡ yêu cầu và đồng thời vành được tạo rõ rệt hơn.

Sau khi dựng theo khuôn, vành được tạo theo hình dáng yêu cầu.

Các loại thân mũ mà đã được dựng theo khuôn không nên nhầm lẫn với các loại thân mũ chưa được dựng theo khuôn (**nhóm 65.02**), kể cả khi các thân mũ này về sau đôi khi có thể được sử dụng mà không cần trang trí (ví dụ như, dùng trên bãi biển, hoặc ở nông thôn,).

Sau khi dựng khuôn và, tùy theo được dùng ở đâu, sau khi tạo hình vành, mũ và các vật đội đầu có thể được trải qua những thêm những công đoạn hoàn thiện cuối cùng (ví dụ, được gắn thêm lớp vải lót, băng lót vành, băng mũ, quai mũ, các loại phụ kiện để trang trí như hoa, quả nhân tạo hoặc cành lá nhân tạo, ghim và lông vũ).

Ngoài những mặt hàng kể trên, nhóm này cũng bao gồm:

(1) Mũ và các vật đội đầu khác, với hình dáng khác nhau, được làm bởi những người làm mũ phụ nữ từ những thân mũ thuộc nhóm 65.02, chưa dựng theo khuôn, chưa làm vành.



- (2) Mũ và các vật đội đầu khác được làm trực tiếp bằng cách ghép các dải làm bằng vật liệu bất kỳ (**trừ** những thân mũ thuộc **nhóm 65.02** được ghép bằng cách khâu theo hình xoay ốc mà chúng có thể được đội ngay như mũ).
- (3) Các loại thân mũ thuộc nhóm 65.02, đơn giản được gò dựng theo khuôn hoặc làm vành, và các loại thân mũ chưa dựng theo khuôn, chưa làm vành, nhưng đã được lót hoặc trang trí (bằng ruy băng, dây thắt, v.v...).

65.05 – Các loại mũ và các vật đội đầu khác, dệt kim hoặc móc, hoặc làm từ ren, nỉ hoặc vải dệt khác, ở dạng mảnh (trừ dạng dải), đã hoặc chưa lót hoặc trang trí; lưới bao tóc bằng vật liệu bất kỳ, đã hoặc chưa có lót hoặc trang trí;

Nhóm này bao gồm mũ và các vật đội đầu (đã hoặc chưa được lót hoặc trang trí) được làm trực tiếp bằng cách dệt kim hoặc móc (đã hoặc chưa được chuội và hồ hoặc tạo phớt (nỉ, dạ)), hoặc được làm từ những chất liệu như ren, phớt (nỉ, dạ), hoặc các vật liệu dệt khác ở dạng mảnh, kể cả vải đã hoặc chưa được ngâm dầu, bọc sáp, tráng cao su hoặc các cách ngâm tẩm hoặc tráng phủ khác.

Nhóm này cũng bao gồm các loại thân mũ được làm bằng cách khâu, nhưng **không** phải là các thân mũ hoặc các vật đội đầu được làm bằng cách khâu hay ghép các dây tết hay các dải (**nhóm 65.04**). Nhóm này cũng bao gồm phớt (nỉ, dạ) và các vật đội đầu bằng phớt (nỉ, dạ), được làm từ thân mũ hình nón, thân mũ hình chuông, thân mũ chóp bằng (các đĩa phớt (nỉ, dạ)) thuộc **nhóm 65.01**, bao gồm mũ trùm đầu đơn giản chỉ dựng theo khuôn để tạo hình dạng và các mũ trùm đầu có vành.

Các sản phẩm được phân loại vào nhóm này bất kể đã hoặc chưa được lót hay trang trí.

Các sản phẩm thuộc nhóm này bao gồm:

- (1) Các loại mũ, đã hoặc chưa được trang trí với các dải ruy băng, đinh ghim, khóa cài, hoa nhân tạo, cành, lá nhân tạo, lông vũ hoặc các đồ trang trí khác làm bằng chất liệu bất kỳ.
Các vật đội đầu được làm từ lông chim hoặc bằng hoa nhân tạo bị **loại trừ (nhóm 65.06)**.
- (2) Các loại mũ nồi, mũ bê rê (của người Ê-cốt), mũ chỏm đầu và các loại mũ tương tự. Những chiếc mũ này thường được làm trực tiếp bằng cách dệt kim hoặc móc, và thường được xếp nhiều nếp (ví dụ, mũ nồi Baxco).
- (3) Một số loại mũ và vật đội đầu của người phương đông (ví dụ: mũ đuôi seo). Những chiếc mũ này thường được làm trực tiếp bằng cách dệt kim hoặc móc, và thường được xếp nhiều nếp.
- (4) Các loại mũ lưới trai (mũ đồng phục, v.v.).
- (5) Các loại mũ và vật đội đầu dùng theo nghề nghiệp và vật đội đầu của các giáo hội (mũ tế (của giám mục), mũ màu đen (của các giáo sĩ Thiên chúa giáo), mũ vương (của giáo sư và các học sinh trường đại học Anh), v.v.
- (6) Các loại mũ và các vật đội đầu khác được làm bằng vải dệt thoi, vải ren, vải lưới, vv., như là các loại mũ của người đầu bẹp, vật đội đầu của nữ tu sĩ, mũ của y tá hoặc mũ của nữ hầu bàn, có những đặc tính rõ ràng của mũ và các đội đầu.
- (7) Các loại mũ bảo hiểm (helmet) bằng li-e hay bằng lõi xốp, được bọc ngoài bằng vải dệt.
- (8) Các loại mũ không thấm nước bằng vải dầu có vành rộng ở phía sau để bảo vệ cổ.
- (9) Các loại mũ trùm đầu (mũ được đính vào cổ áo).

Tuy nhiên, các loại mũ trùm đầu có thể tháo rời dùng cho áo khoác không tay, áo choàng không tay .v.v. khi được trình bày cùng với các trang phục mà chúng được sử dụng cùng **bị loại trừ**, và được phân loại theo các trang phục đó theo vật liệu cấu thành



(10) Các loại mũ có đỉnh cao và các loại mũ chóp cao (của đàn ông).

Nhóm này cũng bao gồm các loại lưới bao tóc, lưới buộc tóc và những loại tương tự. Những sản phẩm này được làm bằng mọi chất liệu, thông thường được làm bằng vải tuyn hoặc các loại lưới khác, tuyn, dệt kim hoặc móc hoặc bằng tóc người.

65.06 – Mũ và các vật đội đầu khác, đã hoặc chưa lót hoặc trang trí

6506.10 - Mũ bảo hộ

- Loại khác:

6506.91 - - Bằng cao su hoặc bằng plastic

6506.99 - - Bằng các loại vật liệu khác

Nhóm này bao gồm tất cả các loại mũ và các vật đội đầu chưa được phân loại vào các nhóm trước của Chương này hoặc các Chương 63, 68 hoặc 95. Nhóm này bao gồm chủ yếu là các loại mũ bảo hiểm (ví dụ như: các loại mũ được sử dụng khi luyện tập thể thao, các loại mũ bảo hiểm dùng trong quân đội hoặc của lính cứu hỏa, mũ của vận động viên đua mô tô, mũ bảo hiểm của công nhân hầm lò hoặc của công nhân xây dựng), có hoặc chưa có lớp lót bảo vệ hoặc, trong một số mũ bảo hiểm, có gắn micro hoặc tai nghe.

Nhóm này cũng bao gồm:

- (1) Mũ và vật đội đầu bằng cao su hoặc bằng plastic-(ví dụ, mũ trùm đầu khi tắm, mũ trùm đầu).
- (2) Mũ và vật đội đầu bằng da hoặc da tổng hợp.
- (3) Mũ và vật đội đầu bằng da lông tự nhiên hoặc bằng da lông nhân tạo.
- (4) Mũ và vật đội đầu bằng lông vũ hoặc bằng các loại hoa giả.
- (5) Mũ và vật đội đầu bằng kim loại.

65.07 - Băng lót vành trong thân mũ, lớp lót, lớp bọc, cốt, khung, lưới trai, và quai, dùng để sản xuất mũ và các vật đội đầu khác.

Nhóm này **chỉ** bao gồm các phụ kiện của mũ và vật đội đầu sau đây:

- (1) **Các dải băng lót vành** được gắn vào mép trong của chóp mũ. Những sản phẩm này thường được làm bằng da thuộc, nhưng cũng có thể được làm bằng da thuộc tổng hợp, bằng vải dầu hoặc vải đã trắng, phủ khác, v.v... Chúng được xếp vào nhóm này **chỉ** khi đã được cắt ra theo chiều dài hoặc bằng cách khác đã được làm để sẵn sàng lắp ráp vào mũ và các vật đội đầu. Chúng thường mang một dòng chữ về tên của nhà sản xuất, v.v.
- (2) **Vải lót mũ và vải lót mũ từng phần**, thông thường được làm bằng vật liệu dệt nhưng đôi khi làm bằng plastic, da thuộc, v.v.... Chúng cũng thường được in các chỉ dẫn về tên nhà sản xuất, v.v....
Cần phải lưu ý rằng những nhãn mác mà được dùng để gắn bên trong chóp mũ .v.v, **không thuộc** nhóm này.
- (3) **Lớp bọc mũ**, thông thường bằng vải dệt hoặc plastic.
- (4) **Các loại cốt mũ**; các loại cốt mũ này có thể được làm bằng vải dệt đã được gia cố (ví dụ, vải thô hồ cứng), bằng bìa giấy, giấy bồi, li-e, lõi xốp, kim loại.v.v.
- (5) **Khung mũ**, v.v..., ví dụ, khung dây (đôi khi được quấn bằng vải dệt hoặc chất liệu khác) và khung lò xo để làm các loại mũ chóp cao.
- (6) **Các loại lưới trai** (ví dụ, dùng với đồng phục hoặc mũ lưới trai khác). Các loại lưới trai được thiết kế chủ yếu để che mắt được phân loại như mũ và các vật đội đầu nếu chúng



được thiết kế một mảnh đầu (chóp), nếu không chúng sẽ được phân loại theo vật liệu cấu thành.

- (7) **Các loại quai mũ;** những dải băng hẹp hoặc đai (kể cả dải băng tết) được làm bằng da thuộc, vải dệt, plastic...v.v... Các quai mũ này thường được làm để chúng có thể điều chỉnh theo độ dài yêu cầu. Các sản phẩm này cũng có thể được dùng như một vật trang trí. Các loại quai mũ được xếp vào nhóm này **chỉ** khi chúng đã được làm sẵn phù hợp để ghép vào mũ và vật đội đầu.



Chương 66: Ô, dù che, ba toong, gậy tay cầm có thể chuyển thành ghế, roi, gậy điều khiển, roi điều khiển súc vật thô kéo và các bộ phận của các sản phẩm trên

Chú giải:

1.- Chương này không bao gồm:

- (a) Gậy chống dùng để đo hoặc loại tương tự (nhóm 90.17);
- (b) Báng súng, chuỗi kiếm, gậy chống chịu lực hoặc loại tương tự (chương 93); hoặc
- (c) Hàng hoá thuộc chương 95 (ví dụ: ô, dù che, loại dùng làm đồ chơi).

2.- Nhóm 66.03 không bao gồm các bộ phận, đồ trang trí hoặc đồ phụ kiện bằng vật liệu dệt, hoặc bao bì, tua rua, dây da, hộp đựng ô hoặc các loại tương tự, bằng vật liệu bất kỳ. Những hàng hoá này đi kèm nhưng không gắn vào các sản phẩm của nhóm 66.01 hoặc 66.02, được phân loại riêng và không được xem như là bộ phận tạo thành của các sản phẩm đó.

66.01 – Các loại ô và dù (kể cả ô có cán là ba toong, dù che trong vườn và các loại ô, dù tương tự).

6601.10 - Dù che trong vườn và các loại ô, dù tương tự

- Loại khác:

6601.91 - - Có cán kiểu ống lồng

6601.99 - - Loại khác

Không kể các loại ô, dù che, loại được thiết kế rõ ràng để sử dụng làm đồ chơi hoặc mặt hàng dùng trong các lễ hội (**Chương 95**), nhóm này gồm các loại ô, dù che và gậy chống đủ các loại (ví dụ, ô có cán là ba toong, dù che có thể chuyển thành ghế, dù che dùng trong “nghi lễ”, dùng trong vườn, trong chợ, trong quán cà phê, các loại dù che làm lều và các sản phẩm kiểu tương tự), không phụ thuộc chất liệu các thành phần cấu thành (kể cả các bộ phận và đồ trang trí lắp vào) bằng bất kỳ nguyên liệu nào. Do đó, các phần dùng để làm phần mái che được làm bằng các chất liệu như vải, nhựa, giấy... và có thể được trang trí bằng thêu, viền ren, tua hoặc trang trí khác.

Ô có cán ba toong là loại ô có lớp bao bọc ngoài cứng làm cho sản phẩm này có bề ngoài giống như cái ba toong.

Dù che làm thành lều là loại dù lớn có gắn “một màn che bao quanh” có thể đóng chặt xuống đất (ví dụ, bằng cách dùng các chốt nhỏ theo cách dựng lều chuồng, hoặc được neo bằng những túi cát buộc vào phía trong màn che).

Các loại cán và cột thường được làm bằng gỗ, song mây, nhựa hoặc kim loại. Tay nắm có thể làm bằng những vật liệu giống như cán, hoặc được làm toàn bộ hoặc một phần bằng kim loại quý, được bọc bằng kim loại quý, bằng xương, xà cừ, mai, đồi mồi, ngà, sừng, hổ phách, v.v... và chúng có thể được trang trí bằng đá quý hoặc bán quý (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo)... Tay nắm có thể được bọc bằng da hoặc những nguyên liệu khác, và có thể gắn thêm tua rua hoặc vòng dây kiếm.

Nhóm này **không bao gồm:**

- (a) Các loại hộp để ô và các sản phẩm tương tự, có thể hoặc không đi kèm, nhưng không được gắn với các sản phẩm này. (Những sản phẩm này được phân loại vào các nhóm phù hợp của chúng).
- (b) Các loại lều trại trên bãi biển, không mang tính chất như dù che hoặc dù che có thể làm thành lều (**nhóm 63.06**).



Chú giải phân nhóm:

Phân nhóm 6601.10

Dù che được thiết kế không phải để cầm tay mà để gắn cố định (ví dụ, gắn lên mặt đất, gắn vào bàn hay giá đỡ) được coi là “dù che dùng trong vườn hoặc tương tự”. Như vậy, phân nhóm này bao gồm các loại dù che cho ghế nằm nghỉ ngoài trời, giá vẽ của họa sỹ, bàn đặt trong vườn, bàn trắc địa, v.v.... và các loại dù che làm thành lều.

66.02 - Ba toong, gậy tay cầm có thể chuyển thành ghế, roi, roi điều khiển súc vật thô, kéo và các loại tương tự

Ngoài những hàng hoá đã loại trừ như ghi ở dưới đây, nhóm này bao gồm các loại ba toong, gậy, roi, (kể cả các loại roi dốt), roi điều khiển súc vật, và các mặt hàng tương tự, với mọi kích thước và được làm bằng các chất liệu bất kỳ.

(A) Ba toong, gậy tay cầm có thể chuyển thành ghế và các sản phẩm tương tự

Ngoài các loại ba toong thông thường, nhóm này cũng bao gồm gậy tay cầm có thể chuyển thành ghế (với tay cầm được thiết kế để mở ra tạo thành một chỗ ngồi), gậy chống được thiết kế đặc biệt cho những người tàn tật hoặc cho những người cao tuổi, gậy dùng trong hoạt động hướng đạo, gậy của người chần cừu.

Nhóm này cũng bao gồm các loại gậy chống chưa hoàn chỉnh bằng mây hoặc gỗ đã được uốn, tiện hoặc được gia công theo cách khác; nhưng nhóm này **không bao gồm** mây hoặc gỗ phù hợp cho việc chế tạo gậy chống mới được đẽo, gọt tròn thô (**nhóm 14.01** hoặc **Chương 44**). Nhóm cũng **loại trừ** những loại phôi có hình dạng tay cầm chưa hoàn thành (**nhóm 66.03**).

Các đoạn tay cầm hoặc cán (gậy) của gậy chống để đi bộ... có thể được làm bằng bằng các loại nguyên liệu và có thể gắn với kim loại quý hoặc kim loại dốt phủ kim loại quý, đá quý hoặc đá bán quý (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo, .v.v). Chúng cũng có thể được bọc toàn bộ hoặc một phần bằng da thuộc hoặc các chất liệu khác.

(B) Roi, roi điều khiển súc vật kéo và các loại tương tự

Nhóm này bao gồm:

- (1) Các loại roi thông thường gồm chuỗi cầm nối với dây buộc đầu roi.
- (2) Roi điều khiển súc vật, thường gồm chuỗi cầm nối với thòng lọng ngắn bằng da thay cho dây buộc đầu roi.



Các sản phẩm này có thể được gắn với quai kiếm hoặc các đồ phụ kiện khác làm bằng nguyên liệu bất kỳ.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Các loại ba toong, gậy dùng để đo và các loại tương tự (**nhóm 90.17**).
- (b) Các loại nạng và các loại gậy chống sử dụng làm nạng (**nhóm 90.21**).
- (c) Các loại báng súng, chuỗi kiếm, các loại gậy chống chịu lực và các loại tương tự (**Chương 93**).
- (d) Các sản phẩm của **Chương 95** (ví dụ, các loại gậy sử dụng để chơi gôn, các loại gậy khoằm để chơi hockey, các loại gậy để trượt tuyết và rìu phá băng dùng để leo núi).



66.03 – Các bộ phận, đồ trang trí và đồ phụ kiện cho các mặt hàng thuộc nhóm 66.01 hoặc 66.02

6603.20 - Khung ô, kể cả khung có gắn với cán (thân gậy)

6603.90 - Loại khác

Nhóm này **không bao gồm** các bộ phận, đồ trang trí hoặc đồ phụ kiện bằng nguyên liệu dệt, và các loại bao bì, các loại tua rua, dây, hộp đựng ô và các loại tương tự bằng chất liệu bất kỳ; loại này được phân loại riêng ngay cả khi được kèm hoặc không, nhưng không gắn với ô, dù che, gậy chống... (xem Chú giải 2 của Chương). Với những trường hợp **loại trừ** này, nhóm bao gồm các bộ phận, các đồ trang trí và các đồ phụ trợ có thể nhận biết được của các mặt hàng thuộc nhóm 66.01 hoặc 66.02.

Các loại được phân loại vào nhóm này không phụ thuộc vào nguyên liệu tạo thành (kể cả kim loại quý hoặc kim loại dát phủ kim loại quý hoặc đá bán quý, tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo). Chúng bao gồm:

- (1) Các loại tay cầm (kể cả các loại phiê hình dạng của tay cầm chưa hoàn thiện) và tay nắm của ô, dù, ba toong, gậy chống, roi da, vv....
- (2) Các loại khung, kể cả các loại khung **é** gắn liền với cán, gọng và khung căng.
- (3) Các loại cán (gậy) có hoặc không kết hợp với cán hay tay nắm dành cho ô, dù hoặc ô che nắng.
- (4) Stocks for whips or riding-crops.
- (5) Con trượt, đầu gọng, vòng bít đỉnh và vòng bít tay nắm, đầu bít cán ô, lò xo đóng mở, cổ, các bộ phận chỉnh độ nghiêng để điều chỉnh đỉnh ô nghiêng một góc với cột, đầu gậy, tấm đỡ dưới đất cho gậy chống và các loại tương tự v.v...

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Các loại gậy chống chưa hoàn chỉnh (xem chú giải chi tiết của **nhóm 66.02**).
- (b) Các loại ống bằng sắt hoặc bằng thép, các thanh bằng sắt hoặc thép để làm gọng, khung căng, được cắt đơn giản với độ dài xác định (**Chương 72** hoặc **Chương 73**).



Chương 67: Lông vũ và lông tơ chế biến, các sản phẩm bằng lông vũ hoặc lông tơ; hoa nhân tạo; các sản phẩm làm từ tóc người

Chú giải

1- Chương này không bao gồm:

- (a) Vải lọc loại làm bằng tóc người (nhóm 59.11);
- (b) Các hoa văn trang trí bằng ren, đồ thêu hoặc vải dệt khác (Phân XI)
- (c) Giày, dép (Chương 64);
- (d) Mũ và các vật đội đầu khác hoặc lưới bao tóc (Chương 65);
- (e) Đồ chơi, dụng cụ thể thao hoặc các mặt hàng dùng trong các lễ hội carnival (Chương 95); hoặc
- (f) Chổi phát trần, nùi bông thoa phấn hoặc mạng lọc bằng lông (Chương 96).

2- Nhóm 67.01 không bao gồm:

- (a) Các sản phẩm mà trong đó lông vũ hoặc lông tơ chỉ dùng làm đệm, lót, nhồi (ví dụ: đệm giường thuộc nhóm 94.04);
- (b) Các sản phẩm may mặc hoặc đồ phụ trợ của quần áo mà trong đó lông vũ và lông tơ chỉ dùng như vật trang trí hoặc lót đệm; hoặc
- (c) Hoa hoặc cành lá nhân tạo hoặc các phần của chúng hoặc các sản phẩm làm sẵn thuộc nhóm 67.02.

3- Nhóm 67.02 không bao gồm:

- (a) Các sản phẩm bằng thuỷ tinh (Chương 70); hoặc
- (b) Hoa, lá, cành hoặc quả nhân tạo bằng gốm, đá, kim loại, gỗ hoặc vật liệu khác, được làm trên một tấm lá bằng cách đúc, luyện, khắc, dập, hoặc các cách khác, hoặc gồm các bộ phận được lắp ráp lại với nhau trừ việc ghép, gắn bằng keo, lắp với một sản phẩm khác hoặc các phương pháp tương tự.

67.01- Da và các bộ phận khác của loài chim có lông vũ hoặc lông tơ, lông vũ, các phần của lông vũ, lông tơ và các sản phẩm làm từ chúng (trừ các mặt hàng thuộc nhóm 05.05 và các ống, lông cánh, lông đuôi đã chế biến)

Trừ một số hàng hoá nhất định được đề cập cụ thể hoặc được xếp trong nhóm khác và được nêu trong những trường hợp loại trừ dưới đây, nhóm này bao gồm:

- (A) Các loại da và các phần khác của chim có lông vũ hoặc lông tơ, lông vũ và lông tơ, các phần của lông vũ, nhưng chưa tạo thành những sản phẩm hoàn chỉnh, đã trải qua quá trình xử lý **trừ** các biện pháp xử lý đơn giản-như làm sạch, khử trùng hoặc xử lý để bảo quản chúng (xem Chú giải chi tiết của **nhóm 05.05**); ví dụ, hàng hoá của nhóm này có thể được tẩy trắng, nhuộm, uốn quăn hoặc cuộn lại.
- (B) Các mặt hàng chế biến từ da hoặc từ các phần khác của chim có lông vũ và lông tơ, các sản phẩm làm từ lông vũ, lông tơ hoặc những phần của lông vũ, ngay cả khi lông vũ hoặc lông tơ ... chưa được xử lý hoặc mới chỉ được làm sạch, nhưng **không bao gồm** các sản phẩm được làm từ các ống, lông cánh hoặc lông đuôi chim. Do đó, nhóm bao gồm:
 - (1) Các loại lông vũ đơn phần ống đã được bọc hoặc buộc lại để sử dụng ví dụ như lông chim trên mũ phụ nữ, và lông vũ hỗn hợp đơn được lắp ghép từ nhiều thành phần khác nhau.



- (2) Các loại lông vũ được ghép lại để tạo thành chùm, và các loại lông vũ và lông tơ được ghép lại bằng keo hoặc được dính chặt vào tấm vải dệt hoặc được gắn vào một đế khác.
- (3) Các đồ dùng để trang trí được làm từ chim, các bộ phận của chim, từ lông vũ hoặc lông tơ, được dính trên mũ, khăn quàng lông, cổ áo, áo măng tô hoặc những loại quần áo khác hoặc các phụ kiện của quần áo.
- (4) Các loại quạt được làm bằng lông vũ trang trí, có khung được làm bằng mọi chất liệu. Tuy nhiên, quạt có khung được làm bằng kim loại quý được xếp vào **nhóm 71.13**.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** những sản phẩm là quần áo và phụ kiện của quần áo trong đó lông vũ, hoặc lông tơ chỉ tạo thành những phần trang trí hoặc lớp lót đệm.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

- (a) Giày, dép làm từ lông vũ hoặc lông tơ (**Chương 64**).
- (b) Mũ và các vật đội đầu khác làm từ lông vũ hoặc lông tơ (**Chương 65**).
- (c) Các sản phẩm thuộc **nhóm 67.02**.
- d) Các mặt hàng thuộc bộ đồ giường...vv, trong trường hợp lông vũ chỉ được đưa vào sử dụng như chất liệu để nhồi hoặc lót ở trong (thuộc **nhóm 94.04**).
- (e) Các sản phẩm thuộc **Chương 95** (ví dụ, quả cầu lông, đồ chơi ném phi tiêu bằng lông vũ hoặc phao của cần câu cá).
- (f) Các ống, lông cánh, lông đuôi đã gia công (ví dụ, tăm xia răng thuộc **nhóm 96.01**), chổi lông (**nhóm 96.03**), và nùi bông thoa phấn và đệm bằng lông tơ được sử dụng trong ngành chế tạo mỹ phẩm hoặc các chế phẩm vệ sinh (**nhóm 96.16**).
- (g) Các vật phẩm sưu tập (**nhóm 97.05**).

67.02 Hoa, cành, lá, quả nhân tạo và các phần của chúng; các sản phẩm làm bằng hoa, lá hoặc quả nhân tạo

6702.10 - Bằng plastic

6702.90 - Bằng vật liệu khác.

Nhóm này bao gồm:

- (1) Hoa, lá và quả nhân tạo ở dạng giống với những sản phẩm tự nhiên, được tạo ra bởi việc ghép các phần khác nhau (bằng cách chằng buộc, dán bằng keo gắn, hoặc lắp với một vật khác hoặc bằng các phương pháp tương tự). Loại này cũng bao gồm các loại tượng trưng cho hoa, lá hoặc quả thông thường được làm sẵn theo kiểu hoa nhân tạo ...
- (2) Các phần của hoa, lá hoặc quả nhân tạo, (ví dụ, nhị hoa, nhụy hoa, bầu hoa, cánh hoa, đài hoa, lá, và cuống hoa).
- (3) Những sản phẩm được làm từ hoa, lá hay quả nhân tạo (ví dụ, các bó hoa, tràng hoa, vòng hoa, các loại cây) và các sản phẩm khác, để sử dụng làm trang trí hoặc phụ kiện trang sức, được làm bằng cách lắp ghép hoa, lá hoặc quả nhân tạo.

Nhóm bao gồm hoa, lá hoặc quả nhân tạo gắn với ghim hoặc các thiết bị cài chặt nhỏ khác.

Các sản phẩm thuộc nhóm này chủ yếu được sử dụng để trang trí (ví dụ, trang trí trong nhà hoặc tại nhà thờ), hoặc trang trí trên mũ, quần áo...

Nằm trong những trường hợp **bị loại trừ** được nêu dưới đây, những hàng hoá này có thể được làm bằng nguyên liệu dệt, ni, giấy, nhựa, cao su, da, lá kim loại, lông vũ, vỏ sò ốc hoặc các nguyên liệu khác có nguồn gốc từ động vật (ví dụ: cành lá nhân tạo có được làm nguồn gốc sinh vật biển, đã được nhuộm và chế biến, gồm có những phần mềm dẻo của thủy tức hoặc động vật hình rêu) v.v... **Với điều kiện** chúng có những đặc tính đã được quy định trong những



đoạn trước đây, tất cả những sản phẩm này được xếp trong nhóm này và không phụ thuộc mức độ hoàn chỉnh của chúng.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Hoa và cành, lá tự nhiên thuộc **nhóm 06.03** hoặc **06.04** (ví dụ: được nhuộm, tráng bạc, mạ vàng).
- (b) Mẫu ren rời hình hoa, vải thêu hoặc vải dệt khác, nhìn chung chúng có thể được sử dụng như vật trang trí cho quần áo, nhưng chúng không được chế tạo theo cách làm hoa nhân tạo (ví dụ: bằng cách lắp ráp nhiều phần khác nhau (cánh hoa, nhị hoa, cuống hoa vv...) và được gắn chặt với dây kim loại, nguyên liệu dệt, giấy, cao su bằng dán keo hoặc bằng những phương pháp khác) (**Phần XI**).
- (c) Mũ và các vật đội đầu khác làm từ hoa hoặc cành lá nhân tạo (**Chương 65**).
- (d) Các sản phẩm bằng thủy tinh (**Chương 70**).
- (e) Hoa, lá, cành hoặc quả nhân tạo bằng gốm, đá, kim loại, gỗ hoặc vật liệu khác, được làm trên một tấm lá bằng cách đúc, luyện, khắc, dập, hoặc các cách khác, hoặc gồm các bộ phận được lắp ráp lại với nhau trừ việc ghép, gắn bằng keo, lắp với một sản phẩm khác hoặc các phương pháp tương tự.
- (f) Dây kim loại cắt thành đoạn được bọc ngoài bằng chất liệu dệt, bằng giấy, v.v... để cuống của hoa nhân tạo (**Phần XV**).
- (g) Những mặt hàng có thể rõ ràng nhận dạng là được dùng làm đồ chơi hoặc những mặt hàng dùng trong lễ hội (**Chương 95**).

67.03- Tóc người đã được chải, chuốt, tẩy hoặc xử lý bằng cách khác; lông cừu hoặc lông động vật khác hoặc loại vật liệu dệt khác, được chế biến để dùng làm tóc giả hoặc sản phẩm tương tự

Loại trừ tóc người mới chỉ được xử lý đơn giản như rửa sạch hoặc gột tẩy hoặc sắp xếp theo độ dài (nhưng chưa được sắp xếp để đầu và chân tóc chải được xếp cùng nhau) và các phế liệu tóc (**nhóm 05.01**); nhóm này bao gồm những loại tóc đã được chải, kể cả khi chúng đã được xử lý bằng cách khác (ví dụ, chuốt, khử màu, tẩy, nhuộm, uốn quăn, uốn làn sóng, vv...) để phục vụ cho việc sản xuất tóc giả (ví dụ, bộ tóc giả, ,lọn tóc, búi tóc) hoặc sử dụng cho các mục đích khác.

Khái niệm “đã được chải” bao gồm tóc mà từng sợi tóc đã được sắp xếp để chân tóc, và ngọn tóc theo cùng chiều.

Nhóm này còn bao gồm cả lông cừu, lông động vật (ví dụ: lông của bò tây tạng, lông của dê cái angora hoặc lông của dê tây tạng) và các loại nguyên liệu dệt khác (ví dụ các loại sợi dệt nhân tạo) được sử dụng để làm tóc giả và các sản phẩm tương tự, hoặc để làm các bộ tóc giả cho búp bê. Các sản phẩm được chế tạo theo các mục đích trên cụ thể bao gồm:

- (1) Các mặt hàng gồm 1 miếng nhỏ, thông thường bằng lông cừu hoặc lông động vật, được quấn xung quanh hai dây mảnh song song và được mang dáng vẻ của một bím tóc. Những sản phẩm được gọi là “tóc bông” thường dài và trọng lượng khoảng 1kg.
- (2) Những sợi xơ dệt được uốn làn sóng bằng sợi dệt có chiều dài từ 14 - 15m, được uốn thành những bó nhỏ nặng khoảng 500g.
- (3) Các “dải được tết lại” được làm từ những sợi dệt nhân tạo đã được nhuộm số lượng lớn, được gấp làm đôi để tạo thành các búi rồi tết liên kết lại với nhau ở các đầu gấp bằng một dải tết bằng sợi dệt có chiều rộng khoảng 2mm. Các “dải tết” này mang hình dáng của mái tóc ngang trán có chiều dài xác định.



Lông cừu, lông động vật khác và hoặc những loại sợi dệt khác dưới dạng cuộn dây thô hoặc dùng để kéo sợi, được phân loại vào **Phần XI**.

67.04 - Tóc giả, râu, lông mi, lông mày giả, tóc độn và các loại sản phẩm tương tự bằng tóc người, bằng lông động vật hoặc bằng các loại vật liệu dệt; các sản phẩm bằng tóc người chưa được chi tiết hay ghi ở nơi khác

- Bảng vật liệu dệt tổng hợp:

6704.11 - - Bộ tóc giả hoàn chỉnh

6704.19 - - Loại khác

6704.20 - Bảng tóc người

6704.90 - Bảng vật liệu khác

Nhóm này bao gồm:

- (1) **Những món tóc giả dưới tất cả các dạng được làm từ tóc thật, lông động vật hoặc bằng các loại vật liệu dệt.** Những sản phẩm này bao gồm tóc giả, râu, lông mi, lông mày, độn tóc, lọn tóc, bím tóc, râu mép, và các sản phẩm tương tự. Các sản phẩm này thường thuộc dạng cao cấp được sử dụng để trang điểm cá nhân hoặc cho các công việc chuyên môn khác (như tóc giả dùng trong các nhà hát kịch).

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Tóc giả dùng cho búp bê (**nhóm 95.03**).

(b) Những sản phẩm dùng cho lễ hội, thường là nguyên liệu có chất lượng thấp hơn và được hoàn thiện (**nhóm 95.05**).

- (2) **Các mặt hàng bằng tóc, chưa được nêu hoặc đưa vào những phần khác,** đặc biệt nguyên liệu nhẹ dệt bởi tóc người.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Các loại vải lọc làm bằng tóc thuộc **nhóm 59.11**.

(b) Lưới bao tóc (**nhóm 65.05**).

(c) Mạng lọc bằng lông cầm tay (**nhóm 96.04**).



PHẦN XIII: SẢN PHẨM BẰNG ĐÁ, THẠCH CAO, XI MĂNG, AMIĂNG, MICA HOẶC CÁC VẬT LIỆU TƯƠNG TỰ; ĐỒ GÓM; SỨ (CERAMIC); THỦY TINH VÀ CÁC SẢN PHẨM BẰNG THỦY TINH

Chương 68: Sản phẩm làm bằng đá, thạch cao, xi măng, amiăng, mica hoặc các vật liệu tương tự

Chú giải

1. Chương này không bao gồm:

- (a) Hàng hoá thuộc Chương 25;
- (b) Giấy và bìa đã được tráng, ngâm tẩm hoặc phủ thuộc nhóm 48.10 hoặc 48.11 (ví dụ, giấy và bìa đã được tráng bột mica hoặc graphit, giấy và bìa đã được bi-tum hóa hoặc asphalt hóa);
- (c) Vải dệt đã được tráng, ngâm tẩm hoặc phủ thuộc Chương 56 hoặc 59 (ví dụ, vải đã được tráng hoặc phủ bột mica, vải đã được asphalt hóa hoặc bi-tum hóa);
- (d) Các sản phẩm của Chương 71;
- (e) Dụng cụ hoặc các bộ phận của dụng cụ, thuộc Chương 82;
- (f) Đá in litô thuộc nhóm 84.42;
- (g) Vật liệu cách điện (nhóm 85.46) hoặc các khớp gioăng làm bằng vật liệu cách điện thuộc nhóm 85.47;
- (h) Đầu mũi khoan, mài răng (nhóm 90.18);
- (ij) Các sản phẩm thuộc Chương 91 (ví dụ, đồng hồ và vỏ đồng hồ);
- (k) Các sản phẩm thuộc Chương 94 (ví dụ, đồ nội thất, đèn và bộ đèn, nhà lắp ghép);
- (l) Các sản phẩm của Chương 95 (ví dụ, đồ chơi, thiết bị trò chơi hoặc dụng cụ thể thao);
- (m) Các sản phẩm của nhóm 96.02, nếu làm bằng các vật liệu đã được ghi trong Chú giải 2(b) của Chương 96, hoặc của nhóm 96.06 (ví dụ, khay), của nhóm 96.09 (ví dụ, bút chì bằng đá phiến) hoặc nhóm 96.10 (ví dụ, bảng đá phiến dùng để vẽ) hoặc của nhóm 96.20 (chân đế loại một chân (monopod), hai chân (bipod), ba chân (tripod) và các sản phẩm tương tự); hoặc
- (n) Các sản phẩm thuộc Chương 97 (ví dụ, các tác phẩm nghệ thuật).

2. Trong nhóm 68.02, khái niệm "đá xây dựng hoặc đá làm tượng đài đã được gia công" được áp dụng không chỉ đối với nhiều loại đá đã được nêu ra trong nhóm 25.15 hoặc 25.16 mà còn đối với tất cả các loại đá thiên nhiên khác (ví dụ, đá thạch anh, đá lửa, khoáng dolomit và steatit) đã được gia công tương tự; tuy nhiên, không áp dụng đối với đá phiến.

68.01 - Các loại đá lát, đá lát lề đường và phiến đá lát đường, bằng đá tự nhiên (trừ đá phiến)

Nhóm này bao gồm đá tự nhiên trừ đá phiến (ví dụ: granite, cát kết, porfía) được gia công thành các dạng thường dùng để lát vỉa hè hoặc lát viền lề đường hoặc tương tự; các loại đá này vẫn thuộc nhóm này thậm chí nếu chúng cũng thích hợp cho các mục đích sử dụng khác. Đá cuội, sỏi và các loại đá trải đường tương tự chưa được tạo hình được xếp vào **nhóm 25.17**.

Các sản phẩm thuộc nhóm này thu được bằng cách xẻ, đẽo thô hoặc tạo hình đá hộc (đá tảng) bằng phương pháp thủ công hay bằng máy. Các loại đá lát (sett) và phiến đá lát đường



(flagstone) thường có bề mặt hình chữ nhật (kể cả hình vuông), tuy nhiên trong khi phiến đá lát đường (flagstone) thường nhỏ về chiều dài và chiều rộng thì đá lát (sett) có khối thô hoặc hình tháp cụt. Đá lát lề đường (curbstone) có thể thẳng hoặc cong; chúng thường có mặt cắt ngang hình chữ nhật (trừ hình vuông).

Nhóm này cũng bao gồm đá ở dạng dễ nhận biết như đá lát (sett), đá lát lề đường (curbstone) hoặc phiến đá lát đường (flagstone), thậm chí cả loại đá thu được đơn giản bằng cách xẻ, cưa hoặc cắt thô thành hình vuông; nhóm này cũng bao gồm các loại đá đã được đẽo gọt, mài giữa bằng cát, mài, mài tròn các rìa, vát cạnh, đục và ghép mộng hoặc được gia công đặc biệt dùng cho lát đường (đá lát lề đường (curbstone) đã được tạo hình dùng cho hệ thống đường thoát nước hoặc lối ra của garage).

Nhóm này **không bao gồm** đá lát lề đường, ví dụ: bằng bê tông hoặc đá nhân tạo (**nhóm 68.10**) và các phiến đá lát đường bằng ceramic (**Chương 69**).

68.02 - Đá làm tượng đài hoặc đá xây dựng đã được gia công (trừ đá phiến) và các sản phẩm làm từ các loại đá trên, trừ các sản phẩm thuộc nhóm 68.01; đá khối dùng để khảm và các loại tương tự, bằng đá tự nhiên (kể cả đá phiến), có hoặc không có lớp lót; đá hạt, đá dăm và bột đá đã nhuộm màu nhân tạo, làm bằng đá tự nhiên (kể cả đá phiến)

6802.10 - Đá lát, đá khối và các sản phẩm tương tự, có hoặc không ở dạng hình chữ nhật (kể cả dạng hình vuông), mà diện tích bề mặt lớn nhất của nó có thể nằm gọn trong một hình vuông có cạnh nhỏ hơn 7 cm; đá hạt, đá dăm và bột đá đã nhuộm màu nhân tạo

- Đá làm tượng đài hoặc đá xây dựng khác và các sản phẩm làm từ chúng, mới chỉ cắt hoặc cưa đơn giản, có bề mặt nhẵn hoặc phẳng:

6802.21 - - Đá hoa (marble), tra-véc-tin và thạch cao tuyết hoa

6802.23 - - Đá granit

6802.29 - - Đá khác

- Loại khác:

6802.91 - - Đá hoa (marble), tra-véc-tin và thạch cao tuyết hoa

6802.92 - - Đá vôi khác

6802.93 - - Đá granit

6802.99 - - Đá khác

Nhóm này bao gồm các loại đá tự nhiên làm tượng đài hoặc đá dùng trong xây dựng (**trừ đá phiến**), đã được gia công hoàn chỉnh hơn so với các sản phẩm lấy từ mỏ thông thường thuộc Chương 25. Tuy nhiên, có một số trường hợp **loại trừ** đối với các sản phẩm được phân loại một cách cụ thể hơn tại các nhóm khác của Danh mục và các ví dụ của các trường hợp này được nêu ở phần cuối của Chú giải Chi tiết này và trong phần Chú giải Tổng quát của Chương này.

Do đó, nhóm này bao gồm các loại đá đã được gia công thêm hơn là chỉ được tạo hình thành các khối, tấm hoặc phiến bằng cách xẻ, cắt thô hoặc cắt thành hình vuông thô hoặc cắt thành hình vuông bằng cách cưa (các bề mặt hình vuông hoặc hình chữ nhật).

Do vậy nhóm này gồm sản phẩm đá ở các dạng được tạo bởi thợ đá, thợ điêu khắc v.v, nghĩa là:

(A) Các phiến được cưa thô; các tấm không ở dạng hình chữ nhật (có một hoặc nhiều mặt hình tam giác, ngũ giác, hình thang, hình tròn, v.v...)

(B) Đá ở bất kỳ dạng nào (kể cả dạng khối, phiến hay tấm), đã hoặc chưa ở dạng thành phẩm



mà đã được định hình (nghĩa là đã được gọi tên là “đá mặt thô” bằng cách làm nhẵn dọc theo các rìa trong khi loại bỏ các bề mặt lỗi thô), được đẽo gọt bằng búa chim, búa gỗ, hoặc bằng đục v.v, được xẻ rãnh bằng phay ren lược, v.v, được bào, mài giữa bằng cát, mài, mài bóng, vát cạnh, tạo khuôn, tiện, trang trí, khắc chạm, v.v.

Do vậy nhóm này không chỉ bao gồm đá xây dựng (kể cả phiến lát-facing slab) được gia công như ở trên, mà còn bao gồm các sản phẩm như bậc cầu thang hay nền cầu thang, mái đua, trần tường, cột lan can, chấn song, rào chia; khung cửa sổ hoặc cửa ra vào và lanh tô cửa, ngưỡng cửa ra vào; bệ lò sưởi; gờ cửa sổ; bậc cửa ra vào; bia mộ; cột ranh giới và cột cây số, cọc ngăn; biên chỉ đường (được tráng men hoặc không được tráng men); cột bảo vệ và vật chắn; chậu, máng, bể có đài phun nước, bi của máy nghiền; bình hoa, cột, đế và mũ cột; tượng, tượng nhỏ, bệ tượng đài; hình chạm nổi cao hoặc thấp (phù điêu); cây thập tự; tượng có hình các con thú; bát, bình, tách chén, hộp đựng kẹo cao su, hộp đựng bút, gat tàn thuốc lá, cái chặn giấy, hoa quả và lá cây giả, v.v. Các sản phẩm đá dùng để trang trí được kết hợp với các vật liệu khác có thể được phân loại như đồ trang sức hoặc giả trang sức, hoặc các đồ trang sức bằng bạc hoặc vàng (xem phần Chú giải Chi tiết của Chương 71); các sản phẩm trang trí khác chủ yếu bằng đá nhìn chung được xếp vào nhóm này.

Các phiến đá dùng làm bề mặt của các đồ nội thất (như tủ, bồn rửa mặt, bàn...) được xếp vào **Chương 94** nếu chúng được trình bày cùng với các bộ phận của đồ nội thất (đã hoặc chưa được lắp ráp) và mục đích sử dụng rõ ràng sẽ được dùng làm bộ phận của chúng, tuy nhiên các sản phẩm dùng làm bề mặt của các đồ nội thất này được trình bày riêng thì vẫn được xếp trong nhóm này.

Các sản phẩm bằng đá làm tượng đài hoặc xây dựng đã được gia công thường được tạo ra từ các loại đá thuộc nhóm 25.15 hay 25.16, tuy nhiên cũng có thể được tạo ra từ những loại đá tự nhiên khác trừ đá phiến, (như quaczit, dolomit, đá lửa, steatit). Ví dụ: Steatite được dùng cho công trình kết cấu công nghiệp nơi cần có độ chịu nhiệt hoặc ăn mòn hoá học (ví dụ trong lò thu hồi nhiệt - recuperative furnace). Nó cũng được dùng trong nhà máy hoá chất và bột giấy. Nhóm này cũng bao gồm đá khối dùng để khảm nhỏ đã được gia công và các sản phẩm tương tự từ đá cẩm thạch, v.v dùng để ốp tường hoặc lát nền, v.v, đã hoặc chưa được lót giấy hoặc các loại vật liệu khác. Nhóm này cũng bao gồm thêm đá hạt, đá dăm và bột đá hoa cẩm thạch hoặc các loại đá tự nhiên khác được nhuộm màu nhân tạo (kể cả đá phiến) (ví dụ dùng để trưng bày trên các tủ kính bày hàng), tuy nhiên đá cuội, đá hạt, đá dăm chưa được xử lý và các loại cát tự nhiên được nhuộm màu được xếp vào **Chương 25**.

Các sản phẩm như đá phiến, gạch v.v... thu được bằng cách gắn kết các mảnh vụn của đá tự nhiên với xi măng hoặc các chất kết dính khác (ví dụ nhựa), và các pho tượng nhỏ, cột, tách chén, ...vv được làm từ đá viên hoặc bột đá đã được gắn kết và tạo khuôn, cũng được phân loại là các sản phẩm đá nhân tạo thuộc **nhóm 68.10**.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

- (a) Đá phiến và các sản phẩm bằng đá phiến đã được gia công, trừ đá khối dùng để khảm và sản phẩm tương tự (**nhóm 68.03, 96.09 và 96.10**).
- (b) Các sản phẩm bằng basan nung chảy (**nhóm 68.15**).
- (c) Các sản phẩm từ đá steatit đã nung (**Chương 69** hoặc **Chương 85**).
- (d) Các sản phẩm giả trang sức (**nhóm 71.17**).
- (e) Các sản phẩm thuộc Chương 91 (ví dụ, đồng hồ và vỏ đồng hồ và các bộ phận của nó).
- (f) Đèn, bộ đèn và các bộ phận của nó (**nhóm 94.05**).
- (g) Khuy bằng đá (**nhóm 96.06**) và phần viết thuộc **nhóm 95.04** hoặc **96.09**.
- (h) Nguyên bản tác phẩm điêu khắc và tượng tạc (**nhóm 97.03**).



68.03 - Đá phiến đã gia công và các sản phẩm làm bằng đá phiến hoặc làm bằng đá phiến kết khối (từ bột đá phiến kết lại thành khối).

Đá phiến tự nhiên được xếp vào **nhóm 25.14** khi ở dạng tảng, hoặc khối, tấm hoặc phiến được tạo bằng cách xẻ, cắt hoặc cắt thành hình vuông thô hoặc cắt thành hình vuông bằng cách cưa. Nhóm này bao gồm các sản phẩm tương tự được gia công hoàn chỉnh hơn (nghĩa là được cưa hoặc cắt **trừ** các loại hình chữ nhật (kể cả hình vuông), được mài, mài bóng, vát cạnh, khoan, đánh vecni, tráng, tạo khuôn hoặc được trang trí cách khác).

Ngoài những cái khác, nhóm này bao gồm các sản phẩm được mài bóng hoặc được gia công bằng cách khác như gạch ốp tường, phiến đá lát đường và đá tấm (để lát, nhà xưởng, các thiết bị dùng trong ngành hoá chất, v.v); máng, bể chứa, bồn rửa, chậu rửa, hệ thống thoát nước và bộ lò sưởi.

Nhóm này cũng bao gồm phiến đá lọc, đá ốp mặt và đá kê đập không chỉ ở các hình dạng đặc biệt (hình đa giác, hình tròn, v.v) mà còn ở dạng hình chữ nhật (kể cả hình vuông).

Nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm đá phiến kết khối.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Đá viên, mảnh và bột làm từ đá phiến, không được nhuộm màu nhân tạo (**nhóm 25.14**).
- (b) Đá khối dùng để khám và các loại tương tự, đá viên, mảnh và bột làm từ đá phiến được nhuộm màu nhân tạo (**nhóm 68.02**).
- (c) Bút chì viết bảng đá đen (**nhóm 96.09**), bảng đá đen dùng để vẽ, hoặc viết có thể sử dụng được ngay và các bảng có hoặc không có khung (**nhóm 96.10**).

68.04 - Đá nghiền, đá mài, đá mài dạng hình tròn và tương tự, không có cốt, dùng để nghiền, mài, đánh bóng, giũa hoặc cắt, đá mài hoặc đá đánh bóng bằng tay, và các phần của chúng, bằng đá tự nhiên, bằng các vật liệu mài tự nhiên hoặc nhân tạo đã được kết khối, hoặc bằng gốm, có hoặc không kèm theo các bộ phận bằng các vật liệu khác (+).

6804.10 - Đá nghiền (thót cối xay) và đá mài để nghiền, mài hoặc xay thành bột

- Đá nghiền, đá mài khác, đá mài dạng hình tròn và dạng tương tự:

6804.21 - - Bằng kim cương tự nhiên hoặc kim cương nhân tạo đã được kết khối

6804.22 - - Bằng vật liệu mài đã được kết khối hoặc bằng gốm khác.

6804.23 - - Bằng đá tự nhiên

6802.30 - Đá mài hoặc đá đánh bóng bằng tay

Nhóm này chủ yếu bao gồm:

- (1) **Đá nghiền và đá mài** thường có kích thước tương đối lớn, **dùng để nghiền, mài, nghiền nhão**, v.v... (ví dụ để nghiền hạt (đá tảng trên hoặc tảng dưới); nghiền gỗ, amiăng, v.v; đá mài các loại dùng trong sản xuất giấy, chất màu...)
- (2) **Đá mài dùng để mài dao (cutlery) các dụng cụ**, v.v và được thiết kế để gắn trên các máy vận hành bằng tay, bàn đập hoặc điện.

Đá mài và đá nghiền được mô tả ở hai mục trên thường ở dạng phẳng, hình trụ hoặc hình nón cụt.

- (3) **Mũi, đĩa, đầu, bánh mài dạng hình tròn, v.v** được dùng trên các dụng cụ cơ khí, các dụng cụ cầm tay chạy cơ điện hoặc khí nén, dùng để xén, mài bóng, mài, giũa hoặc đôi khi dùng để cắt kim loại, đá, thủy tinh, nhựa, gốm, cao su, da, xà cừ, ngà voi, v.v.

Loại trừ một số loại đĩa cắt có thể có đường kính khá lớn, các sản phẩm này thường có kính thước nhỏ hơn nhiều các loại sản phẩm đã nêu ở trên, và chúng có thể có nhiều dạng



khác nhau (ví dụ, hình phẳng, hình nón, hình cầu, hình đĩa, hình vòng, hình lõm hoặc hình bậc thang); chúng cũng có thể được bào hoặc gia công định hình ở các góc.

Nhóm này bao gồm các dụng cụ không chỉ khi chúng chủ yếu là các vật liệu mài, mà còn khi chúng chỉ có một đầu mài rất nhỏ gắn trên thân kim loại, hoặc lõi vật liệu cứng (kim loại, gỗ, nhựa, lie, v.v) mà trên đó các lớp bánh ép của vật liệu mài đã kết khối được gắn cố định (ví dụ các đĩa cắt bằng kim loại, v.v được gắn các vòng hoặc các đệm lót biên của các vật liệu mài). Nhóm này cũng bao gồm các thành phần mài dùng cho các đầu mài, có hoặc không được gắn vào các giá đỡ để cố định phần thân của đầu mài.

Tuy nhiên cũng cần lưu ý một số dụng cụ mài bị loại trừ và được xếp vào **Chương 82**. Tuy nhiên, Chương 82 **chỉ** bao gồm các dụng cụ mài có răng cắt, đường máng, đường rãnh soi, v.v, và vẫn giữ được đặc tính và chức năng thậm chí sau khi gắn vật liệu mài (nghĩa là các dụng cụ không giống với các dụng cụ trong nhóm này, có thể được đưa vào sử dụng kể cả khi vật liệu mài chưa được gắn). Do vậy, các loại cưa có răng cắt được phủ vật liệu mài vẫn được xếp vào **nhóm 82.02**. Tương tự, các mũi khoan vành **khí** được dùng để cắt các loại đĩa từ các tấm thủy tinh, thạch anh, v.v được xếp vào nhóm này nếu cạnh cắt nhẵn trừ chất phủ vật liệu mài, nhưng được xếp vào nhóm **82.07** nếu cạnh cắt có răng (có hoặc không được phủ vật liệu mài).

- (4) **Đá mài bóng, đá mài, đá dầu, đá mài dao cạo và các sản phẩm tương tự**, có hoặc không có tay cầm được sử dụng trực tiếp bằng tay để mài, mài sắc, mài bóng hoặc mài sạch kim loại hoặc các vật liệu khác.

Chúng có thể có nhiều hình dạng (ví dụ, hình chữ nhật, hình thang, hình quạt hoặc hình viên phân của hình tròn, hình lưỡi dao, hình thuôn có hai đầu dạng côn) và có thể có hình vuông, tam giác, hình tròn, hình bán nguyệt, v.v, theo tiết diện ngang. Chúng cũng có thể gồm có các tấm hình lăng trụ, chủ yếu bằng cacbua bo kết khối, được sử dụng bằng tay để mài hoặc mài sắc đá mài bằng vật liệu mài nhân tạo, và có chức năng phụ để mài sắc các dụng cụ kim loại.

Các loại đá này đặc biệt được dùng để mài sắc các dụng cụ và các dụng cụ cắt (ví dụ, dao, kéo, lưỡi dao của máy gặt, hái, liềm, dao cắt cỏ khô, v.v) hoặc để mài bóng kim loại, v.v.

Các dụng cụ có lưỡi cắt sắc (ví dụ, lưỡi dao cạo hoặc các dụng cụ phẫu thuật) được mài sắc bằng đá dầu hoặc đá mài dao cạo được làm từ đá phiến hoặc đá hạt mịn đặc biệt; các loại đá này thường được làm ẩm bằng nước hoặc dầu trước khi sử dụng. Một số loại đá (ví dụ, đá bọt) cũng được dùng cho các mục đích trong nhà vệ sinh, sơn sửa móng tay, móng chân, và cũng dùng để làm sạch, mài bóng, v.v, kim loại, v.v.

Đá mài, đá mài dạng hình tròn, v.v, **phải** được làm chủ yếu bằng đá tự nhiên, được hoặc chưa kết khối (ví dụ đá cát kết, đá granite, dung nham, đá lửa tự nhiên, molát, đolômit, thạch anh, trachit), bằng các vật liệu mài nhân tạo hoặc tự nhiên đã được kết khối (ví dụ, đá nhám, đá bọt, tripolite, đất tảo cát, thủy tinh vụn, corundum, cacbua silic, ngọc thạch lựu, kim cương, cacbua bo) hoặc bằng gốm (bằng đất nung hoặc đất chịu lửa hoặc bằng sứ).

Các đá mài dạng hình tròn đã kết khối, v.v được làm bằng cách trộn vật liệu mài hoặc đá với các chất kết dính như các vật liệu gốm (ví dụ, đất sét dạng bột hoặc cao lanh, đôi khi bổ sung thêm **tràng thạch**), natri silicat, xi măng (đặc biệt xi măng magie) hoặc các nguyên vật liệu xi măng ít cứng (như cao su, nhựa cánh kiến hoặc nhựa). Xơ dệt các loại như cotton, nilon, hoặc lanh đôi khi được đưa vào các hỗn hợp. Các hỗn hợp này được tạo khuôn để tạo hình, sấy và sau đó được nung (nếu cần tới giai đoạn hoá thành thủy tinh trong trường hợp sử dụng các chất kết dính bằng gốm) hoặc được lưu hoá (trong trường hợp bằng cao su, nhựa, v.v, các chất kết dính). Các sản phẩm này sau đó được đẽo theo kích cỡ và hình dạng.



Trong quá trình tạo một số loại đá mài bóng (đá dầu), có sử dụng bột mài đã được làm sạch. Các loại đá mài của nhóm này, và đặc biệt các loại đá dùng cho kho thóc hoặc cho bột giấy, đôi khi có bề mặt kẻ gân. Chúng có thể là một mảnh hoặc được tạo bởi nhiều đoạn ghép lại, được gắn với các ổ cắm, các mâm bánh bên trong hoặc bên ngoài, các quả đối trọng hoặc các hốc; chúng cũng có thể được gắn trên các trục, cọc sợi, nhưng chúng phải không có khung. Đá mài có khung được phân loại vào **nhóm 82.05** nếu được vận hành bằng tay hoặc bàn đạp hoặc vào **Chương 84** hoặc **Chương 85** nếu được vận hành bằng điện.

Ngoài các loại đá nghiền, đá mài hoàn chỉnh, v.v được mô tả ở trên, nhóm này cũng bao gồm các phôi có thể nhận biết được; các đoạn và các bộ phận hoàn chỉnh của các sản phẩm này, nếu chủ yếu làm từ đá, vật liệu mài đã kết khối hoặc gôm.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Đá bột thơm, được đóng gói thành khối, viên hoặc các dạng đã được gia công tương tự thuộc **nhóm 33.04**.
- (b) Hạt hoặc bột mài tự nhiên hoặc nhân tạo được phủ lên các vật liệu dệt, giấy, bìa cứng hoặc các vật liệu khác (**nhóm 68.05**), có hoặc không các vật liệu dệt, giấy này...được dán thêm lên trên các vật đỡ như đĩa hoặc dải gỗ mỏng (dũa mài dùng trong ngành công nghiệp sản xuất đồng hồ, kỹ thuật cơ khí v.v...)
- (c) Đầu mũi khoan, mài dùng trong nha khoa (**nhóm 90.18**).

o
o o

Chú giải chi tiết phân nhóm:

Phân nhóm 6804.10

Các sản phẩm trong phân nhóm này được thiết kế dùng giảm kích cỡ hạt của các vật liệu như hạt, bột, bột màu, v.v chứ không dùng để đẽo, mài bóng, mài sắc, giũa hoặc bóc tách vật liệu khác.

Đá nghiền và đá mài để mài hoặc nghiền

Các loại đá này chủ yếu được đóng gói thành cặp, và có bề mặt hình nón (một viên đá có bề mặt lõm và một viên có bề mặt lồi), được xoi rãnh vào phía trong để các hạt đã nghiền có thể chảy qua tâm của đá.

Đá mài và đá nghiền dùng để xay thành bột

Các sản phẩm này đều có kích thước lớn và thường nặng vài tấn, và được làm thành từng cục một hay từ nhiều khối ghép lại với nhau.

68.05- Bột mài hoặc hạt mài tự nhiên hay nhân tạo, có nền bằng vật liệu dệt, giấy, bìa hoặc các vật liệu khác, đã hoặc chưa cắt thành hình hoặc đã khâu hoặc hoàn thiện bằng cách khác

- 6805.10 - Trên nền chỉ bằng vải dệt
- 6805.20 - Trên nền chỉ bằng giấy hoặc bìa
- 6805.30 - Trên nền bằng vật liệu khác

Nhóm này gồm các vật liệu dệt, giấy, bìa giấy, sợi lưu hoá, da hoặc các vật liệu khác, dạng cuộn hoặc cắt theo hình (tấm, băng, dải, đĩa, đoạn nhỏ, v.v), hoặc dạng sợi chỉ hoặc dây bện, mà trên đó các vật liệu mài tự nhiên hoặc nhân tạo đã nghiền được phủ lên, thường bằng hồ dán hoặc plastic. Nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm không dệt tương tự, theo đó các vật liệu mài được phân tán toàn bộ và được gắn trên các xơ dệt bằng chất kết dính. Các vật liệu



mài được sử dụng bao gồm đá nhám, corundum, cacbua silic, ngọc thạch lựu, đá bọt, đá lửa tự nhiên, thạch anh, cát và bột thủy tinh. Các băng (dải), đĩa, v.v, có thể được khâu, gắn, dính hoặc băng các cách khác; ví dụ, nhóm này bao gồm các dụng cụ như, đĩa mài thường được làm bằng cách gắn cố định giấy mài hoặc vải lên các khối hoặc các dải gỗ mỏng, v.v. Tuy nhiên nhóm này không bao gồm các đá mài dạng hình tròn có vật đỡ cứng (ví dụ, băng bìa, gỗ, kim loại) được gắn với lớp ép kết khối hơn là băng bột hoặc hạt mài, và các dụng cụ cầm tay tương tự (**nhóm 68.04**).

Các sản phẩm của nhóm này chủ yếu được dùng (bằng tay hoặc bằng máy) để làm nhẵn hoặc làm sạch kim loại, gỗ, lie, thủy tinh, da, cao su (đã hoặc chưa được đông cứng) hoặc plastic; cũng dùng để làm nhẵn hoặc mài bóng các bề mặt được đánh vecni hoặc dầu bóng hoặc để mài sắc vải nền kim chải.

68.06 - Sợi xi, bông len đá (rock wool) (1) và các loại sợi khoáng tương tự; vermiculite nung nở, đất sét trương nở, xỉ bột và các loại vật liệu khoáng trương nở tương tự; các hỗn hợp và các sản phẩm cách nhiệt, cách âm hoặc các vật liệu khoáng hấp thụ âm, trừ các sản phẩm thuộc nhóm 68.11 hoặc 68.12 hoặc Chương 69.

6806.10 - Sợi xi, bông len đá (rock wool) và các loại sợi khoáng tương tự (kể cả hỗn hợp của chúng), ở dạng rời, dạng tấm hoặc dạng cuộn

6806.20 - Vermiculite nung nở, đất sét trương nở, xỉ bột và các loại vật liệu khoáng trương nở tương tự (kể cả hỗn hợp của chúng)

6806.90 - Loại khác

Sợi xi và bông len đá (ví dụ, đá granite, bazan, đá vôi hoặc dolomit) thu được bằng cách nấu chảy một hoặc nhiều các thành phần này và chuyển hoá dòng chất lỏng thu được thành sợi, thường bằng quay ly tâm và làm chảy hoặc thổi luồng khí.

Nhóm này cũng gồm loại sợi "aluminio- silicat" còn được gọi là "sợi gốm". Chúng được tạo hình bằng cách nấu chảy hỗn hợp nhôm oxit và silic dioxyt, với tỉ lệ khác nhau, đôi khi bổ sung thêm một lượng nhỏ các ôxit khác như ôxit ziricon, crôm hay bo, và bằng cách thổi hoặc đùn các hợp chất đã nấu chảy thành khối lượng lớn sợi.

Len khoáng vật của nhóm này, giống như len thủy tinh thuộc nhóm 70.19, thường ở dạng kết bông hoặc có sợi. Len khoáng vật này khác với len thủy tinh bởi thành phần hoá học của chúng (xem Chú giải 4 của Chương 70), trong khi đó các sợi của chúng thường ngắn hơn và không trắng như len thủy tinh.

Vermiculit nung nở hoặc trương nở thu được từ vermiculit (nhóm 25.30) bằng cách xử lý nhiệt tạo nên một trương nở rất lớn vật liệu, đôi khi lớn gấp 35 lần so với khối lượng ban đầu.

Nhóm này cũng bao gồm các dạng trương nở của peclit (đá trân châu), obniđi (đá vỏ chai), clorua v.v, thu được tương tự bằng cách xử lý nhiệt. Nhìn chung các sản phẩm này gồm các hạt hình phỏng cầu rất nhẹ. Đá chân trâu được hoạt tính bằng xử lý nhiệt sẽ có dạng bột vi lá mỏng màu trắng bóng và được phân loại vào **nhóm 38.02**.

Đất sét trương nở thu được bằng cách nung các loại đất sét được lựa chọn đặc biệt, hoặc bằng cách nung hỗn hợp đất sét với các vật liệu khác (ví dụ dung dịch kiềm sunfít). **Bột xỉ** được tạo bằng cách thêm một lượng nhỏ nước vào xỉ nấu chảy, và không được nhầm lẫn với xỉ hạt (xỉ cát) có tỷ trọng cao hơn nhiều; xỉ hạt này được tạo bằng cách đổ xỉ nấu chảy vào nước và được phân loại vào **nhóm 26.18**.

Tất cả vật liệu trên đều là loại sản phẩm không bắt cháy và cách nhiệt, cách âm hoặc hấp thụ



âm thanh cực tốt. Các sản phẩm này đều được xếp ở nhóm này ngay cả khi chúng ở dạng khối.

*

* *

Tùy thuộc vào độ dung sai liên quan đến hàm lượng amiăng (xem phần dưới), nhóm này cũng bao gồm các hợp chất của **các vật liệu khoáng** ở dạng khối **cách nhiệt, cách âm** hoặc **hấp thu âm thanh**, ví dụ, các hỗn hợp gồm chủ yếu đất tảo cát, bột hoá thạch silic, cacbon magie, v.v thường được thêm thạch cao, xi, lie dạng bột, mùn cưa hoặc vỏ bào, xơ sợi dệt, v.v. Len khoáng vật được mô tả ở trên cũng có thể tạo thành một phần của các hỗn hợp này mà nói chung, được dùng như là vật liệu đóng gói, tấm cách nhiệt trần nhà, mái, tường, v.v.

Nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm, thường có tỷ trọng thấp, được làm từ các sản phẩm hoặc hỗn hợp ở trên (ví dụ các khối, tấm, gạch xây, tấm lát, ống, vỏ xilanh dây mềm, tấm lót). Các sản phẩm này có thể được nhuộm màu nhân tạo nói chung, được thấm các chất chống cháy, có bề mặt bằng giấy hoặc được gia cố bằng kim loại.

Các hợp chất và các mặt hàng được phân loại trong nhóm này có thể chứa một lượng nhỏ sợi amiăng để dễ sử dụng. Tỷ lệ amiăng được thêm vào thường không quá 5% tính theo trọng lượng. Nhóm này không bao gồm các sản phẩm bằng ximăng – amiăng (**nhóm 68.11**) và các hỗn hợp có thành phần cơ bản là amiăng hoặc amiăng và cacbon magie (và các sản phẩm làm từ chúng) (**nhóm 68.12**).

Nhóm này cũng gồm diatomit hoặc các loại đất silic khác được cưa thành khối hoặc các hình dạng khác.

Các sản phẩm bằng bê tông nhẹ (kể cả bê tông được làm bằng cốt vermiculit nung nở, đất sét trương nở hoặc tương tự) đều bị loại trừ (**nhóm 68.10**).

Các sản phẩm thu được bằng cách nung thì được xếp vào **Chương 69**

68.07 - Các sản phẩm bằng asphalt hoặc bằng vật liệu tương tự (ví dụ, bitum dầu mỏ hoặc hắc ín than đá).

6807.10 - Dạng cuộn

6807.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các sản phẩm được làm từ nhựa đường hoặc bi-tum tự nhiên, hắc ín than đá, bi-tum dầu mỏ, hỗn hợp bi-tum, v.v (xem nhóm 27.08, 27.13, 27.14, hoặc 27.15). Các sản phẩm này thường chứa chất độn như cát, xi, phấn, thạch cao, xi măng, bột tan, lưu huỳnh, sợi amiăng, bột gỗ, mùn cưa, chất thải li-e và nhựa tự nhiên.

Nhựa đường (Asphalt), bi-tum, hắc ín, v.v ở dạng khối loại được nấu chảy lại trước khi sử dụng thì bị loại trừ (**Chương 27**) có hoặc không các vật liệu này đã được tinh chế hoặc khử nước, hoặc trộn với các vật liệu khác; mặt khác, các sản phẩm của nhóm này phải cho thấy là các sản phẩm cụ thể.

Nhóm này bao gồm:

- (1) Tấm, gạch xây, tấm lát, phiến đá lát đường, được tạo bằng cách ép hoặc tạo khuôn và được dùng để lợp mái, ốp bề mặt, hoặc lát.
- (2) Các tấm lợp mái bao gồm một lớp nền (ví dụ: bằng bìa, bằng màng xơ hoặc vải sợi thủy tinh, bằng vải từ các xơ nhân tạo hoặc đay hoặc bằng nhôm lá mỏng) được bọc hoặc phủ hoàn toàn ở cả hai mặt bằng một lớp nhựa đường- hoặc vật liệu tương tự.
- (3) Ván xây dựng được làm bằng một hoặc nhiều lớp vải dệt hoặc giấy được bọc hoàn toàn bằng nhựa đường hoặc vật liệu tương tự.
- (4) Ống và các loại đồ chứa được đúc hoặc tạo khuôn.

Ống và các loại đồ chứa bằng nhựa đường được phủ hoặc gia cố bằng kim loại được phân



loại như là các sản phẩm bằng kim loại hoặc nhựa đường tùy theo thành phần nào tạo nên đặc trưng cơ bản của sản phẩm.

Ông và các loại đồ chứa bằng kim loại (ví dụ bằng sắt hoặc thép đúc) được phủ asphalt, bi-tum, v.v vẫn được phân loại như các sản phẩm kim loại.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

- (a) Giấy, chỉ được phủ, thấm hoặc bọc bằng hắc ín hoặc bằng vật liệu tương tự, để dùng, ví dụ, làm giấy gói (**nhóm 48.11**).
- (b) Vải dệt được phủ, thấm tẩm hoặc bọc, ví dụ, bi-tum hoặc nhựa đường (asphalt) (**Chương 56** hoặc **Chương 59**).
- (c) Các sản phẩm được làm chủ yếu bằng amiăng- xi măng có trộn thêm nhựa đường (asphalt) (**nhóm 68.11**).
- (d) Vải hoặc mạng, v.v bằng sợi thủy tinh, được bọc hoặc thấm tẩm đơn giản bằng bi-tum hoặc bằng nhựa đường (asphalt) (**nhóm 70.19**).

68.08 – Panen, tấm, tấm lát (tiles), khối và các sản phẩm tương tự làm bằng sợi thực vật, rơm rạ hoặc bằng phoi bào, mặt gỗ, dăm gỗ, mùn cưa hoặc phế liệu khác, bằng gỗ, đã được kết khối bằng xi măng, thạch cao hoặc chất kết dính khoáng khác.

Nhóm này gồm các panel, tấm, tấm lát (tiles) khối, v.v xây dựng hoặc cách nhiệt, cách âm hoặc hấp thụ âm, được chế tạo từ các vật liệu thực vật (như sợi xen-lu-lô, bột gỗ, sợi gỗ, mặt gỗ, phoi bào hoặc phế liệu từ gỗ, rơm rạ, mùn cưa, cây sậy, cây mây song hoặc sợi thực vật loại cứng khác) được kết khối và tạo khuôn bằng các chất dính khoáng như xi măng, (kể cả xi măng có ôxít clorua- magie), thạch cao, vôi, hoặc silicat natri. Chúng cũng bao gồm các chất độn khoáng (như đất hoá thạch silic, magie, cát hoặc amiăng), hoặc được gia cố bằng kim loại. Các loại tấm, pa-nen, v.v của nhóm này đều tương đối nhẹ nhưng cứng, và các vật liệu từ thực vật vẫn giữ được đặc tính riêng của nó trong chất kết dính.

Vì chúng phải được kết khối bằng các chất kết dính khoáng, chúng không được nhầm với ván dăm của **nhóm 44.10** hoặc ván sợi ép của **nhóm 44.11** vì các sản phẩm này phải được kết khối với các chất kết dính hữu cơ. Nhóm này cũng không bao gồm các lie được kết khối (**nhóm 45.04**) và các sản phẩm của **nhóm 68.11**

68.09 - Các sản phẩm làm bằng thạch cao hoặc bằng các hỗn hợp có thành phần cơ bản là thạch cao

- Tấm, lá, panen, tấm lát (tiles) và các sản phẩm tương tự, chưa được trang trí:
 - 6809.11 - - Được phủ mặt hoặc gia cố chỉ bằng giấy hoặc bìa
 - 6809.19 - - Loại khác
 - 6809.90 - Các sản phẩm khác

Nhóm này bao gồm các sản phẩm bằng thạch cao hoặc bằng các vật liệu làm từ thạch cao, đã hoặc chưa nhuộm màu, như vữa stucô (thạch cao được trộn với dung dịch hồ, vôi, sau khi tạo khuôn, thường có bề ngoài giống đá cẩm thạch), thạch cao có xơ sợi (thạch cao được gia cố với bó gai thô và thường được trộn với dung dịch gelatin hoặc hồ), thạch cao ngâm phen (cũng được gọi là ximăng Keene hoặc ximăng Anh) và các chế phẩm tương tự mà có thể có chứa xơ dệt, bột gỗ, mùn cưa, cát, vôi, xi, photphat, v.v nhưng chứa thạch cao là thành phần chủ yếu. Các sản phẩm này có thể được nhuộm, đánh bóng, đánh xi, sơn bóng, mạ đồng, mạ vàng, mạ



bạc (bằng mọi phương pháp), hoặc đôi khi được phủ bằng nhựa đường (asphalt); chúng cũng có thể được gia cố. Nhóm này bao gồm pa-nen, tấm, bảng hoặc gạch lát, đôi khi được phủ mặt bằng bìa, được dùng trong ngành xây dựng; và các sản phẩm được tạo khuôn như sản phẩm đúc, tượng, tượng nhỏ, vành sứ hoa hồng, cột, bát, bình, các đồ trang trí, khuôn đúc công nghiệp.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Bảng cố định vết gãy được phủ thạch cao, được đóng gói để bán lẻ (**nhóm 30.05**) và nẹp bằng thạch cao cố định vết gãy (**nhóm 90.21**).
- (b) Các pa-nen, v.v được kết khối bằng thạch cao thuộc **nhóm 68.06** hoặc **68.08**.
- (c) Các mô hình giải phẫu học, mô hình pha lê, mô hình hình học, thủy tinh, bản đồ địa hình và các mô hình khác, được thiết kế chỉ cho mục đích trưng bày (**nhóm 90.23**).
- (d) Ma-nơ-canh dùng trong ngành may, v.v (**nhóm 96.18**).
- (e) Nguyên bản tác phẩm điêu khắc và tượng tạc, (**nhóm 97.03**).

68.10 - Các sản phẩm bằng xi măng, bằng bê tông hoặc đá nhân tạo, đã hoặc chưa được gia cố (+).

- Tấm lát (tiles), phiến đá lát đường, gạch xây và các sản phẩm tương tự:

6810.11 - - Gạch và gạch khối xây dựng

6810.19 - - Loại khác

- Sản phẩm khác:

6810.91 - - Các cấu kiện làm sẵn cho xây dựng hoặc kỹ thuật dân dụng

6810.99 - - Loại khác

Nhóm này gồm các sản phẩm được đúc sẵn, ép hoặc quay li tâm (ví dụ, một số đường ống bằng xi măng (kể cả xi măng xi), bằng bê tông hoặc bằng đá nhân tạo, trừ các sản phẩm thuộc **nhóm 68.06**, hoặc **68.08** (trong sản phẩm xi măng chỉ là chất kết dính), **hoặc nhóm 68.11** (các sản phẩm xi măng-amiăng).

Nhóm này cũng gồm các cấu kiện làm sẵn cho xây dựng hoặc kỹ thuật dân dụng.

Đá nhân tạo là sản phẩm giả đá tự nhiên được tạo bằng cách kết khối các viên đá tự nhiên, hoặc đá tự nhiên dạng bột hoặc xay (đá vôi, đá cẩm thạch, granite, porfia, serpentin, v.v) với vôi hoặc xi măng hoặc các chất kết dính khác (ví dụ nhựa). Các sản phẩm bằng đá nhân tạo gồm đá “granito” hoặc đá “terazo”.

Nhóm này cũng gồm các sản phẩm được làm từ xi măng xi.

Ngoài các đề cập khác, nhóm này bao gồm khối đá, gạch xây, tấm lát, lưới thép hoặc ván gỗ dùng ốp trần nhà hoặc tường (gồm có khung lưới thép kết hợp với tỉ lệ bê tông vượt trội); phiến đá lát đường, xà, dầm, các tấm lát nền rộng và các sản phẩm xây dựng khác; cột, cột trụ, cột mốc ranh giới, đá lát lề đường; ống các loại, bậc thang, rào chắn, bồn tắm, chậu rửa, chậu xí, máng, thùng, bể chứa, bể phun nước, bia mộ, cột đèn, cọc, tà vẹt đường sắt; đoạn rãnh dẫn của tàu chạy trên đệm hơi, khung cửa ra vào, hoặc cửa sổ, ống khói, gờ cửa sổ, bậc cửa ra vào, viền dải gỗ trang trí, mái đua, bình, chậu hoa, đồ trang trí dùng trong kiến trúc hoặc trong vườn; tượng, tượng nhỏ, tượng thú; các sản phẩm trang trí.

Nhóm này cũng gồm các loại gạch xây, tấm lát, và các sản phẩm cát và vôi khác được làm từ hỗn hợp nhào của cát, vôi và nước; sau khi tạo khuôn bằng áp lực, các sản phẩm này sẽ được xử lý bằng hơi nước trong nhiều giờ trong nồi hấp nằm ngang với áp suất lớn, ở nhiệt độ khoảng 140°C. Các sản phẩm này, mà có thể có màu trắng hoặc được nhuộm màu nhân tạo, được dùng với rất nhiều mục đích tương tự như các sản phẩm gạch xây, tấm lát thông thường v.v...



Khi các cục thạch anh với các kích thước khác nhau được đưa vào hỗn hợp, sẽ thu được các sản phẩm đá nhân tạo. Các tấm làm từ cát vôi xốp và nhẹ dùng để cách nhiệt cũng được làm bằng cách thêm bột kim loại vào hỗn hợp sao cho khí gas bay hơi; tuy nhiên, các tấm này không được tạo khuôn bằng áp lực mà được đúc trước khi đưa vào nồi hấp.

*

* *

Các sản phẩm thuộc nhóm này có thể được lót, mài, mài bóng, đánh vecni, mạ đồng, tráng men, được làm giả đá phiến, được đúc hoặc trang trí bằng cách khác, được nhuộm màu toàn bộ, được gia cố bằng kim loại, v.v (ví dụ: bê tông cốt thép hoặc bê tông dự ứng lực), hoặc được gắn với các phụ kiện của các vật liệu khác (ví dụ, bản lề, v.v).

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Các mảnh bê tông vỡ (**nhóm 25.30**)
- (b) Các sản phẩm làm từ đá phiến kết khối (**nhóm 68.03**).

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Phân nhóm 6810.91.

Nhóm này cũng gồm các cấu kiện làm sẵn cho xây dựng hoặc kỹ thuật dân dụng.

Phân nhóm này gồm các cấu kiện làm sẵn cho xây dựng hoặc kỹ thuật dân dụng như các tấm ốp lát mặt, tường bên trong, các cấu kiện của sàn nhà, trần nhà, hoặc móng, cột, các phần lò tuynen, các cấu kiện làm cống hoặc đập nước, cầu tàu, gờ, mái đua. Các cấu kiện này, chủ yếu được làm bằng bê tông, thường có các thiết bị để tiện lắp ráp.

68.11 - Các sản phẩm bằng xi măng-amiăng, bằng xi măng-sợi xenlulô hoặc tương tự.

6811.40 - Chứa amiăng

- Không chứa amiăng:

6811.81 - - Tấm làn sóng

6811.82 - - Tấm, panen, tấm lát (tiles) và các sản phẩm tương tự khác

6811.89 - - Loại khác

Nhóm này gồm các sản phẩm được tôi cứng gồm chủ yếu hỗn hợp sợi trộn kỹ (ví dụ: amiăng, xen-lu-lô hoặc các loại sợi thực vật khác, sợi polyme tổng hợp, sợi kim loại hoặc thủy tinh) và xi măng hoặc các chất kết dính thủy lực khác, các loại sợi hoạt động như các tác nhân gia cố. Các sản phẩm này có thể chứa nhựa đường asphalt, hắc ín, v.v.

Các sản phẩm này thường được tạo ra bằng cách ép các lớp mỏng của hỗn hợp sợi, xi măng và nước với nhau hoặc bằng cách tạo khuôn (có thể bằng áp suất), bằng cách ép hoặc ép đùn.

Nhóm này gồm các tấm với nhiều kích cỡ và độ dày khác nhau, thu được theo cách như mô tả ở trên, và cũng bao gồm các sản phẩm được tạo bằng cách cắt các tấm này hoặc bằng cách ép, tạo khuôn hoặc uốn chúng trước khi chúng được tạo hình, ví dụ, tấm lợp mái, ốp mặt hoặc vách ngăn và tấm lát; các tấm làm đồ nội thất; gờ cửa sổ; biển chỉ dẫn, hình chữ và số; các rào chắn; tấm làn sóng; bể chứa, máng, bồn chứa, chậu rửa, khớp nối ống, gioăng, và các khớp nối, pa-nen theo kiểu điều khiển, ngói nóc, ống máng, khung cửa sổ, chậu hoa, ống thông gió, hoặc đường ống khác, ống dẫn dây cáp, nắp ống khói, v.v...

Tất cả các mặt hàng này có thể được nhuộm màu toàn bộ, đánh vec-ni, in, tráng men, trang trí, đục lỗ, giữa, bào, mài nhẵn, mài bóng; hoặc gia công theo cách khác; chúng cũng có thể được gia cố bằng kim loại, v.v....



68.12 - Sợi amiăng đã được gia công; các hỗn hợp với thành phần cơ bản là amiăng hoặc thành phần chính là amiăng và magie carbonat; các sản phẩm làm từ hỗn hợp đó hoặc làm từ amiăng (ví dụ, chỉ, vải dệt thoi, quần áo, mũ và vật đội đầu, giày dép, các miếng đệm), đã hoặc chưa được gia cố, trừ các loại thuộc nhóm 68.11 hoặc 68.13

6812.80 - Bảng crocidolite

- Loại khác:

6812.91 - - Quần áo, phụ kiện quần áo, giày dép và vật đội đầu

6812.92 - - Giấy, bìa cứng và ni

6812.93 - - Vật liệu ghép nối làm bằng sợi amiăng ép, ở dạng tấm hoặc cuộn

6812.99 - - Loại khác

Nhóm này gồm sợi amiăng được gia công hơn mức làm đập, làm sạch, chọn lọc hoặc phân loại (ví dụ, sợi đã được chải và nhuộm). Chúng có thể được dùng cho nhiều mục đích (như: kéo sợi, ép ni, v.v hoặc được dùng như là các vật liệu lọc, cách nhiệt, đóng gói v.v)... Các loại sợi amiăng thô hoặc sợi đã được phân loại đơn giản theo chiều dài, đã được đập hoặc làm sạch bị loại trừ (**nhóm 25.24**).

Nhóm này cũng gồm các hỗn hợp amiăng có cacbonat magie, sợi xen-lu-lô, mùn cưa, đá bột, talc, thạch cao, đất hoá thạch silic, xi, ôxít nhôm, sợi thủy tinh, lie, v.v, được dùng như vật liệu đóng gói cho các mục đích cách nhiệt, hoặc được dùng như các vật liệu lọc hoặc dùng để đúc sản phẩm amiăng.

Tuy nhiên nhóm này đặc biệt bao gồm các loại sản phẩm amiăng có thành phần duy nhất là amiăng hoặc hỗn hợp amiăng như đã đề cập ở đoạn trước và thường cũng có thêm nhựa tự nhiên, plastic, silicat natri, asphalt hoặc cao su v.v. Các sản phẩm này có thể được làm bằng cách ép ni, kéo sợi, xe sợi, tết bện, dệt, may hoặc đúc khuôn.

Đối với mô tả của amiăng crocidolite, xem Chú giải Chi tiết của nhóm 25.24.

Giấy, bìa và ni amiăng thường được làm bằng cách nghiền các sợi thành bột mà sau đó được tạo hình và ép thành các tấm ví như trong quá trình làm các tấm ximăng-amiăng (nhóm 68.11). Các loại bìa cũng được tạo bằng cách kết dính các lớp chồng lên nhau của các tấm amiăng với plastic. Các sản phẩm này khác với các sản phẩm thuộc nhóm 68.11 ở chỗ các sợi amiăng tách riêng có thể phân biệt được dễ dàng. Chúng có thể ở dạng cuộn, bản mỏng, hoặc tấm, hoặc có thể được cắt thành các dạng dải, khung, đĩa, vòng, v.v.

Trong quá trình sản xuất sợi, đơn sợi hoặc sợi kép, các sợi amiăng được đập, chải và sau đó được kéo thành sợi. Vì các sợi amiăng không thể kéo được nên các sợi dài được dùng để kéo sợi, trong khi các sợi ngắn hơn được dùng để sản xuất bìa, ni, giấy, ximăng amiăng hoặc bột amiăng.

Các sản phẩm amiăng khác của nhóm này gồm dây xoắn, dây tết bện, tết, vòng đệm; vải dạng miếng hoặc được cắt thành các hình; dải, bao vỏ, đường ống, ống dẫn, các khớp nối ống, bình chứa, thanh, phiến, tấm lát, các khớp đóng gói (**trừ** các vòng đệm và các khớp nối tương tự bằng kim loại và amiăng và bộ vòng đệm và khớp nối thuộc **nhóm 84.84**); tấm lọc, vải trải bàn, quần áo bảo hộ, mũ và vật đội đầu, giày dép; dùng cho lính cứu hoả, các công nhân trong các ngành công nghiệp, hoá chất, bảo vệ dân dụng, v.v. (ví dụ, áo khoác, quần bảo hộ, tạp dề, túi đựng, găng tay, găng tay bao, ghệt, mũ trùm đầu và mặt nạ có mắt kính mica, mũ bảo hiểm, ủng có amiăng phần trên hoặc đế giày); đệm, tấm chắn của lính cứu hoả, tấm dập lửa, màn che rạp hát, vật hình cầu hoặc hình nón bằng sắt được phủ amiăng dùng để chữa cháy tại các đường ống dẫn khí đốt.



Toàn bộ các sản phẩm này có thể được gia cố bằng kim loại (thường bằng dây đồng hoặc kẽm), hoặc bằng một số các vật liệu khác (ví dụ vải hoặc sợi thủy tinh); chúng cũng có thể được phủ bằng mỡ, talc, graphit, hoặc cao su, hoặc được đánh vec ni, mạ đồng, nhuộm màu toàn bộ, đánh bóng, đục lỗ, nghiền, hoặc được gia công bằng cách khác.

Ngoài các sản phẩm bị loại trừ ở phần eChú giải tổng quát, nhóm này cũng **không bao gồm**:

- (a) Bột và mảnh lát amiăng (**nhóm 25.24**).
- (b) Các vật liệu và các sản phẩm chủ yếu làm từ plastic dù có chứa amiăng như là một chất độn. (**Chương 39**).
- (c) Các sản phẩm bằng amiăng- ximăng (**nhóm 68.11**).
- (d) Các vật liệu ma sát có thành phần cơ bản là amiăng (**nhóm 68.13**).

68.13 - Vật liệu ma sát và các sản phẩm từ vật liệu ma sát (ví dụ, tấm mỏng, cuộn, dải, đoạn, đĩa, vòng đệm, tấm lót), chưa lắp ráp, để làm phanh, côn hoặc các sản phẩm tương tự, với thành phần chính cơ bản là amiăng, các chất khoáng khác hoặc xenlulo, đã hoặc chưa kết hợp với vật liệu dệt hoặc các vật liệu khác

- 6813.20 - Chứa amiăng
 - Không chứa amiăng:
- 6813.81 - - Lót và đệm phanh
- 6813.89 - - Loại khác

Vật liệu ma sát amiăng thường được làm bằng cách đổ khuôn áp suất cao hỗn hợp sợi amiăng, plastic, v.v. Nó cũng có thể được làm bằng cách nén các lớp amiăng đã dệt hoặc tết bên mà đã được thấm tấm plastic, hắc ín hoặc cao su. Nó có thể được gia cố bằng dây đồng, kẽm hoặc chì, hoặc đôi khi có thể được làm từ dây kim loại hoặc sợi cotton phủ amiăng. Nhờ có hệ số ma sát cao và độ bền chịu nhiệt và mài mòn, vật liệu này được dùng để lót phanh, đĩa côn, v.v cho tất cả các loại phương tiện, cần cầu, tàu hút nạo vét hoặc các loại máy móc khác. Nhóm này bao gồm các vật liệu ma sát tương tự có thành phần cơ bản là các vật liệu khoáng khác (ví dụ graphit, đất hoá thạch silic) hoặc sợi xen-lu-lô.

Tùy theo mục đích sử dụng cụ thể, mà vật liệu ma sát của nhóm này có thể có dạng tấm, cuộn, dải, đoạn, đĩa, vòng đệm, miếng đệm hoặc được cắt thành các dạng khác. Vật liệu ma sát này cũng có thể được lắp ráp bằng cách khâu, khoan hoặc được gia công theo cách khác.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Các vật liệu ma sát không chứa các vật liệu khoáng hoặc sợi xen-lu-lô (ví dụ: các vật liệu bằng lie) và chúng thường được phân loại theo vật liệu cấu thành.
- (b) Lót phanh đã lắp ráp (kể cả vật liệu ma sát đã lắp cố định trên tấm kim loại có các lỗ/hốc xung quanh, các mộng đã đục lỗ, hoặc các phụ kiện tương tự, dùng cho phanh đĩa); các sản phẩm này được phân loại như các bộ phận của máy hoặc các phương tiện mà chúng được thiết kế để sử dụng cho các máy hoặc phương tiện đó (**nhóm 87.08**).

68.14 - Mica đã gia công và các sản phẩm làm từ mica, kể cả mica đã được liên kết khối hoặc tái chế, có hoặc không có lớp nền phụ trợ bằng giấy, bìa hoặc các vật liệu khác.

- 6814.10 - Tấm, tấm mỏng và dải bằng mica đã được kết khối hoặc tái chế, có hoặc không có lớp nền phụ trợ



6814.90 - Loại khác

Nhóm này gồm mica tự nhiên đã được gia công hơn mức chỉ xẻ và đẽo (ví dụ, được cắt thành hình) và cũng gồm các sản phẩm chứa mica kết khối (kết dính) hoặc mica nghiền bột (tái chế) và các sản phẩm làm từ các vật liệu này.

Các tấm mỏng và các lớp thu được bằng cách chỉ tách và đẽo các khối mica khai thác từ mỏ được xếp vào **nhóm 25.25**.

Nhóm này bao gồm các sản phẩm thu được bằng cách cắt các tấm xẻ và mỏng này. Vì chúng được tạo bằng khuôn dập nên các rìa tấm được cắt gọn.

Mica tự nhiên thường được sử dụng ở dạng tấm xẻ hoặc tấm mỏng. Tuy nhiên, vì kích thước nhỏ của tinh thể và tính linh hoạt kém, chi phí cao, v.v, mica tự nhiên không thích hợp cho nhiều mục đích sử dụng, chúng thường được thay thế bằng mica kết khối (ví dụ, micanit, micafolium), thu được bằng cách kết dính các tấm xẻ mica chồng lên nhau hoặc sát cạnh nhau bằng cách sử dụng các chất kết dính như gôm sơn, nhựa tự nhiên, plastic, asphalt v.v. Mica kết khối được làm thành dạng tấm mỏng, tấm hoặc dải với độ dày khác nhau, thường có diện tích bề mặt khá lớn; các tấm, v., thường được phủ một hoặc cả hai mặt bằng vải dệt, vải sợi thủy tinh, giấy hoặc amiăng.

Các tấm mica mỏng cũng có thể được làm mà không cần có chất kết dính bằng cách cho phé thải mica dạng nghiền và bột vào qui trình xử lý nhiệt, hoá chất và cơ khí tương tự như mica được dùng để sản xuất giấy (mica tái chế).

Các tấm mỏng này sau đó được gắn vào mặt sau của giấy hoặc vải dệt sử dụng vật liệu kết dính thích ứng; ngoài ra, chúng có thể được dùng để sản xuất các tấm và dải có độ dày định sẵn bằng cách xếp nhiều tấm mỏng chồng lên nhau và kết dính chúng bằng chất kết dính hữu cơ.

Nhóm này bao gồm các tấm, dải và cuộn có độ dài bất kỳ; các mảnh được cắt thành các hình cho các mục đích sử dụng đặc biệt có dạng hình chữ nhật (kể cả hình vuông), đĩa, v.v, các sản phẩm được đổ khuôn như ống tuýp, ống dẫn, v.v. Toàn bộ các sản phẩm này có thể được nhuộm màu hoàn toàn, được sơn, khoan lỗ, nghiền hoặc được gia công theo cách khác.

Do khả năng chịu nhiệt cao và độ trong mờ của chúng, ngoài các đề cập khác, mica chủ yếu được dùng để làm cửa lò, lò sấy, lò nung, v.v, các loại kính bảo hộ và đèn không vỡ, v.v. . .

Tuy nhiên, do những ưu điểm về tính cách điện, chúng chủ yếu được sử dụng trong các ngành công nghiệp điện (trong việc chế tạo mô tơ, biến thế, máy phát điện, tụ điện, điện trở ...). Tuy nhiên, cũng cần lưu ý rằng các cách điện và bộ phận cách điện của các thiết bị điện bằng mica kể cả chưa được lắp ráp, được xếp vào **các nhóm từ 85.46 đến 85.48**, và thiết bị ngưng tụ cách điện bằng mica (tụ điện) được xếp vào **nhóm 85.32**.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Mica dạng bột và phé liệu mica (**nhóm 25.25**).

(b) Giấy hoặc bia được phủ bột mica (**nhóm 48.10** hoặc **48.14**), và vải dệt thoi được phủ bột mica (**nhóm 59.07**). Các sản phẩm này không được nhầm với mica đã liên kết khối hoặc tái chế như mô tả ở trên.

(c) Vermiculit trương nở (**nhóm 68.06**) (xem phần Chú giải Chi tiết tương ứng).

(d) Kính bảo hộ và kính mắt bằng mica (**nhóm 90.04**).

(e) Mica dùng làm trang trí cây thông Noel (**nhóm 95.05**).

68.15 - Các sản phẩm bằng đá hoặc bằng các chất liệu khoáng khác (kể cả xơ carbon, các sản phẩm bằng xơ carbon và các sản phẩm làm bằng than bùn), chưa được chi tiết hay ghi ở nơi khác.



6815.10 - Các sản phẩm làm từ graphit hoặc carbon khác không phải là sản phẩm điện:

6815.20 - Sản phẩm từ than bùn

- Các loại sản phẩm khác:

6815.91 - - Có chứa magiezit, dolomit hoặc cromit

6815.99 - - Loại khác

Nhóm này gồm các sản phẩm bằng đá hoặc bằng các chất khoáng khác, chưa được xếp vào các nhóm trước của chương này và chưa được ghi ở nơi khác trong Danh mục; do vậy nhóm này **không bao gồm**, ví dụ, các sản phẩm gồm của **Chương 69**.

Nhóm này bao gồm:

- (1) Các sản phẩm làm từ graphit tự nhiên hoặc nhân tạo không phải là sản phẩm điện (kể cả dạng hạt nhân), hoặc bằng loại cac-bon khác, ví dụ: bộ lọc, vòng đệm, ổ bi đĩa, ống tuýp và lớp bảo vệ; gạch xây dựng và tấm lát đã được gia công; khuôn để sản xuất các sản phẩm nhỏ được thiết kế tinh xảo (ví dụ: tiền xu, huân, huy chương, bộ sưu tập linh chi...).
- (2) Xơ carbon và các sản phẩm bằng xơ carbon. Xơ carbon thường được làm bằng cách carbon hoá polyme hữu cơ ở dạng sợi. Ví dụ, các sản phẩm được sử dụng để gia cố.
- (3) Các sản phẩm được làm từ than bùn (ví dụ, tấm, vỏ xilanh, bình dùng để trồng cây). Tuy nhiên các sản phẩm dệt bằng xơ than bùn không bị loại trừ (**Phần XI**).
- (4) Gạch xây **chưa nung** được làm bằng dolomit được kết khối với hắc ín.
- (5) Gạch xây và các hình khối khác (đặc biệt các sản phẩm bằng magiê hoặc magiê crom), được liên kết bằng hoá học, **nhưng chưa được nung**. Các sản phẩm này được nung trong quá trình nung đầu tiên của lò mà chúng đã được xếp trong đó. Các sản phẩm tương tự sau nung được **loại trừ (nhóm 69.02 hoặc 69.03)**.
- (6) Bình chứa bằng nhôm hoặc silic **chưa nung** (ví dụ, được dùng cho thủy tinh nấu chảy).
- (7) Đá thử dùng để thử các kim loại quý; chúng có thể là đá tự nhiên (ví dụ, đá lidit, loại đá cứng, đen và có hạt mịn chịu được axit).
- (8) Khối và phiến lát vỉa hè thu được bằng cách đổ khuôn xi nấu chảy không có chất kết dính, tuy nhiên **loại trừ** các sản phẩm có đặc tính của các sản phẩm cách nhiệt thuộc **nhóm 68.06**.
- (9) Ống tuýp lọc bằng thạch anh hoặc bằng đá lửa đã được nghiền mịn và kết khối.
- (10) Các khối, miếng, tấm và các sản phẩm khác bằng bazan nung chảy; do độ bền lớn, các sản phẩm này được dùng làm lớp lót ống dẫn, băng chuyền, máng chuyển than cốc, than đá, quặng, sỏi, đá, v.v.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

- (a) Khối, tấm, và các bán thành phẩm tương tự bằng graphit nhân tạo, hoặc bằng loại “carbon khác”, chủ yếu được dùng để cắt thành các chổi điện (**nhóm 38.01**), (xem phần Chú giải Chi tiết tương ứng).
- (b) Các sản phẩm chịu lửa, được nung như các sản phẩm gốm, có thành phần cơ bản là chất carbon (graphit, than cốc, v.v...) và nhựa chung hắc ín than đá hoặc đất sét (**nhóm 69.02 hoặc 69.03**, tùy trường hợp cụ thể).
- (c) Than, chổi, điện cực và các bộ phận hoặc sản phẩm khác sử dụng trong ngành điện (**nhóm 85.45**).



Chương 69: Đồ gốm, sứ

Chú giải.

- 1.- Chương này chỉ áp dụng đối với những sản phẩm gốm, sứ đã được nung sau khi tạo hình. Các nhóm từ 69.04 đến 69.14 chỉ áp dụng đối với những sản phẩm như vậy trừ những sản phẩm được phân loại trong các nhóm từ 69.01 đến 69.03.
2. Chương này không bao gồm:
 - (a) Các sản phẩm thuộc nhóm 28.44;
 - (b) Các sản phẩm thuộc nhóm 68.04;
 - (c) Các sản phẩm thuộc Chương 71 (ví dụ, đồ trang sức làm bằng chất liệu khác);
 - (d) Gốm kim loại thuộc nhóm 81.13;
 - (e) Các sản phẩm thuộc Chương 82;
 - (f) Vật cách điện (nhóm 85.46) hoặc các phụ kiện làm bằng vật liệu cách điện thuộc nhóm 85.47;
 - (g) Răng giả (nhóm 90.21);
 - (h) Các sản phẩm thuộc Chương 91 (ví dụ, đồng hồ thời gian và vỏ đồng hồ thời gian);
 - (i) Các sản phẩm thuộc Chương 94 (ví dụ, đồ nội thất, đèn và bộ đèn, nhà lắp ghép);
 - (k) Các sản phẩm của Chương 95 (ví dụ, đồ chơi, thiết bị trò chơi và dụng cụ, thiết bị thể thao);
 - (l) Các sản phẩm thuộc nhóm 96.06 (ví dụ, khay) hoặc thuộc nhóm 96.14 (ví dụ, tàu hút thuốc); hoặc
 - (m) Các sản phẩm thuộc Chương 97 (ví dụ, các tác phẩm nghệ thuật).

TỔNG QUÁT

Thuật ngữ “các sản phẩm gốm” áp dụng cho các sản phẩm thu được:

- (A) Bằng cách nung các vật liệu phi kim loại, vô cơ đã được chuẩn bị và tạo hình trước đó, thường ở mức nhiệt độ trong phòng. Các nguyên liệu thô bao gồm đất sét vật liệu silic, các vật liệu có điểm nóng chảy cao như ô xít, cacbua, nitrua, graphit hoặc cacbon khác và trong một số trường hợp, các chất kết dính như đất sét chịu lửa hoặc photphát.

(B) Từ đá (ví dụ, steatit), được nung sau khi tạo hình.

Quá trình sản xuất các sản phẩm gốm được đề cập ở phần (A)- nêu trên (mọi vật liệu cấu thành của chúng) đều bao gồm các công đoạn chính sau:

(i) **Chuẩn bị bột nhão (hay phần xương).**

Trong một số trường hợp (ví dụ, sản xuất các sản phẩm nhôm được thiêu kết), vật liệu cấu thành được sử dụng trực tiếp ở dạng bột có thêm một lượng nhỏ chất bôi trơn. Tuy nhiên, trong hầu hết các trường hợp, nguyên liệu trước tiên phải được làm thành bột nhão. Điều này liên quan đến việc định lượng và trộn các thành phần khác nhau và, nếu cần, phải nghiền, sàng, ép-lọc, nhào, đánh nhuyễn và khử không khí. Một số sản phẩm chịu lửa cũng được làm từ hỗn hợp các cốt liệu mịn đã được phân loại, có bổ sung thêm một lượng nhỏ chất kết dính lỏng, mà có thể ở dạng nước (ví dụ, hắc ín, vật liệu nhựa, axit photphoric, dung dịch chất gỗ (linh-in)).

(ii) **Tạo hình.**

Bột hoặc bột nhão đã chuẩn bị sau đó được tạo hình gần giống với hình mong muốn.



Công đoạn này được thực hiện bằng cách đùn (thông qua khuôn đùn), ép, đổ khuôn, đúc hoặc tạo hình bằng tay, trong một số trường hợp được thực hiện theo mức độ của máy.

(iii) **Sấy khô sản phẩm thu được.**

(iv) **Nung.**

Ở công đoạn này, “sản phẩm màu lục” được nung ở mức nhiệt độ 800 °C hoặc cao hơn tùy thuộc vào bản chất của sản phẩm. Sau khi nung, các hạt kết dính chặt lại với nhau như là kết quả của sự khuyếch tán, sự chuyển đổi hoá học hoặc sự nóng chảy từng phần.

Các sản phẩm được nung ở mức nhiệt độ dưới 800 °C cho các mục đích như đóng rắn nhựa, làm tăng nhanh phản ứng hydrat hoá, hoặc dùng để loại bỏ nước hoặc các thành phần dễ bay hơi khác, sẽ không được coi là được nung cho các mục đích sử dụng ở của Chú giải 1 của Chương này. Các sản phẩm này bị loại trừ khỏi **Chương 69**.

(v) **Hoàn thiện.**

Các công đoạn hoàn thiện phụ thuộc vào mục đích sử dụng của sản phẩm gốm. Đôi khi cần phải có máy hoàn thiện có độ chính xác cao. Công đoạn hoàn thiện cũng có thể bao gồm việc đánh dấu hàng, mạ kim loại hoặc thẩm tẩm.

Các sản phẩm gốm cũng thường được nhuộm màu (ở phần xương hoặc bề mặt), được trang trí hoặc tráng men bằng cách sử dụng thích hợp các chất màu hoặc chất ở cản quang được pha chế đặc biệt, men kính hoặc men sứ, men sành, chất láng bóng, v.v.

Sau khi tạo hình, công đoạn nung là cơ sở phân biệt chủ yếu giữa các sản phẩm của chương này với các sản phẩm khoáng hoặc đá được phân loại ở Chương 68 mà nhìn chung không được nung, và các sản phẩm thủy tinh của Chương 70 trong đó hỗn hợp có thể thủy tinh hoá đã được nấu chảy hoàn toàn.

Tùy theo thành phần và qui trình nung được áp dụng, có thể thu được các sản phẩm sau:

- I. Hàng hóa bằng bột hóa thạch silic hoặc bằng đất silic tương tự và các sản phẩm chịu lửa thuộc phân Chương I (từ nhóm 69.01 đến nhóm 69.03)
- II. Các sản phẩm gốm khác, chủ yếu gồm đồ gốm, đồ đá, đồ đất, đồ sứ thông thường, v.v, thuộc phân Chương II (từ nhóm 69.04 đến 69.14).

Chương này **không bao gồm**:

- (a) Gốm vỡ và các mảnh gạch xây vỡ (**nhóm 25.30**)
- (b) Các sản phẩm thuộc **nhóm 28.44**
- (c) Các khối, tấm, thanh và bán sản phẩm tương tự bằng graphit hoặc bằng các loại cac-bon khác, hoặc hợp chất graphit-kim loại hoặc bằng hợp chất khác được dùng, ví dụ, để cắt thành chổi điện (**nhóm 38.01**) (xem Chú giải chi tiết tương ứng).
- (d) Các phần cắt rời, chưa được lắp ráp, bằng vật liệu gốm áp điện từ, ví dụ bằng titanat bari hoặc bằng zircotitanat chì (**nhóm 38.24**)
- (e) Các sản phẩm thuộc **nhóm 68.04**.
- (f) Các sản phẩm gốm- thủy tinh (**Chương 70**)
- (g) Các hỗn hợp thiêu kết bằng bột kim loại cơ bản và hỗn hợp kim loại dị thể trộn kỹ cơ bản thu được bằng cách nấu chảy (**Phần XV**).
- (h) Gốm kim loại thuộc **nhóm 81.13**
- (ij) Chi tiết hình đĩa, thanh cỡ nhỏ, mũi chóp và các chi tiết tương tự cho dụng cụ, chưa được gắn vào dụng cụ, làm bằng gốm kim loại (**nhóm 82.09**) và sản phẩm khác của **Chương 82**.

Phân chương I



**CÁC LOẠI HÀNG HOÁ BẰNG BỘT HOÁ THẠCH SILIC HOẶC BẰNG CÁC
LOẠI ĐẤT SILIC TƯƠNG TỰ,
VÀ CÁC SẢN PHẨM CHỊU LỬA
TỔNG QUÁT**

Phân chương này bao gồm, có hoặc không chứa đất sét:

(A) Trong nhóm 69.01 các sản phẩm ceramic (gốm) thu được bằng cách nung sau khi tạo hình bột hoá thạch silic hoặc đất silic tương tự như kiezingur (đất tảo cát), tripolit (đá tảo silic) hoặc diatomit (đá tảo silic) (hầu hết được xếp vào nhóm 25.12) hoặc silica thu được bằng cách nung một số các sản phẩm thực vật (ví dụ tro quả nang gạo). Các vật liệu này thường được trộn với các chất kết dính (như đất sét hoặc magie) và đôi khi được trộn với các chất khác (ví dụ amiăng, lông (tóc), mùn cưa, bụi than).

Các sản phẩm này thường có trọng lượng rất nhẹ, và kết cấu xốp của chúng khiến chúng trở thành vật liệu cách nhiệt rất tốt dùng trong xây dựng, lớp cách ống hơi nước và khí gas. Một số các sản phẩm này cũng được dùng như vật liệu chịu lửa trong việc xây dựng lò, lò luyện, nung công nghiệp, nồi tạo hơi, hoặc các nhà máy công nghiệp khác và cho các ứng dụng khác mà cần đến vật liệu nhẹ, độ dẫn nhiệt thấp, cũng như độ bền chịu nhiệt. Các sản phẩm khác được dùng như các vật liệu cách nhiệt để gia công ở mức nhiệt độ dưới 1.000⁰C.

(B) Trong nhóm 69.02 và 69.03 các sản phẩm chịu lửa, nghĩa là các sản phẩm đã nung có đặc tính đặc biệt chịu được nhiệt độ cao phù hợp với các ngành công nghiệp thủy tinh, luyện kim, v.v (ví dụ ở mức 1.500⁰C hoặc cao hơn). Tùy theo mục đích sử dụng cụ thể mà chúng được dự kiến sử dụng, các sản phẩm chịu lửa cũng có thể cần chịu được các thay đổi nhanh về nhiệt độ, cần phải là các vật liệu dẫn nhiệt hoặc cách nhiệt tốt, cần phải có hệ số giãn nở nhiệt thấp, phải xốp và không thấm, chịu được các tác động mài mòn của các sản phẩm mà chúng tiếp xúc, phải có độ bền cơ khí và sức chịu mài mòn cao, v.v.

Tuy nhiên, để xếp vào nhóm 69.02 hoặc 69.03 như các sản phẩm chịu lửa, các sản phẩm không chỉ có khả năng phải chịu được nhiệt độ cao, mà chúng còn phải được thiết kế phù hợp khi làm việc ở mức nhiệt độ cao. Do vậy nhóm 69.03 sẽ bao gồm các nồi nấu kim loại bằng nhôm thiêu kết, tuy nhiên các gạt dẫn chỉ máy dệt bằng vật liệu tương tự sẽ được xếp vào nhóm 69.09 vì chúng được thiết kế rõ ràng dành cho các mục đích sử dụng không chịu lửa.

Các loại sản phẩm chịu lửa chính là:

- (1) Vật liệu chịu lửa cao bằng nhôm được làm từ bauxit, mulit hoặc corundum (đôi khi được trộn với đất sét) hoặc từ kialit, silimanit hoặc andalisit (nhôm silicat) trộn với đất sét hoặc nhôm thiêu kết.
- (2) Vật liệu chịu lửa nhôm silicat (ví dụ được làm từ đất sét nung với samot hoặc grog (sét nung chịu lửa).
- (3) Vật liệu chịu lửa silic điôxit hoặc bán silic điôxit (được làm từ cát, thạch anh nghiền, đá lửa tự nhiên, v.v, và được kết dính bằng đất sét hoặc vôi).
- (4) Vật liệu chịu lửa magie được làm từ magie, magie nước biển hoặc đôlômit; các loại vật liệu chịu lửa được làm từ crom hoặc oxit crom; các loại vật liệu chịu lửa magie-crom.
- (5) Vật liệu chịu lửa làm từ cacbua silic.
- (6) Vật liệu chịu lửa oxit kẽm hoặc silicat kẽm, thường được kết khối với đất sét; các vật liệu chịu lửa được làm từ ôxit beryli, ôxit thori, oxit xeri, v.v.



- (7) Vật liệu chịu lửa làm từ graphit hoặc cacbon khác, thường được kết khối bằng nhựa, hắc ín hoặc đất sét. (Các sản phẩm làm từ graphit hoặc cacbon khác loại được dùng cho các mục đích sử dụng điện được xếp vào **nhóm 85.45**).
- (8) Vật liệu chịu lửa làm từ các vật liệu khác, ví dụ nitrua silic, nitrua bo, titanat nhôm và các hợp chất liên quan.

Các vật liệu chịu lửa được dùng chủ yếu để lót lò thổi, lò than, các thiết bị cracking xăng dầu, các lò nấu thủy tinh, lò nung gốm và các lò công nghiệp khác, và trong việc sản xuất các loại bình, nồi nấu kim loại và các thiết bị khác trong ngành công nghiệp hoá chất, thủy tinh, xi măng, nhôm và luyện kim khác.

Tuy nhiên các nhóm 69.02 và 69.03 **không bao gồm** các sản phẩm mặc dù đôi khi được mô tả như là vật liệu chịu lửa hoặc bán chịu lửa, không có khả năng chịu được các mức nhiệt độ công nghiệp như đã mô tả ở trên. Các sản phẩm này sẽ được xếp vào nhóm thích hợp của Phần chương II.

69.01 - Gạch, gạch khối, tấm lát (tiles) và các loại hàng gốm, sứ khác làm từ bột silic hóa thạch (ví dụ, đất tảo cát, đá tảo silic hoặc diatomit) hoặc từ các loại đất silic tương tự.

Nhóm này bao gồm tất cả các sản phẩm được làm từ các nguyên vật liệu trong tiêu đề nhóm, ở bất kỳ dạng nào (ví dụ: gạch xây, gạch khối, đá phiến, tấm, ngói, gạch rỗng, vỏ xilanh, ống dẫn) có hoặc không có tính chịu lửa.

Nhóm này **không bao gồm** :

- (a) Gạch xốp không chịu lửa không chứa bột hóa thạch silic hoặc đất silic tương tự (ví dụ: các sản phẩm được làm từ khối có chứa hỗn hợp mùn rom rạ, mùn cưa, sợi than bùn, v.v, các chất hữu cơ được thiêu cháy trong quá trình nung để lại kết cấu xốp) (**nhóm 69.04**).
- (b) Các tấm lọc làm từ khối có chứa đất tảo cát và thạch anh (**nhóm 69.09**).

69.02 - Gạch, gạch khối, tấm lát (tiles) chịu lửa và các loại vật liệu xây dựng bằng gốm, sứ chịu lửa tương tự, trừ các sản phẩm làm bằng bột silic hóa thạch hoặc đất silic tương tự (+).

6902.10 - Chứa trên 50% tính theo trọng lượng là một hay nhiều nguyên tố magie (Mg), canxi (Ca) hoặc crom (Cr), thể hiện ở dạng magie oxit (MgO), canxi oxit (CaO) hoặc crom oxit (Cr₂O₃)

6902.20 - Chứa trên 50% tính theo trọng lượng là oxit nhôm (Al₂O₃), đioxit silic (SiO₂) hoặc hỗn hợp hay hợp chất của các chất này

6902.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm một nhóm các sản phẩm chịu lửa (**trừ** sản phẩm thuộc **nhóm 69.01**) thường được dùng trong xây dựng lò, lò nung, lò nấu hoặc các thiết bị khác cho các ngành công nghiệp luyện kim, hoá chất, gốm, thủy tinh và các ngành công nghiệp khác.

Nhóm này bao gồm:

- (1) Gạch xây thuộc tất cả các loại hình dạng (hình hộp, hình nêm, hình trụ, hình bán trụ.v.v...) bao gồm cả đá đỉnh vòm và gạch xây có hình dạng đặc biệt khác (ví dụ: gạch rôto, có rãnh lõm ở một mặt và mặt kia phẳng) ngay cả khi chúng được nhận biết rõ ràng như là loại gạch được thiết kế để dùng riêng trong xây dựng nhà máy hoặc máy móc của Phần XVI.
- (2) Gạch lát, gạch khối chịu lửa để lát nền, ốp tường, lò v.v.



Nhóm này **không gồm** các loại ống tuýp, ống dẫn (kể cả các đường dẫn ở dạng bán hình trụ) và các góc, các khuỷu nối ống và ống hoặc các phụ kiện đường ống tương tự bằng vật liệu chịu lửa (**nhóm 69.03**).



Chú giải chi tiết phân nhóm .

Phân nhóm 6902.10

Vấn đề quyết định để được xếp vào phân nhóm này là hàm lượng ô xít ma giê (MgO), ô xít can xi (CaO) hoặc ô xít crôm (Cr_2O_3). Điều này thường được thực hiện bằng cách xác định hàm lượng của các thành phần có mặt (nghĩa là magie, canxi hoặc crom), và từ các hàm lượng này có thể tính được hàm lượng ôxít tương ứng. Ví dụ, 40% canxi (Ca) tương đương với 56% CaO và 24% Mg tương đương với 40% MgO. Do vậy, một sản phẩm được làm từ silic oxit canxi (Canxi Silicate) có chứa 40% Ca (tương đương với 56%CaO) sẽ được xếp vào phân nhóm này.

69.03 - Các loại hàng gốm, sứ chịu lửa khác (ví dụ, bình cổ cong, nồi nấu kim loại, lò muffle, nút, phích cắm, giá đỡ, chén thử vàng bạc, các loại ống, ống dẫn, bao vỏ và tay cầm), trừ các sản phẩm làm bằng bột silic hóa thạch hoặc đất silic tương tự.

6903.10 - Chứa trên 50% tính theo trọng lượng là graphit hoặc carbon khác hoặc hỗn hợp của các sản phẩm này

6903.20 - Chứa trên 50% tính theo trọng lượng là oxit nhôm (Al_2O_3) hoặc hỗn hợp hay hợp chất của oxit nhôm và của đioxit silic (SiO_2)

6903.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các sản phẩm chịu lửa **chưa** được nêu cụ thể hoặc được xếp trong các nhóm trước.

Các sản phẩm này bao gồm:

- (1) Các sản phẩm mà, không giống với các sản phẩm chịu lửa thuộc **nhóm 69.02**, trong nhiều trường hợp không phải là sản phẩm cố định thường xuyên, như bình cổ cong, bình phản ứng, nồi nấu kim loại, chén nung và các sản phẩm tương tự dùng cho các ngành công nghiệp hoặc phòng thí nghiệm, lò nung cách lửa, vòi phun, phích cắm, vòi đốt, và các bộ phận tương tự của lò; áo gốm, giá đỡ và các dụng cụ khác của lò để đỡ hoặc tách đồ gốm trong quá trình nung; vỏ bọc và thanh; giá đỡ cho các nồi nấu kim loại; khuôn thổi đúc; v.v.
- (2) Ống tuýp, ống dẫn (kể cả các đường dẫn ở dạng bán hình trụ), và các góc, khuỷu nối ống và ống hoặc các phụ kiện đường ống tương tự, thậm chí có thể được dùng như các sản phẩm có tính chất cố định thường xuyên trong công việc xây dựng.

Tuy nhiên, nhóm này không bao gồm nón Seger (chất thử gia nhiệt gốm sứ) (xem phần chú giải chi tiết của **nhóm 38.24**); các sản phẩm này không được nung sau khi tạo hình.

Phân chương II

CÁC SẢN PHẨM GỐM, SỨ KHÁC

TỔNG QUÁT

Phân chương này bao gồm các sản phẩm gốm **trừ** các sản phẩm làm từ bột hoá thạch silic hoặc đất silic tương tự và các sản phẩm chịu lửa thuộc phân Chương I.

Dành cho mục đích của Danh mục này, các sản phẩm này được phân loại theo chủng loại (gạch xây, ngói, các thiết bị vệ sinh, v.v) và việc phân loại không bị ảnh hưởng bởi bản chất của các



sản phẩm gốm, sứ được dùng trong quá trình sản xuất chúng hoặc bởi sự tráng men, **ngoại trừ** trường hợp:

- (i) Gạch, phiến lát bằng gốm, sứ, và các khối khảm và các sản phẩm tương tự, được xếp vào nhóm 69.07 khi chưa tráng men, và được xếp vào nhóm 69.08 khi đã tráng men.
- (ii) Bộ đồ ăn, bộ đồ nhà bếp, đồ gia dụng và đồ sứ vệ sinh khác, được xếp vào nhóm 69.11 khi bằng sứ (china) và nhóm 69.12 nếu thuộc loại đồ gốm, sứ khác.

(I) SỨ HOẶC ĐỒ SỨ

Sứ hoặc đồ sứ nghĩa là sứ cứng, sứ mềm, sứ mộc (kể cả parian) và sứ xương. Tất cả các sản phẩm gốm này hầu như được tạo thành thủy tinh hoàn toàn (vitrified), cứng và chủ yếu không thấm nước (thậm chí chúng không được tráng men). Chúng có màu trắng hoặc được nhuộm màu nhân tạo, trong mờ (trừ khi chúng có độ dày tương đối lớn), và có độ vang.

Sứ cứng được làm từ xương chứa caolanh (hoặc đất sét chứa caolanh), thạch anh, tràng thạch (hoặc fenspatthoid), và đôi khi có chứa cacbonat canxi. Nó được phủ một lớp men trong suốt không màu được nung đồng thời với xương và do đó bị nấu chảy với nhau.

Sứ mềm chứa ít nhôm nhưng nhiều silic và chất giúp chảy (ví dụ tràng thạch). Sứ xương, mà chứa ít nhôm, chứa photphat canxi (ví dụ ở dạng tro xương); xương trong mờ bởi vậy thu được ở mức nhiệt độ nung thấp hơn so với sứ cứng. Men thường được ứng dụng bằng cách nung thêm ở mức nhiệt độ thấp hơn, do vậy cho phép phạm vi trang trí men lớn hơn.

Sứ mộc là sứ chưa tráng men, trong đó sứ parian (đôi khi được gọi là sứ Carrara) là loại đặc biệt, hạt mịn, hơi vàng, có chứa nhiều tràng thạch, và bề ngoài thường giống đá cẩm thạch Paros.

(II) CÁC SẢN PHẨM GỐM, SỨ KHÁC

Các sản phẩm gốm, sứ trừ các sản phẩm sứ hoặc đồ sứ, gồm có:

- (A) Các sản phẩm gốm, sứ có xương xốp mà, không giống sứ, mờ đục, có khả năng thấm các chất lỏng, dễ bị xây xước bởi sắt và có vết nứt bám vào mòng. Các sản phẩm gốm, sứ này bao gồm:
 - (1) Đồ gốm làm bằng đất sét chứa vôi và sắt thông thường (đất làm gạch). Nó có kết cấu bằng đất xin, và thường có màu nâu, đỏ hoặc vàng.
 - (2) Một loạt các loại gốm, sứ trắng hoặc màu (đồ đất nung, majolica, đồ gốm, v.v). Xương xốp và phải được tráng men để tạo ra các sản phẩm không có tính thấm (ví dụ các loại men trong hoặc mờ như các ôxít kim loại trắng hoặc màu). Đồ đất nung (earthenware) v.v được làm từ các loại đất sét đã được sàng mịn được trộn với nước. Nó có xương hạt mịn được tạo bằng cách nung tới mức nhiệt độ cao hơn so với trường hợp đồ gốm được làm từ loại đất sét thông thường; nó khác với sứ hoặc đồ sứ bởi vì nó không được thủy tinh hóa toàn phần.
- (B) Đồ gốm đá (stoneware) mà mặc dù tỷ trọng và độ cứng đủ để chịu được sự xây xước bởi sắt nhọn, thép, khác hẳn với đồ sứ bởi vì nó mờ đục và thường chỉ được thủy tinh hóa một phần. Đồ gốm đá có thể là đồ thủy tinh (không thấm nước) hoặc bán thủy tinh. Nó thường có màu xám hoặc hơi nâu do các tạp chất có chứa trong đất sét được dùng để sản xuất chúng, và thường được tráng men.
- (C) Một số loại sản phẩm được gọi là “bán sứ” hoặc “giả sứ”, đôi khi được làm, trang trí và tráng men để có vẻ bề ngoài là sản phẩm sứ. Không cần thực sự mờ đục giống như đồ đất nung, hoặc thực sự trong suốt giống như đồ sứ, các sản phẩm này có thể hơi trong suốt ở các bộ phận mỏng hơn như phần đáy của cốc chén. Tuy nhiên, các sản phẩm này có thể được phân biệt với sản phẩm sứ thực thụ bởi vì vết nứt của chúng nổi hạt sần, xin và không



tạo thành thủy tinh. Do đó chúng xếp ở dưới lớp men và vết nứt bám vào mộng. Hơn nữa, chúng dễ bị xây xước bằng dao thép, mặc dù cần phải lưu ý rằng một số sứ mềm cũng có thể bị xây xước bởi thép. Các sản phẩm “giả sứ” này **không** được xem như là sản phẩm sứ hoặc đồ sứ.

Phân chương này cũng bao gồm một số sản phẩm được làm bằng cách tạo hình và nung steatit dạng bột, v.v, thường được trộn với đất sét (ví dụ caolanh), fenspat, v.v. nhưng cũng cần lưu ý rằng rất nhiều các sản phẩm làm từ các nguyên liệu này được thiết kế cho các mục đích sử dụng điện và do vậy được phân loại vào **Chương 85**. Phân chương này cũng bao gồm các sản phẩm được tạo bằng cách nung steatit được tạo hình bằng cách cưa.

Một số sản phẩm gốm, sứ được làm từ các vật liệu chịu lửa (ví dụ nhôm thiêu kết) cũng có thể được xếp vào phân Chương II nếu nó không thuộc loại được thiết kế cho mục đích sử dụng là các sản phẩm chịu lửa (xem Chú giải Chi tiết của nhóm 69.09).

69.04 - Gạch xây dựng, gạch khối lát nền, tấm đỡ hoặc tấm lót và các loại tương tự bằng gốm, sứ.

6904.10 - Gạch xây dựng

6904.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm gạch gốm, sứ không chịu lửa (nghĩa là loại gạch không thể chịu được nhiệt độ 1500°C hoặc cao hơn) thuộc loại thường được dùng để xây tường, nhà, thân ống khói công nghiệp, v.v. Các loại gạch này vẫn được xếp trong nhóm thậm chí nếu chúng cũng có thể được dùng cho các mục đích sử dụng khác (ví dụ gạch thủy tinh hóa mà có thể được dùng để lát vỉa hè hoặc trụ cầu, cũng như cho việc xây dựng nhà xưởng).

Gạch thường tương đối xốp (đồ gốm thông thường), tuy nhiên một số loại ít nhiều được thủy tinh hóa (đồ gốm hoặc gạch dùng trong kỹ thuật) và sau đó được dùng trong công việc xây dựng do độ bền cơ học hoặc độ bền axit cao (ví dụ trong nhà máy hoá chất).

Nhóm này gồm:

- (1) Gạch đặc thông thường hình chữ nhật, bề mặt phẳng hoặc khoét lỗ.
- (2) Gạch cong, đôi khi được tạo lỗ, dùng cho thân ống khói công nghiệp.
- (3) Gạch rỗng, gạch lỗ, gạch khối lát nền rỗng, dài và các tấm xây dựng đặc biệt được dùng để lát nền, trần nhà, v.v kết hợp với kết cấu thép và tấm đỡ hoặc tấm lót (nghĩa là các phụ kiện gốm, sứ được thiết kế để đỡ các khối trong khi đóng cốt pha các dầm.)
- (4) Gạch lát (ví dụ để lát nhà hoặc tường, khu vực xung quanh cửa ra vào hoặc cửa sổ kể cả gạch xây đặc biệt dùng làm mũ cột, đường viền, đường gờ hoặc các trang trí kiến trúc khác).

Gạch “kép” được tạo lỗ đặc biệt theo chiều dài, có thể tách trước khi sử dụng, vẫn được xếp vào nhóm này **miễn là** chúng giữ được các đặc tính của gạch xây dựng sau khi tách.

Toàn bộ các loại gạch này, đặc biệt các loại gạch dùng để lát, có thể được mài bóng, được phủ cát (bằng cách nấu chảy cát lên bề mặt trong quá trình nung), được phủ một lớp mỏng có màu trắng hoặc nước áo màu che giấu màu của xương, được hun khói hoặc đốt, tạo màu trong xương hoặc trên bề mặt (bằng cách bổ sung thêm ôxit kim loại, bằng cách sử dụng đất sét chứa sắt, hoặc bằng cách nung ở môi trường không khí khử bằng cacbon hydro hoặc cacbon), được thấm nhựa đường, hoặc được tráng men, v.v. Chúng cũng có thể được tạo khuôn, được chạm nổi hoặc dùng để trang trí trên một mặt hoặc cả hai mặt.

Nhóm này cũng bao gồm gạch xốp được làm từ các hỗn hợp chứa mùn cưa, sợi than bùn, mùn rơm, v.v, mà được đốt cháy trong quá trình nung, để lại kết cấu rất xốp.



Nhóm này **không bao gồm** :

- (a) Gạch kizengua, v.v. (**nhóm 69.01**) và gạch chịu lửa (**nhóm 69.02**).
- (b) Các loại phiến lát đường và gạch lát đường, lát nền và lòng lò hoặc gạch ốp tường (xem phần Chú giải Chi tiết **nhóm 69.07** và **69.08**).

69.05 – Ngói lợp, ống khói, chụp ống khói, lớp lót trong ống khói, hàng trang trí kiến trúc và hàng xây dựng bằng gốm, sứ khác

6905.10 – Ngói lợp mái

6905.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại sản phẩm không chịu lửa, thường là đồ gốm thông thường nhưng đôi khi ít nhiều được tạo thành thủy tinh, mà, giống như gạch, được dùng trong công việc xây dựng.

Nhóm này bao gồm :

- (1) Ngói lợp mái (để làm mái, tường phủ, v.v.). Các loại ngói này thường được thiết kế thêm các khe, được tạo lỗ để đóng đinh, hoặc có thể được tạo khuôn để khoá liên động, và về khía cạnh này chúng khác với loại gạch lát thuộc **nhóm 69.07**. Chúng có thể ở dạng phẳng, bán trụ hoặc các dạng đặc biệt dùng cho các mái đua, nóc nhà, góc đỉnh hồi hoặc các thung lũng, v.v.
- (2) Chụp ống khói, nắp chụp, lớp lót ống khói, hộp ống dẫn khói, v.v.
- (3) Các đồ trang trí kiến trúc cho các toà nhà, trên tường, cổng, v.v (ví dụ các mái đua và các đường gờ); đầu rìa biên, trán tường, hình hoa, lan can, rầm chia, nóc, mũ cột, mi nhà, mái đua, nóc nhà, và các đồ trang trí mái, v.v.
- (4) Các sản phẩm xây dựng bằng gốm khác, ví dụ: ống thông gió, lưới thép tráng đất sét được dùng như là giá đỡ sản phẩm thạch cao và được tạo hình bằng lưới thép có các chạc chữ thập hoặc các tấm bằng đất sét nung tại các phần giao nhau, đất sét nung tạo thành thành phần chính.

Các sản phẩm này được xếp vào nhóm này cho dù chúng ở dạng phẳng, được phủ cát, được phủ lớp áo, được nhuộm màu toàn bộ, được thắm các chất khác, được tráng men, tạo gờ, tạo rãnh, tạo khía hoặc được trang trí cách khác bằng cách tạo khuôn.

Nhóm này **không bao gồm** các loại ống dẫn, máng dẫn và các sản phẩm tương tự như ống thoát nước mưa (**nhóm 69.06**), kể cả khi được dùng cho các mục đích xây dựng.

69.06 - Ống dẫn, máng dẫn, máng thoát nước và các phụ kiện để lắp ráp bằng gốm, sứ.

Nhóm này áp dụng cho hệ thống ống dẫn không chịu lửa, v.v, được thiết kế, theo qui tắc chung, để khoá liên động và dùng để thoát hoặc phân phối các chất lỏng. Chúng có thể có hình dạng hoặc đoạn bất kỳ (thẳng, cong, có nhánh, có đường kính không đổi hoặc biến đổi, v.v), và có thể được tráng men.

Nhóm này bao gồm:

- (1) Ống dẫn nước tưới tiêu dùng trong nông nghiệp và ngành trồng hoa, bằng đồ gốm xốp thông thường, chỉ được nung ở mức nhiệt độ thấp và được hoàn thiện thô.
- (2) Các loại ống dẫn, máng dẫn và máng thoát nước khác (ví dụ ống thoát nước mưa, ống cống rãnh, ống dẫn để bảo vệ cáp điện nhưng không được thiết kế để làm vật liệu cách điện, các loại sản phẩm ống cắt nửa có dạng máng thoát nước hoặc đường dẫn, các ống thoát trên tường).



Các ống dẫn này, v.v ...có thể là đồ gốm thông thường chưa tráng men, nhưng thường được làm thành các sản phẩm không thấm nước bằng cách tráng men hoặc bằng cách tạo thành thuỷ tinh (ví dụ: hệ thống ống dẫn hoá chất)

- (3) Các phụ kiện đường ống để nối hoặc chia nhánh (vòng đai, mặt bích, ống khuỷu, các đoạn nối hình chữ T, si phông, v.v.....)

Nhóm này **không gồm**:

- (a) Các bộ phận ống khói có dạng ống (ví dụ: ống khói, chụp ống khói, lớp lót trong ống khói và hộp dẫn ống khói) (**nhóm 69.05**).
- (b) Các ống dẫn nhỏ và hệ thống ống dẫn (ví dụ ống đốt), thường bằng sứ hoặc đồ sứ, được thiết kế đặc biệt để dùng trong phòng thí nghiệm (**nhóm 69.09**).
- (c) Các khớp nối và hệ thống ống dẫn cách điện, và toàn bộ các phụ kiện dạng ống được thiết kế cho mục đích sử dụng điện (đặc biệt là **nhóm 85.46** và **85.47**).

69.07 - Các loại phiến lát đường và gạch lát đường, lát nền và lòng lò hoặc gạch ốp tường bằng gốm, sứ; các khối khảm và các loại sản phẩm tương tự bằng gốm, sứ, có hoặc không có lớp nền; Các sản phẩm gốm, sứ để hoàn thiện (+).

- Các loại phiến lát đường và gạch lát đường, lát nền và lòng lò hoặc gạch ốp tường trừ loại thuộc phân nhóm 6907.30 và 6907.40 :

6907.21 - - Cửa loại có độ hút nước không vượt quá 0.5% tính theo trọng lượng

6907.22 - - Cửa loại có độ hút nước vượt quá 0.5% nhưng không vượt quá 10% tính theo trọng lượng

6907.23 - - Cửa loại có độ hút nước trên 10% tính theo trọng lượng

6907.30 - Khối khảm và các sản phẩm tương tự, trừ loại thuộc phân nhóm 6907.40

6907.40 - Các sản phẩm gốm, sứ để hoàn thiện

Nhóm này bao gồm phiến lát đường và tấm lát bằng gốm, sứ, bao gồm cả gạch lát nền, thường được sử dụng để lát hoặc ốp tường, lát nền và lòng lò, vv.

Các loại phiến lát đường và gạch lát đường, lát nền và lòng lò hoặc gạch ốp tường có kích thước bề mặt mỏng hơn so với gạch xây dựng. Trong khi gạch xây dựng có vai trò quan trọng trong việc xây dựng, để tạo khung nhà thì phiến lát và tấm lát được dùng đặc biệt hơn để ốp lên bề mặt các bức tường hiện có, bằng xi măng, chất kết dính hoặc bằng phương tiện khác vv. Phiến lát đường và tấm lát khác ngói lợp ở chỗ chúng thường phẳng và không cần khoan lỗ hoặc gắn đầu nhọn hoặc định hình để lồng ghép vào nhau, và được thiết kế để xếp cạnh nhau mà không chồng lên nhau. Phiến lát đường lớn hơn tấm lát và thường có hình chữ nhật; tấm lát có thể ở dạng hình học khác (như hình lục giác, bát giác, v.v). Tấm lát chủ yếu được sử dụng để ốp tường, lò sưởi, nền và lòng lò sưởi, sàn nhà và lối đi; phiến lát đường thường được sử dụng đặc biệt hơn để lát sân và sàn, hoặc bề mặt trước lò đốt (hearth slab). Cả hai loại có thể được làm từ đất sét hoặc các chất liệu thô vô cơ khác, thường được định hình bằng cách ép đùn hoặc ép ở nhiệt độ phòng, nhưng có thể được hình thành bởi các quá trình khác, rồi sấy khô và sau đó nung ở nhiệt độ đủ để biểu lộ các thuộc tính cần thiết. Tuy nhiên những loại phải chịu sự mài mòn cao thường được thuỷ tinh hoá, ví dụ, tấm lát của đồ gốm, hoặc sứ, hoặc từ steatit đã nung (ví dụ tấm lát dùng để lót máy nghiền, v.v).

Khả năng kháng mài mòn và tốc độ thuỷ tinh hóa tùy thuộc vào cấu trúc của tấm lát. Những đặc điểm cấu trúc này được biểu hiện bởi khả năng hấp thụ nước. Mức độ hấp thụ nước cao



tương ứng với cấu trúc xốp. Mức độ hấp thụ nước thấp tương ứng với cấu trúc rắn chắc (được thủy tinh hoá).

Độ xốp hoặc hệ số hấp thụ nước (ký hiệu E) được xác định bằng tỷ lệ phần trăm của nước theo khối lượng sau khi bão hòa các mẫu sản phẩm khô (tấm lát) trong nước.

Việc xác định mức độ hấp thụ nước được dựa trên phương pháp cân không quy định trong tiêu chuẩn ISO 10.545-3.

Công thức tính sự hấp thụ nước được xác định bởi phương trình sau:

$$E = \{(M_f - M_i) / M_i\} \times 100 \text{ Trong đó:}$$

E = Sự hấp thụ nước thể hiện bằng tỷ lệ phần trăm

M_i = Khối lượng khô của mẫu vật

M_f = Khối lượng bão hòa của mẫu vật

Không giống như gạch xây dựng, một số tấm lát gốm, sứ nhất định chỉ được sử dụng cho việc lát đường, thường có hình lập phương hoặc ở dạng ở dạng hình nón cụt. Thực tế, chúng thường làm bằng gốm hoặc, đặc biệt, bằng sứ (ví dụ, phiến lát cho các phần đường giao nhau dành cho người đi bộ).

Do vậy việc phân loại các sản phẩm trong nhóm này được xác định bởi hình dạng và kích thước của chúng, hơn là dựa vào thành phần của chúng; vì vậy gạch phù hợp để dùng cả trong xây dựng và cho lát đường **được loại trừ** (thuộc **nhóm 69.04**).

Hàng hoá của nhóm này có thể được nhuộm màu toàn bộ, được cẩm thạch hoá, tạo vân nổi, tạo khe (channeled), tạo rãnh (fluted), làm bóng (glazed), vv.

Theo các điều kiện nêu trên, nhóm này cũng bao gồm:

- (1) Các sản phẩm gốm sứ để hoàn thiện như các miếng tấm lát bao viền, gờ đỉnh tường, ốp chân tường, đường viền, góc hoặc các viên, tấm ghép khác được dùng để hoàn thiện việc ốp, lát, vv., các sản phẩm trên có đặc tính của những mảnh để hoàn thiện có hoặc không có các cạnh tròn, dạng không phẳng hoặc dạng ba chiều. Trong trường hợp cụ thể đối với các miếng tấm lát bao viền, gờ đỉnh tường, ốp chân tường, đường viền, miếng góc, chèn trang trí và phụ kiện gốm, sứ khác cần phải phù hợp với các tấm lát cơ bản khác, vì vậy bề mặt của chúng thường có cùng màu hoặc cùng lớp hoàn thiện của tấm lát bình thường. Chúng thường được bán theo tấm hoặc theo mét.
- (2) Ngói đôi được tách ra trước khi sử dụng.
- (3) Bộ phận đất nung đã được sơn phủ dùng trong ngành công nghiệp xây dựng cho mục đích ốp bên ngoài hoặc bên trong, có kích thước khác nhau, cùng một cấu trúc mô đun, được gắn bởi, ví dụ như kẹp kim loại cho việc định hình kim loại ngang hoặc dọc được gắn vào các bức tường của cấu trúc chính.
- (4) Khối khảm hoặc các sản phẩm tương tự, có hoặc không có lớp nền bằng giấy hoặc lớp nền khác, và chúng thường có kích thước nhỏ.

Mặt khác, ngoài các sản phẩm đã tráng men nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Tấm lát được dùng như là tấm lót bàn ăn (table mats), vv. (**nhóm 69.11** hoặc **69.12**).
- (b) Đồ trang trí và các sản phẩm tương tự thuộc nhóm **69.13**.
- (c) Tấm lát gốm, sứ được thiết kế đặc biệt cho bếp, lò (**nhóm 69.14**).

o
o o

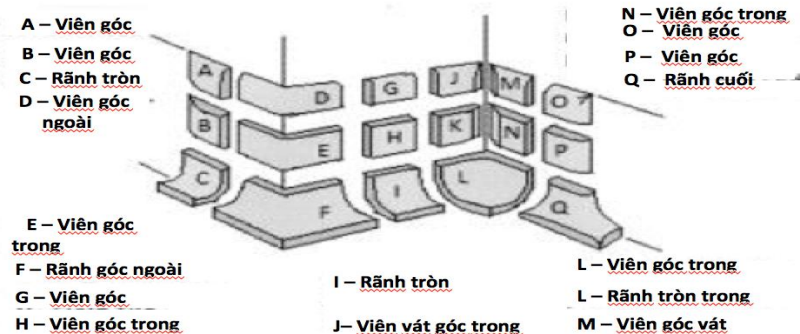
Chú Giải Chi Tiết Phân Nhóm.

Phân nhóm 6907.40

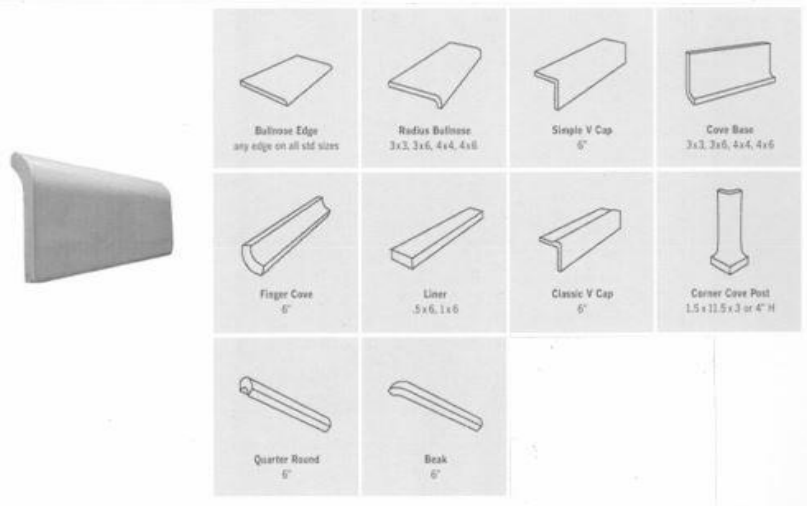
Hình ảnh của một số loại sản phẩm gốm sứ để hoàn thiện thuộc phân nhóm này được mô tả như sau.

Các sản phẩm gốm, sứ để hoàn thiện

Hình ảnh chi tiết rời – ba hàng của tấm lát



Finishing ceramics



69.09 - Đồ gốm sứ dùng trong phòng thí nghiệm, dùng trong lĩnh vực hóa học hoặc kỹ thuật khác; máng, chậu và các vật chứa tương tự dùng trong nông nghiệp bằng gốm, sứ; bình, hũ, liễn và các sản phẩm tương tự bằng gốm, sứ dùng trong việc chuyên chở hoặc đóng hàng (+)

- Đồ gốm sứ dùng trong phòng thí nghiệm, dùng trong hóa học hoặc kỹ thuật khác:

6909.11 - - Bằng sứ

6909.12 - - Các sản phẩm có độ cứng tương đương từ 9 trở lên trong thang đo độ cứng Mohs

6909.19 - - Loại khác



6909.90 - Loại khác

Nhóm này gồm toàn bộ các sản phẩm khác nhau thường được làm từ gốm đã được thủy tinh hóa (đồ gốm, sứ hoặc đồ sứ, gốm steatit, v.v) đã tráng men hoặc chưa tráng men. Tuy nhiên nhóm này không bao gồm sản phẩm chịu lửa các loại được thiết kế để chịu được các mức nhiệt độ cao như đã mô tả ở phần Chú giải giải tổng quát của Phân chương I. Tuy nhiên các sản phẩm **không được thiết kế phù hợp với các mức nhiệt độ cao vẫn được xếp vào nhóm này** ngay cả khi chúng được làm từ các vật liệu chịu lửa (ví dụ các thanh dẫn sợi dệt, thiết bị nghiền, v.v bằng nhôm thiêu kết).

Cụ thể, nhóm này bao gồm :

- (1) Đồ dùng trong phòng thí nghiệm (ví dụ, cho mục đích nghiên cứu hoặc công nghiệp...), như chén nung và nắp của chén nung, cupen, cối và chày, thìa mức axit, dao phết, giá đỡ bộ lọc và chất xúc tác, đĩa lọc, ống dẫn, nén, côn, phễu, v.v; bể chứa nước, cốc có mỏ, bình chứa có khắc chia độ (**trừ** các bình chứa có khắc chia độ dùng trong gia đình); đĩa dùng trong phòng thí nghiệm, máng chứa thủy ngân, các ống dẫn nhỏ (ví dụ các ống đốt bao gồm các ống phân tích ước tính lưu huỳnh, cacbon v.v).
- (2) Đồ gốm, sứ dùng cho mục đích kỹ thuật khác, như bơm, van, bình cổ cong, thùng to, bể chứa hoá chất và các bình chứa tinh khác có một hoặc hai thành (ví dụ dùng để đúc điện, chứa axit); vòi dẫn a xít, cuộn dây, cột và cuộn dây phân đoạn hoặc chung cất... vòng Raschig dùng cho các thiết bị phân đoạn sử dụng xăng dầu; các thiết bị nghiền và bi nghiền, v.v dùng cho máy nghiền; các thanh dẫn sợi dệt cho máy dệt và các khuôn để đùn sợi dệt nhân tạo; tấm, thanh, và các sản phẩm tương tự dùng cho các dụng cụ cầm tay.
- (3) Bình chứa các loại dùng để chuyên chở hoặc đóng gói sản phẩm, ví dụ các bình chứa lớn, bình axit, v.v để chuyên chở axit và các sản phẩm hoá chất khác; hũ, liễn sành, bình đựng,... dùng để đựng thực phẩm (ví dụ: mứt, mù tạt, gia vị, gan béo, rượu mùi, rượu, dầu,...), hoặc dùng để chứa dược phẩm và các loại mỹ phẩm, (ví dụ: mỡ bôi, thuốc bôi dạng kem, kem...) hoặc để đựng mực...v.v...
- (4) Máng, chậu và các đồ chứa tương tự dùng trong nông nghiệp.

Nhóm này **không** bao gồm:

- (a) Các sản phẩm thuộc **nhóm 68.04**
- (b) Các loại bình cổ cong, chén nung thường, chén nung cupen và các sản phẩm tương tự bằng vật liệu chịu lửa (**nhóm 69.03**).
- (c) Các bình chứa dùng trong gia đình và nhà bếp (hộp đựng chè, thùng đựng bánh mì, hộp đựng bánh bích qui,...) (**nhóm 69.11** hoặc **69.12**).
- (d) Các hộp, bình chứa cho mục đích chung, dùng cho phòng thí nghiệm và các loại lọ dùng trong cửa hàng dược phẩm, cửa hàng bán mứt kẹo (**nhóm 69.14**).
- (e) Các sản phẩm bằng gốm kim loại (**nhóm 81.13**).
- (f) Các thiết bị điện (ví dụ: bộ chuyển mạch, hộp nối, công tắc, cầu chì...) thuộc các nhóm từ **85.33** đến **85.38** cũng như các bộ phận cách điện, các phụ kiện cách điện, v.v thuộc các nhóm **85.46** hoặc **85.47**.

o
o o

Chú giải chi tiết phân nhóm

Phân nhóm 6909.12

Phân nhóm này gồm các sản phẩm gốm có đặc tính cao. Các sản phẩm này bao gồm một ma trận ceramic tinh thể (ví dụ: bằng nhôm, các búa silic, Ziriconi, hoặc nitrua silic, bo hoặc nhôm,



hoặc bằng hợp chất của chúng); tơ hoặc sợi của các vật liệu gia cố (ví dụ: bằng kim loại, hay graphit) cũng có thể bị phân tán trong ma trận để tạo ra một nguyên liệu gồm hỗn hợp.

Các sản phẩm này có đặc điểm là ma trận có độ xốp rất thấp và trong đó kích cỡ hạt rất nhỏ; có độ chịu mài mòn, độ ăn mòn và sức chịu va đập nhiệt cao; có độ bền ở nhiệt độ cao; và có các tỉ lệ tương quan giữa độ bền và trọng lượng có thể bằng hoặc cao hơn sơ với các tỉ lệ của thép.

Các sản phẩm này thường được dùng để thay thế cho các bộ phận bằng thép, hoặc bằng các kim loại khác dùng trong các ứng dụng cơ khí đòi hỏi độ dung sai về kích thước ít (ví dụ rô to của máy nén tua bin trong động cơ, giá đỡ máy cán và các dụng cụ của máy).

Thang Mohs được đề cập đến trong phân nhóm này phân loại vật liệu theo khả năng làm xây xước bề mặt của vật liệu ở dưới độ cứng của nó trên thang Mohs. Các vật liệu được phân loại từ 1 (đối với bột tan) đến 10 (đối với kim cương). Đa số các vật liệu gốm có đặc tính cao được xếp ở phần trên của thang. Các búa silic và ô xít nhôm, cả hai nguyên liệu này đều được dùng để sản xuất các sản phẩm gốm có đặc tính cao, được xếp thứ 9 hoặc cao hơn trong thang Mohs. Để phân biệt các vật liệu cứng hơn, thang Mohs đôi khi được mở rộng thêm, với bột tan là 1 và kim cương là 15. Trên thang Mohs được mở rộng, nhôm nóng chảy có độ cứng tương đương với 12 và cacbua silic có độ cứng tương đương với 13.

69.10 - Bồn rửa, chậu rửa, bệ chậu rửa, bồn tắm, bệ rửa vệ sinh (bidets), bệ xí, bình xối nước, bệ đi tiểu và các sản phẩm vệ sinh tương tự bằng gốm, sứ gắn cố định.

6910.10 - Bằng sứ

6910.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các thiết bị được thiết kế để **gắn cố định** trong nhà, v.v, thường bằng cách nối với các hệ thống nước hoặc nước thải. Do vậy chúng phải được thiết kế không thấm nước bằng cách tráng men hoặc bằng cách nung kéo dài (ví dụ, đồ sứ, đồ gốm, sứ vệ sinh bằng đất sét nung, đồ giả sứ, hoặc đồ sứ dạng thủy tinh). Ngoài các thiết bị được liệt kê cụ thể trên, nhóm này còn bao gồm các hạng mục như bể chứa (cistern) dùng trong phòng vệ sinh.

Bình xối nước bằng gốm vẫn được xếp trong nhóm này, cho dù chúng có được trang bị các bộ phận bằng cơ khí hay không.

Tuy nhiên, nhóm này **không gồm** các phụ kiện vệ sinh hoặc các phụ kiện nhỏ cho nhà tắm, như đĩa đựng xà bông, hộp đựng đá kỳ, giá để bàn chải đánh răng, móc treo khăn tắm và giá để giấy vệ sinh, kể cả loại được thiết kế để gắn cố định lên tường và cũng không bao gồm các thiết bị vệ sinh có thể dịch chuyển như bồn tắm, tiểu treo; các sản phẩm này được xếp vào **nhóm 69.11** hoặc **69.12**.

69.11 - Bộ đồ ăn, bộ đồ nhà bếp, đồ gia dụng và đồ sứ vệ sinh khác, bằng sứ.

6911.10 - Bộ đồ ăn và bộ đồ nhà bếp

6911.90 - Loại khác

Xem phần chú giải chi tiết của nhóm 69.12.

69.12 - Bộ đồ ăn, bộ đồ nhà bếp, đồ gia dụng và đồ vệ sinh bằng gốm, trừ loại bằng sứ

Bộ đồ ăn, bộ đồ bếp, đồ gia dụng và đồ dùng vệ sinh được xếp vào **nhóm 69.11** nếu các sản phẩm này được làm bằng sứ và vào **nhóm 69.12** nếu các sản phẩm đó bằng gốm như đồ gốm, đồ giả sứ (xem Chú giải tổng quát của phân Chương II).

Do vậy nhóm này bao gồm:



- (A) Bộ đồ ăn như các bộ uống chè, cà phê, các loại đĩa, nồi đựng súp, bát đựng xa lát, đĩa và khay các loại, bình pha cà phê, ấm chè, lọ đựng đường, tách uống nước, bát đựng nước xốt, đĩa đựng món ăn khai vị, mâm bông, giỏ và làn đựng (ví dụ để đựng bánh, hoa quả...), lọ đựng bơ, đĩa đựng xà lách, lọ đựng mù tạt, cốc đánh trứng, phần đế của đĩa đựng, cái để dao, thìa, mắc treo khăn mặt...
- (B) Các loại dụng cụ dùng trong nhà bếp như: xoong, chảo, nồi nấu, nồi hầm các hình dạng và kích cỡ, đĩa để quay hoặc nướng đồ ăn, chậu, khuôn làm bánh hoặc đồ thạch jelly, hũ đựng, lọ đựng mứt, đựng mỡ, đựng đồ ăn, muối, và các loại lọ đựng trong bếp, (ví dụ lọ đựng bột trà, hộp đựng bánh mỳ, ...vv), phễu các loại, muôi, dụng cụ nhà bếp có chia độ, có thước đo, cây lăn bột...
- (C) Các loại đồ gia dụng khác như gạt tàn thuốc lá, bình nước nóng, hộp đựng bao diêm....
- (D) Đồ vệ sinh (cho dù được dùng trong gia đình hay không) như bộ đồ vệ sinh (bình, chậu, v.v), bồn tắm vòi hoa sen, chậu vệ sinh, tiều treo, bình nhỏ, béc thụt rửa, chậu tắm; hộp đựng xà phòng, xà treo khăn, cái treo bàn chải đánh răng, giá treo giấy vệ sinh, móc treo khăn tắm, và các sản phẩm tương tự dùng để sử dụng trong buồng tắm, phòng vệ sinh, nhà bếp, cho dù chúng được thiết kế để gắn hoặc lắp lên tường hay không.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Bình, hũ, liễn và các sản phẩm tương tự bằng gốm, sứ dùng trong việc chuyên chở hoặc đóng hàng (**nhóm 69.09**).
- (b) Bồn tắm, bệ xí, bồn rửa và các phụ kiện vệ sinh tương tự (**nhóm 69.10**).
- (c) Tượng nhỏ và các sản phẩm trang trí khác thuộc **nhóm 69.13**.
- (d) Đồ gốm có các chỉnh sửa bavia nhỏ bằng kim loại quý hoặc được mạ kim loại với kim loại quý (**Chương 71**).
- (e) Cối xay cà phê và xay gia vị có các hộp đựng bằng gốm và có các bộ phận bằng kim loại (**nhóm 82.10**).
- (f) Các thiết bị nhiệt-điện (dùng để nấu, nung nóng, v.v) kể cả các bộ phận làm nóng bằng điện (đĩa nấu, điện trở làm nóng, v.v) thuộc **nhóm 85.16**.
- (g) Các sản phẩm thuộc **Chương 91**, kể cả vỏ hộp đồng hồ.
- (h) Bát lửa thuộc **nhóm 96.13** và các bình xịt nước hoa (**nhóm 96.16**).

69.13 - Các loại tượng nhỏ và các loại sản phẩm trang trí bằng gốm, sứ khác

6913.10 - Bằng sứ

6913.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại sản phẩm bằng gốm, sứ được thiết kế chủ yếu để trang trí nội thất trong nhà, văn phòng phòng họp, nhà thờ.... hoặc dùng để trang trí bên ngoài (ví dụ trang trí vườn).

Tuy nhiên, nhóm này **không gồm** các sản phẩm thuộc các nhóm mô tả cụ thể hơn của Danh mục ngay cả khi chúng thích hợp vì lý do bản chất hoặc phù hợp cho mục đích trang trí, v.v :

- (a) Mái đua, viền chân tường và các sản phẩm trang trí kiến trúc tương tự (**nhóm 69.05**).
- (b) Hàng hóa có các phụ kiện nhỏ nhiều hơn được làm bằng kim loại quý hoặc kim loại mạ kim loại quý (**Chương 71**).
- (c) Đồ trang sức làm bằng vật liệu khác (**nhóm 71.17**).
- (d) Khí áp kế, nhiệt kế và các thiết bị khác thuộc **Chương 90**.
- (e) Đồng hồ, cũng như vỏ của chúng, kể cả khi các sản phẩm này được trang trí, ví dụ: các bức tượng nhỏ và các vật tương tự được thiết kế làm vỏ hộp đồng hồ. (**Chương 91**).



- (f) Đèn và bộ đèn và kê cả bộ phận của chúng thuộc **nhóm 94.05**.
- (g) Đồ chơi, thiết bị trò chơi, và dụng cụ, thiết bị thể thao (**Chương 95**).
- (h) Khuy, đầu hút thuốc, bật lửa bàn, các bình xịt nước hoa và các sản phẩm khác thuộc **Chương 96**.
- (ij) Tranh, tác phẩm hội họa hoàn toàn được làm bằng tay cũng như các bức tượng độc đáo và các sản phẩm trong các bộ sưu tập, đồ cổ hơn 100 năm (**Chương 97**).

Nhóm này bao gồm:

- (A) **Các sản phẩm mà không còn giữ được giá trị sử dụng nhưng hoàn toàn là các sản phẩm trang trí, và các sản phẩm chỉ được dùng để đỡ hoặc chứa các sản phẩm trang trí khác hoặc để tăng thêm hiệu quả trang trí, ví dụ:**
 - (1) Các bức tượng, tượng nhỏ, tượng bán thân, các bức phù điêu chạm nổi và các mô típ trang trí tương tự dùng để trang trí nội thất hoặc bên ngoài; các vật trang trí (bao gồm các vật tạo thành các bộ phận của bộ đồng hồ) cho các vật ốp trên mặt lò sưởi, các giá để, v.v (các động vật, các chi tiết hình tượng hoặc phúng dụ, v.v); cúp thể thao hoặc nghệ thuật; các vật trang trí trên tường kèm theo các phụ kiện để treo (đĩa, khay); các tấm lắc, vách ngăn lò sưởi, hoa, quả, lá nhân tạo, v.v; vòng hoa và các vật trang trí tương tự dùng cho các bia mộ; các loại đồ mỹ nghệ bày trên giá hoặc trong tủ kính.
 - (2) Cây thánh giá và các đồ trang trí nhà thờ hoặc tôn giáo khác.
 - (3) Các loại bình, chậu cảnh, bát cắm hoa để bàn và lọ độc bình được sử dụng hoàn toàn để trang trí.
- (B) **Bộ đồ ăn và các đồ dùng gia đình trong đó tính chất trang trí quan trọng hơn tính chất sử dụng trong gia đình**, ví dụ mâm có các mô típ trang trí chạm nổi không cho phép sử dụng bình thường, gạt tàn thuốc lá có cấu tạo đặc biệt mà chức năng dùng để đựng, chứa chỉ là phụ, các đồ vật có các chi tiết không có khả năng sử dụng trong thực tế. Tuy nhiên, thông thường, bộ đồ ăn và đồ dùng gia đình được thiết kế chủ yếu để phục vụ mục đích hữu dụng và các chi tiết trang trí thường là phụ sao cho không làm suy yếu sự hữu ích. Khi đó, khả năng sử dụng thực tế của các sản phẩm được trang trí cũng giống như tính năng của các sản phẩm không được trang trí, các sản phẩm trên thuộc các nhóm 69.11 và 69.12, và không thuộc nhóm này.
- (C) **Các sản phẩm (trừ bát đĩa và đồ dùng trong gia đình) được sử dụng nhằm mục đích trang trí nhà ở, phòng làm việc...** Ví dụ, bộ dụng cụ cho người hút thuốc, hộp đựng đồ trang sức, hộp đựng kẹo, hộp đựng thuốc lá, lư hương, hộp mực, ke giữ sách, chặn giấy và các đồ dùng văn phòng tương tự và các khung ảnh.

69.14 - Các sản phẩm khác bằng gốm, sứ khác

6914.10 - Bằng sứ

6914.90 - Loại khác

Nhóm này gồm toàn bộ các sản phẩm bằng gốm, sứ không thuộc các nhóm khác của chương này hoặc ở các chương khác của Danh mục hàng hoá.

Nhóm này gồm:

- (1) Lò sưởi và các thiết bị làm nóng, được làm chủ yếu bằng gốm (thường bằng đồ gốm sành, đôi khi bằng gốm thông thường, v.v); các tấm bên bằng gạch nung không chịu lửa, các bộ phận gốm của lò hoặc lò sưởi, các lớp lót gốm cho lò đốt bằng gỗ, kể cả gạch các loại được thiết kế đặc biệt cho lò nung. Tuy nhiên, các thiết bị làm nóng bằng điện được phân loại vào **nhóm 85.16**.
- (2) Chậu hoa không trang trí (ví dụ dùng trong làm vườn)



- (3) Các phụ kiện của cửa ra vào, cửa sổ, v.v... như nắm tay mở cửa, núm cửa, tấm chắn hoặc tay nắm, núm cửa kéo cho nhà vệ sinh.
- (4) Chữ cái, chữ số, tấm biển chỉ dẫn, và các mô tuýp tương tự dùng làm biển hiệu cho cửa hàng, cửa sổ, có hoặc không có tranh ảnh hoặc nội dung được in sẵn, trừ khi được chiếu sáng (**nhóm 94.05**).
- (5) Các nút có tay gạt bằng lò xo, v.v chủ yếu bằng gốm, sứ (ví dụ dùng cho các chai đựng nước chanh)..
- (6) Lọ và các vật chứa đựng có mục đích dùng chung cho phòng thí nghiệm và lọ trưng bày trong hiệu thuốc, cửa hàng bánh mứt kẹo).
- (7) Các sản phẩm phẩm khác như chuôi dao và lọ mực của học sinh, thiết bị làm ấm trong bộ tản nhiệt của máy sưởi trung tâm, các đồ phụ kiện của lồng chim...v.v.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Răng giả bằng gốm, sứ (**nhóm 90.21**).
- (b) Đồ chơi, thiết bị trò chơi, và dụng cụ, thiết bị thể thao (**Chương 95**).
- (c) Khuy, ống tẩu và các sản phẩm khác của **Chương 96**.



Chương 70: Thủy tinh và các sản phẩm bằng thủy tinh

Chú giải.

1. - Chương này không bao gồm :

- (a) Hàng hoá thuộc nhóm 32.07 (ví dụ: men kính và men sứ, frit thủy tinh, thủy tinh khác ở dạng bột, hạt hoặc vảy);
- (b) Các sản phẩm thuộc chương 71 (ví dụ: đồ trang sức làm bằng chất liệu khác);
- (c) Cáp sợi quang thuộc nhóm 85.44, vật cách điện (nhóm 85.46) hoặc các phụ kiện bằng vật liệu cách điện thuộc nhóm 85.47;
- (d) Sợi quang học, các bộ phận quang học đã được gia công quang học, ống tiêm dưới da, mắt giả, nhiệt kế, dụng cụ đo khí áp, máy đo tỷ trọng chất lỏng hoặc các sản phẩm khác của chương 90;
- (e) Đèn hoặc bộ đèn, các biển hộp được chiếu sáng, các biển đề tên được chiếu sáng hoặc các loại tương tự, có nguồn sáng cố định thường xuyên, hoặc các bộ phận của chúng thuộc nhóm 94.05;
- (f) Đồ chơi, thiết bị trò chơi, dụng cụ, thiết bị thể thao, các đồ trang trí cây thông Nô-en hoặc các sản phẩm khác thuộc chương 95 (trừ mắt thủy tinh không có bộ phận điều khiển, dùng cho bút bê hoặc cho các sản phẩm khác thuộc chương 95); hoặc
- (g) Khuy, bình chân không, bình xịt dầu thơm hoặc các bình xịt tương tự hoặc các sản phẩm khác thuộc chương 96.

2. - Theo mục đích của các nhóm 70.03, 70.04 và 70.05:

- (a) Thủy tinh không được coi là "đã gia công" bởi bất cứ một quá trình nào trước khi tôi luyện;
- (b) Việc cắt thành hình không ảnh hưởng đến phân loại thủy tinh dạng tấm;
- (c) Khái niệm "lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu" có nghĩa là lớp phủ cực mỏng bằng kim loại hoặc bằng hợp chất hoá học (ví dụ oxit kim loại) mà lớp đó có tác dụng hấp thụ, ví dụ hấp thụ tia hồng ngoại, hoặc để tăng tính phản chiếu của kính trong khi vẫn giữ được độ trong suốt hoặc mờ; hoặc không cho ánh sáng phản chiếu từ bề mặt của kính.

3. - Những sản phẩm được kể đến trong nhóm 70.06 vẫn được phân loại trong nhóm đó cho dù có hoặc không có đặc trưng của hàng hoá.

4. - Theo mục đích của nhóm 70.19, khái niệm "len thủy tinh" có nghĩa là:

- (a) Len khoáng vật với hàm lượng đioxit silic (SiO_2) không dưới 60% tính theo trọng lượng;
- (b) Len khoáng vật với hàm lượng đioxit silic (SiO_2) dưới 60% tính theo trọng lượng nhưng với một hàm lượng oxit kiềm (K_2O hoặc Na_2O) trên 5% tính theo trọng lượng hoặc hàm lượng oxit Boric (B_2O_3) trên 2 % tính theo trọng lượng.

Len khoáng vật không có những đặc điểm kỹ thuật ở trên được phân loại trong nhóm 68.06.

5. - Trong bảng danh mục này, khái niệm "thủy tinh" kể cả thạch anh nấu chảy và đioxit silic nấu chảy khác.

Chú giải phân nhóm.

1. Theo mục đích của các phân nhóm 7013.22, 7013.33, 7013.41 và 7013.91, khái niệm "pha lê chì" có nghĩa là chỉ loại thủy tinh có hàm lượng chì monoxit (PbO) tối thiểu là 24% theo trọng lượng.

TỔNG QUÁT



Chương này bao gồm thủy tinh ở tất cả các dạng và các sản phẩm bằng thủy tinh (trừ các sản phẩm được loại trừ tại chú giải 1 của chương này hoặc những sản phẩm được đề cập một cách cụ thể hơn bởi các nhóm khác của danh mục).

Thủy tinh (Trừ thạch anh thạch anh nung chảy và dioxit silic nung chảy khác được đề cập dưới đây) là một hỗn hợp nấu chảy đồng nhất, theo những tỷ lệ thay đổi, của silicat kiềm (natri hoặc kali) với một hay nhiều silicat của canxi và chì, và các chất phụ trợ các silicate của bari, nhôm, mangan, magiê, ...

Căn cứ vào thành phần của thủy tinh thì có rất nhiều loại thủy tinh (ví dụ: thủy tinh Bohem, thủy tinh cron, thủy tinh pha lê chì, thủy tinh quang học, thủy tinh giả kim cương Strass). Những loại thủy tinh này không kết tinh (vô định hình) và hoàn toàn trong suốt.

Các nhóm khác nhau của chương này bao gồm các sản phẩm tương ứng không phụ thuộc vào các dạng thủy tinh mà chúng bao gồm.

Các phương pháp sản xuất thay đổi đáng kể bao gồm:

- (A) Phương pháp đúc (ví dụ: để sản xuất kính tấm).
- (B) Phương pháp cán (ví dụ để sản xuất kính tấm hoặc kính có cốt lưới).
- (C) Phương pháp làm nổi (để sản xuất kính nổi).
- (D) Phương pháp đổ khuôn, có hoặc không kết hợp với các phương pháp ép, thổi hoặc kéo (ví dụ: để sản xuất chai lọ, cốc vại, một số loại kính quang học, gạt tàn thuốc lá).
- (E) Phương pháp thổi, cơ khí hoặc phi cơ khí, có hoặc không có khuôn (ví dụ, để sản xuất chai, ống dạng ampoule, đồ trang trí và đôi khi để sản xuất kính tấm).
- (F) Phương pháp kéo hoặc đùn (đặc biệt dùng cho sản xuất kính tấm, thanh, ống và ống dẫn, và thủy tinh sợi).
- (G) Phương pháp ép, dùng với khuôn, thường được sử dụng như quá trình sản xuất gạt tàn thuốc lá, và cũng kết hợp với phương pháp cán (ví dụ đối với kính cán hoa văn) hoặc phương pháp thổi (ví dụ, để sản xuất chai).
- (H) Phương pháp gia công đèn xi, với sự trợ giúp của một đèn xi (để sản xuất ống dạng ampoule, các sản phẩm trang trí,... từ thanh hoặc ống thủy tinh).
- (I) Phương pháp cắt các sản phẩm theo yêu cầu từ các phôi, khối cầu,... thu được bởi bất kỳ quá trình nào (đặc biệt là các sản phẩm từ thạch anh nung chảy hoặc dioxit silic nung chảy khác thu được từ các phôi có tiết diện đặc hoặc rỗng).

Đối với **thủy tinh đa bào**, xem Chú giải Chi tiết của nhóm 70.16.

Trong một số trường hợp, phương pháp sản xuất các sản phẩm quyết định việc phân loại của chúng trong chương này. Ví dụ, nhóm 70.03 chỉ áp dụng đối với thủy tinh đúc hoặc cán, và nhóm 70.04 chỉ áp dụng đối với thủy tinh kéo và thổi.

*

* *

Chú giải 5 Chương này quy định rằng khái niệm "thủy tinh" bao gồm cả thạch anh nung chảy và dioxit silic nung chảy khác.

Chương này cũng bao gồm:

- (1) **Thủy tinh trắng đục hoặc mờ đục**: là những thủy tinh trong mờ và thu được bằng cách bổ sung thêm các nguyên liệu như canxi florua hoặc tro xương (theo tỷ lệ khoảng 5%) vào cả khối thủy tinh; vật liệu được bổ sung thêm này làm tăng sự kết tinh từng phần của khối nấu chảy trong quá trình làm nguội hay làm nóng lại.
- (2) **Các vật liệu đặc biệt được biết đến như gốm-thủy tinh**, là loại mà trong đó thủy tinh được chuyển thành vật liệu gần như hoàn toàn kết tinh bởi một quá trình kết tinh được kiểm soát. Chúng được tạo ra bằng cách thêm vào phối liệu thủy tinh các chất tạo mầm kết tinh thường là ôxit kim loại (ví dụ như titan điôxit và ôxit ziriconi) hoặc các kim loại (như bột đồng). Sau khi sản phẩm được tạo hình bằng các phương pháp kỹ thuật làm thủy tinh thông thường,



nó được duy trì ở mức nhiệt độ đủ để đảm bảo sự kết tinh của khối thủy tinh xung quanh các tinh thể tạo mầm (sự hoá mờ). Gốm thủy tinh có thể mờ đục hoặc đôi khi trong suốt. Chúng có các đặc tính bền cơ học, đặc tính điện và chịu nhiệt tốt hơn nhiều so với thủy tinh thông thường.

(3) **Thủy tinh có hệ số giãn nở thấp**, ví dụ như thủy tinh borosilicat.

70.01 - Thủy tinh vụn và thủy tinh phế liệu và mảnh vụn khác; thủy tinh ở dạng khối.

Nhóm này bao gồm:

- (A) **Thủy tinh vụn và thủy tinh phế liệu** của tất cả các loại thu được từ quá trình gia công thủy tinh (bao gồm cả phế liệu thủy tinh bắn ra bên ngoài bể nấu và sau đó được thu hồi), và các sản phẩm bị vỡ. Thủy tinh phế liệu nói chung có đặc điểm là các cạnh sắc.
- (B) **Thủy tinh ở dạng khối** (kể cả thủy tinh "trắng men"), (ít nhiều ở dạng các khối thông thường), không có mục đích sử dụng cụ thể.

Thủy tinh "trắng men" có tính nóng chảy lớn hơn và tỷ trọng cao hơn so với hầu hết các loại thủy tinh thông thường. Loại thủy tinh này thường mờ đục mặc dù trong suốt trong suốt, nó có thể không màu hoặc có các màu khác nhau. Nó được phân loại trong nhóm này khi ở dạng khối (ở dạng cục hoặc tấm, phiến). Nó được sử dụng để nhuộm màu hoặc làm mờ đục thủy tinh khác, để gia công bằng đèn xì thành các đồ trang trí,... và để tráng men đồ gốm,...

Nhóm này cũng bao gồm vitrit ở dạng khối, một loại thủy tinh có điểm nóng chảy thấp, được dùng để cách điện các điểm tiếp xúc tại chân các bóng đèn điện. Nó có hàm lượng điôxit mangan cao tạo cho nó có màu hơi đen để che các phụ tùng bên trong của chân bóng.

Thủy tinh (kể cả vitrit và thủy tinh "trắng men") ở dạng bột, hạt hoặc vảy là **bị loại trừ (nhóm 32.07)**.

70.02 - Thủy tinh ở dạng hình cầu (trừ loại vi cầu thủy tinh thuộc nhóm 70.18), dạng thanh hoặc ống, chưa gia công.

7002.10 - Dạng hình cầu

7002.20 - Dạng thanh

- Dạng ống:

7002.31 - -Bằng thạch anh nung chảy hoặc các dạng điôxit silic nung chảy khác

7002.32 - -Bằng thủy tinh khác có hệ số giãn nở tuyến tính không vượt quá 5×10^{-6} /độ Kêvin khi ở nhiệt độ từ 0°C đến 300°C

7002.39 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

- (1) Thủy tinh ở dạng hình cầu đặc, thường được sản xuất bằng cách đúc hoặc ép hoặc bằng máy đùn trục vít đôi, và những loại mà không kể đến các mục đích khác có thể được sử dụng như nguyên liệu thô để sản xuất sợi, hoặc cho việc chuẩn bị các bản in litô.
- (2) Các thanh và ống thủy tinh có đường kính khác nhau, là những loại thường thu được bằng quy trình kéo (kết hợp với phương pháp thổi trong trường hợp làm thành ống), chúng có thể được sử dụng cho nhiều mục đích (ví dụ, làm dụng cụ thí nghiệm hoá học hoặc thiết bị công nghiệp; dùng trong công nghiệp dệt, hơn thế nữa là trong sản xuất nhiệt kế, ống dạng ampoule, các bóng đèn-điện hoặc đèn điện tử, hoặc các đồ trang trí). Một số ống đèn huỳnh quang (được sử dụng chủ yếu cho các mục đích quảng cáo) được kéo với những vách ngăn chạy suốt chiều dài.

Nhóm này bao gồm cả thủy tinh "trắng men", ở dạng thanh, que hoặc ống (thủy tinh "trắng men" được định nghĩa trong chú giải nhóm 70.01).



Dạng hình cầu thuộc nhóm này phải là loại chưa được gia công; Tương tự, dạng thanh và dạng ống phải là loại chưa được gia công (như thu được trực tiếp từ quá trình kéo hoặc chỉ được cắt thành các đoạn mà các đầu đoạn có thể chỉ đơn giản được làm nhẵn).

Nhóm này **không bao gồm** các thành phẩm hoặc bộ phận của các thành phẩm có thể nhận biết được ở dạng hình cầu, dạng thanh và ống, chúng được phân loại theo nhóm thích hợp (ví dụ, nhóm **70.11, 70.17, 70.18** hoặc **Chương 90**). Nếu đã được gia công, nhưng không cho một mục đích cụ thể, chúng sẽ được phân loại vào **nhóm 70.02**.

Nhóm này bao gồm các dạng ống (đã hoặc chưa được cắt thành đoạn) bằng thủy tinh đã được thêm vật liệu phát huỳnh quang. Mặt khác, các ống được phủ vật liệu phát huỳnh quang bên trong, đã hoặc chưa được gia công cách khác, **bị loại trừ (nhóm 70.11)**.

Thủy tinh ở dạng hình cầu có đặc tính của đồ chơi (thủy tinh có vân cẩm thạch ở bất kỳ dạng nào, và Thủy tinh ở dạng hình cầu được đóng trong các gói nhỏ dùng cho việc vui chơi giải trí của trẻ con) được phân loại vào **nhóm 95.03**. Thủy tinh ở dạng hình cầu được mài nhẵn sau khi tạo hình, sử dụng làm nút chai sẽ được xếp vào **nhóm 70.10**.

Nhóm này cũng **không bao gồm** vi cầu thủy tinh (đường kính không quá 1mm) được sử dụng như để sản xuất các biển báo hiệu giao thông, các biển phản quang hoặc các màn hình chiếu bóng hoặc được sử dụng trong việc làm sạch động cơ phản lực của máy bay hoặc bề mặt kim loại (**nhóm 70.18**).

70.03 - Thủy tinh đục và thủy tinh cán, ở dạng tấm hoặc dạng hình, đã hoặc chưa tráng lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu, nhưng chưa gia công cách khác.

- Dạng tấm không có cốt lưới:

7003.12 - - Thủy tinh được phủ màu toàn bộ, mờ, sáng hoặc có tráng lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu:

7003.19 - - Loại khác

7003.20 - Dạng tấm có cốt lưới

7003.30 - Dạng hình

Nhóm này bao gồm tất cả các loại thủy tinh đục và thủy tinh cán ở dạng tấm (bất kể độ dày và đã hoặc chưa cắt thành hình), hoặc dạng hình, đã hoặc chưa tráng lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu, nhưng chưa gia công cách khác.

Nhóm này bao gồm:

(A) Thủy tinh dạng tấm chưa được gia công. Loại này nói chung không trong suốt do các bề mặt của nó nổi hạt và thô ráp. Loại này cũng có thể được phủ màu nhân tạo toàn bộ bằng các ôxit kim loại hoặc các muối khác. Thủy tinh dạng tấm đã được mài hoặc mài bóng bề mặt không được đưa vào này (nhóm 70.05).

(B) Thủy tinh không trong suốt, mà ít nhiều bị mờ đi và đôi khi hoàn toàn mờ đục. Nó thường có hình dạng bên ngoài giống với đá cẩm thạch, đồ sứ hoặc thạch cao. Dạng thủy tinh này được gia công theo các màu trắng, đen và các màu khác, trơn hoặc có vân, và được sử dụng để ốp tường, để làm phần bề mặt bồn rửa, khay đựng xà phòng, bề mặt quầy hàng, mặt bàn làm việc, mặt bàn, bàn phẫu thuật,... làm bia mộ, làm bảng quảng cáo, hộp tín hiệu,...

Dạng thủy tinh này có thể được đánh bóng cơ học trên một hoặc cả hai mặt, nhưng khi đã được xử lý như vậy thì nó sẽ bị loại trừ khỏi nhóm này (nhóm 70.05). Ở trạng thái chưa gia công dạng thủy tinh này có dấu vết do tiếp xúc với con lăn hoặc có thể mang các dấu vết tạo thành từ quá trình đúc. Bất kỳ loại thủy tinh mờ đục nào cũng có một bề mặt gợn hoặc thô nhằm thuận tiện cho việc cố định (không rõ ý từ này).

(C) Một loại thủy tinh không trong suốt, với bề mặt không đều thu được trong quá trình gia công. Nhóm này bao gồm thủy tinh đục thô, kính nhà thờ, kính nhà thờ đã được rèn,...



thủy tinh cán có một bề mặt được in họa tiết (đường kẻ sọc, các mẫu hình thoi, gờ,...) thủy tinh được làm gọn sóng và thủy tinh đúc được gọi là thủy tinh cổ (có nghĩa là thủy tinh có chứa các bọt khí, hoặc làm rạn trên bề mặt, hoặc với những "lỗi sai sót" có chủ ý). thủy tinh thuộc các loại này, những loại mà cũng có thể được phủ màu cả khối, được sử dụng làm các cửa sổ của các nhà máy, cửa hàng, văn phòng, buồng tắm, và nói chung là tất cả các công trình nhà cửa cần đến ánh sáng nhưng với mức độ làm tối khác nhau.

Do tính chất của quá trình mà chúng được gia công, các loại thủy tinh này không được làm phẳng bề mặt bằng cách xử lý thêm.

Như đã nêu, nhóm này chỉ bao gồm loại thủy tinh đúc và thủy tinh cán.

Phương pháp đúc (đang được thay thế bằng phương pháp cán, trừ trường hợp bề mặt rộng), thủy tinh nóng chảy được đổ vào bàn đúc cố định. Có hai gờ kim loại dọc theo các cạnh của bàn đúc để xác định độ dày của sản phẩm. Thủy tinh nóng chảy được đổ ra hết khỏi nồi nấu kim loại đến phía trước con lăn bằng kim loại nặng, con lăn này chạy trên các gờ và ép khối thủy tinh sệt bằng độ dày của các gờ. Ngay khi thủy tinh đạt độ đồng nhất cần thiết, nó được đưa từ từ qua hàm ủ hoặc lò ủ thủy tinh, nơi có nhiệt độ giảm dần về phía ngoài, tại đây nhiệt độ khá mát. Trong quá trình đúc, thủy tinh dạng hình (ví dụ, hình chữ U) có thể thu được bằng cách uốn cong dải thủy tinh theo chiều dọc khi còn ở trạng thái bán nóng chảy.

Phương pháp cán, thủy tinh nóng chảy đổ vào giữa các trục cán cho ra thủy tinh dưới dạng dải liên tục hoặc ở dạng tấm hoặc dạng hình. Sau đó nó được tự động chuyển vào lò ủ thủy tinh.

Phương pháp cán hoặc đúc, bề mặt của thủy tinh hoa văn, thủy tinh rên, v.v. sẽ được cán hoa văn. Với phương pháp đúc hoặc các bàn đúc hoặc trục cán được khắc hoa văn để tạo hoa văn trên thủy tinh bán nóng chảy. Với phương pháp cán, các hiệu ứng mong muốn thu được nhờ trục cán cuối cùng được khắc hoa văn.

Các loại thủy tinh được mô tả ở trên có thể có những lỗ hỏng thu được trong quá trình gia công, hoặc có thể có cốt lưới. Kính tấm, kính hoa văn, kính nhà thờ và các loại kính tương tự đôi khi được đặt cốt lưới ở nơi mà cần sự bảo vệ khỏi sự nguy hiểm của các mảnh vỡ do bị nghiền nát hoặc vỡ vụn, để phù hợp với mục đích xây dựng. Thủy tinh cốt lưới thu được bằng cách đưa lưới bằng dây thép vào trong thủy tinh mềm trong khi nó đang được cán.

Thủy tinh được phân loại trong nhóm này có thể được tráng lớp phản chiếu, thông thường, trong quá trình gia công thủy tinh màu có thể được tráng lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu, nhưng **chưa được gia công thêm**.

Nhóm này loại trừ không chỉ thủy tinh đúc và thủy tinh cán, đã gia công thêm phân loại vào các nhóm khác (ví dụ: nhóm **70.05, 70.06, 70.08 hoặc 70.09**), mà còn loại trừ cả kính an toàn đã qua quá trình cán trong khi gia công (**nhóm 70.07**).

70.04 - Kính kéo và kính thổi, ở dạng tấm, đã hoặc chưa tráng lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu, nhưng chưa gia công cách khác.

7004.20 - Kính, được phủ màu toàn bộ, mờ, sáng, hoặc có tráng lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu

7004.90 - Loại kính khác

Nhóm này **được giới hạn** cho kính kéo và kính thổi, được gia công và ở dạng tấm (đã hoặc chưa được cắt thành hình).

Hiện nay, phương pháp thổi thủ công gần như được loại bỏ hoàn toàn (trừ đối với một số dạng thủy tinh đặc biệt), đã được thay thế bằng các phương pháp cơ khí thiết yếu khác như phương pháp kéo (ví dụ các các phương pháp kéo Fourcault, Libbey-Owens hay Pittsburgh) hoặc phương pháp kéo kết hợp với phương pháp thổi.



Nhìn chung, kính thuộc nhóm này có thể có các độ dày khác nhau nhưng mỏng hơn so với thủy tinh đúc thuộc **nhóm 70.03**. Loại này có thể được phủ màu hoặc làm mờ đục toàn bộ, hoặc được tráng lớp phản chiếu với thủy tinh có màu khác khi gia công hoặc có thể được tráng lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu.

Kính kéo và kính thổi thường được dùng ở dạng mà chúng được sản xuất ban đầu, không có bất kỳ sự gia công thêm nào. Ngoài công dụng chính như làm kính dùng cho cửa sổ, cửa ra vào, hộp trưng bày, nhà kính, đồng hồ, tranh ảnh,... những loại kính này còn được sử dụng như các bộ phận của các mặt hàng đồ đạc, cho các tấm chụp ảnh, kính đeo mắt thường,...

Nhóm này **không bao gồm** loại kính kéo và kính thổi đã được mài, mài bóng bề mặt hoặc gia công cách khác (xem Chú giải Chi tiết các **nhóm 70.05, 70.06, 70.09,...**).

70.05 - Kính nổi và kính đã mài hoặc đánh bóng bề mặt, ở dạng tấm, đã hoặc chưa tráng lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu, nhưng chưa gia công cách khác.

7005.10 - Kính không có cốt lưới, có tráng lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu

- Kính không có cốt lưới khác:

7005.21 - - Phủ màu toàn bộ, mờ, sáng hoặc chỉ mài bề mặt:

7005.29 - - Loại khác

7005.30 - Kính có cốt lưới

Nhóm này bao gồm kính nổi ở dạng tấm. Các nguyên liệu thô của nó được nấu chảy trong lò. Thủy tinh nóng chảy lấy ra khỏi lò và được đưa vào bể nổi bằng kim loại nóng chảy. Tại bể nổi này, kính có được độ phẳng của bề chất lỏng và kết thúc quá trình này sẽ giữ được độ bóng nhẵn của chất lỏng phủ trên bề mặt. Trước khi đến điểm cuối của bể, kính được làm nguội tới mức nhiệt độ mà tại đó nó đủ cứng để được chuyển qua các trục lăn mà không bị in dấu hoặc làm biến dạng. Từ bể nổi, kính được chuyển qua lò ủ, tại phía cuối của lò ủ, kính được làm nguội và có thể được cắt. Kính này không được mài hay mài bóng bề mặt: nó hoàn toàn phẳng sau quá trình sản xuất.

Nhóm này cũng bao gồm các loại thủy tinh thuộc các nhóm 70.03 và 70.04 **đã được mài hoặc mài bóng bề mặt** (hai quá trình này thường được kết hợp).

Trong quá trình mài bề mặt, kính chịu sự tác động của các đĩa bịt sắt quay, kết hợp với dòng nước có chứa các vật liệu mài sẽ làm mòn bề mặt thủy tinh đến độ nhẵn. Độ trong suốt có được bằng cách mài bóng trong máy có các đĩa phủ dạ, ni được thấm ôxit sắt). Quá trình mài bề mặt có thể liên tục và các máy mài kép có khả năng gia công cả hai bề mặt của kính cùng một lúc. Việc mài bóng cuối cùng đôi khi được thực hiện.

Kính thuộc nhóm này có thể được phủ màu hoặc làm mờ toàn bộ, hoặc được tráng phản chiếu với kính có màu khác trong khi gia công hoặc có thể được tráng một lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu.

Kính thuộc nhóm này thường được sử dụng làm cửa sổ và cửa ra vào, ô tô, tàu thủy, máy bay,... để sản xuất gương, mặt bàn và bàn làm việc, các kệ, giá, các hộp trưng bày,... và trong việc sản xuất kính an toàn thuộc nhóm 70.07.

Kính ở dạng tấm đã trải qua quá trình gia công không được đề cập trong nội dung nhóm hoặc trong Chú giải 2 (b) của chương này, kể cả kính lồi hoặc lõm, sẽ bị **loại trừ (các nhóm 70.06, 70.07, 70.09,...**).

70.06 - Kính thuộc các nhóm 70.03, 70.04 hoặc 70.05 đã uốn cong, gia công cạnh, khắc, khoan, tráng hoặc gia công cách khác, nhưng chưa làm khung hoặc lắp với các vật liệu khác.



Nhóm này bao gồm kính thuộc các loại được đề cập trong các nhóm 70.03 đến 70.05, những loại đã trải qua một hay các quá trình được đề cập dưới đây. Tuy nhiên, nhóm này không bao gồm kính an toàn (nhóm 70.07), kính hộp nhiều lớp (nhóm 70.08) hoặc gương thủy tinh (nhóm 70.09).

Nhóm này bao gồm:

- (A) **Kính lồi hoặc uốn cong** như kính đặc biệt (ví dụ cho các ô cửa sổ trung bày) thu được bằng cách uốn cong nhiệt hoặc làm cong nhiệt các tấm kính phẳng (trong lò thích hợp và trên các khuôn), tuy nhiên loại trừ kính lồi hoặc uốn cong thuộc nhóm 70.15.
- (B) **Kính với các cạnh được gia công** (được mài, mài bóng, làm tròn, xẻ rãnh, vát cạnh, cắt vát, tạo dạng,...) mang đặc tính của các sản phẩm như mặt bàn, mặt cân hoặc mặt thiết bị cân khác, mặt cửa thiết quan sát và các loại tương tự, cho bảng hiệu các loại, các tấm gắn ở cửa ra vào, kính cho khung ảnh,... ô kính cửa sổ, mặt trước bằng kính cho đồ đạc,...
- (C) **Kính được khoan lỗ hoặc tạo rãnh** như một thao tác tiếp theo,...
- (D) **Kính đã được gia công bề mặt sau khi sản xuất**, ví dụ như kính đã trải qua quá trình làm mờ (kính phun cát, hoặc kính được làm cho mờ đi bằng cách xử lý với bột mài hoặc axit), kính mờ, kính được khắc hoặc khắc ăn mòn bởi bất kỳ quá trình nào, kính tráng men (có nghĩa là kính được trang trí với men hoặc các thuốc màu có thể tạo thành thủy tinh), kính có các họa tiết, các trang trí, các họa tiết khác nhau,... được gia công bởi bất kỳ quá trình nào (vẽ bằng tay, in, các hình ảnh in trên kính trong suốt của cửa sổ,...) và tất cả các loại kính khác được trang trí theo bất kỳ cách khác nào, **trừ** kính được vẽ bằng tay để tạo thành một bức tranh thuộc nhóm **97.01**.

Nhóm này không chỉ bao gồm kính phẳng ở dạng bán thành phẩm (ví dụ dạng tấm không có bất kỳ mục đích đặc biệt nào), mà còn gồm các sản phẩm kính phẳng được thiết kế cho mục đích đặc biệt, **miễn là** chúng không được đóng khung, đệm lót, cũng không được gắn với vật liệu nào khác ngoài thủy tinh. Vì vậy nhóm này bao gồm cả các tấm tránh để lại dấu vân tay (cho cửa ra vào hoặc đệm công tắc) được làm hoàn toàn bằng kính đã vát cạnh hoặc đã được đục lỗ và các tấm bảng hiệu, thậm chí khi đã được vát cạnh, nhuộm màu hoặc có các họa tiết hoặc các trang trí khác.

Mặt khác, các tấm kính được gắn vào gỗ hoặc vào kim loại, được dùng làm khung tranh ảnh, bức tranh,... được phân loại trong **nhóm 44.14 hoặc 83.06** tương ứng: gương kính để trang trí, có hoặc không được làm khung, có các hình ảnh được in trên một mặt, được phân loại trong **nhóm 70.09 hoặc 70.13**; khay phục vụ có tấm kính, có hoặc không được phủ màu, có khung và tay cầm,... được phân loại trong **nhóm 70.13**; các biển quảng cáo, bảng hiệu, các bảng địa chỉ, panen, chữ, số và các họa tiết tương tự được bọc lót bằng giấy, bìa cactông, dạ, nỉ, kim loại,... hoặc được đóng khung sẽ được xếp vào **nhóm 70.20** (hoặc trong **nhóm 94.05**, nếu được minh họa). Tương tự, các tấm kính được đóng khung hoặc gắn vào các vật liệu khác, và các bộ phận máy móc hay thiết bị hoặc các bộ phận của các mặt hàng đồ đạc được **phân loại với những máy móc, thiết bị hay các mặt hàng đồ đạc này**.

Các tấm kính cho các sản phẩm đồ gia dụng, không được đóng khung hoặc gắn vào các vật liệu khác, vẫn được xếp trong nhóm này nếu được để riêng lẻ, nhưng sẽ được phân loại cùng với các mặt hàng đồ gia dụng nếu chúng được đi cùng tại thời điểm đó (có hoặc không được lắp ráp) và rõ ràng được định dùng để hợp nhất lại sau đó.

Các tấm kính ảnh (đã phủ lớp nhạy sáng, được phơi sáng hoặc được tráng) thuộc **Chương 37**. Các tấm kính có mạch điện bao gồm các tấm kim loại dẫn điện, và các tấm kính nung nóng có các dải mạ kim loại hoặc các đường nét tạo mẫu trang trí có tác dụng như các điện trở sẽ thuộc **Chương 85**.

70.07 - Kính an toàn, bao gồm kính tôi hoặc kính dán nhiều lớp (laminated glass).

- Kính tôi an toàn:



7007.11 - - Có kích cỡ và hình dạng phù hợp với từng loại xe, máy bay, tàu vũ trụ hoặc tàu thuyền

7007.19 - - Loại khác

- Kính dán an toàn nhiều lớp:

7007.21 - - Có kích cỡ và hình dạng phù hợp với từng loại xe, máy bay, tàu vũ trụ hoặc tàu thuyền.

7007.29 - - Loại khác

Thuật ngữ "kính an toàn" **chỉ** bao gồm những loại kính được mô tả dưới đây và **không** đề cập đến kính bảo hộ như kính có cốt lưới thông thường và kính tráng lớp hấp thụ chọn lọc (ví dụ: kính chống chói, kính bảo vệ tia X).

(A) Kính tôi.

Đó là:

- (1) Kính thu được bằng cách nung nóng lại các tấm kính cho đến khi chúng mềm nhưng không mềm đến mức làm mất đi hình dáng của chúng. Kính này sau đó được làm nguội nhanh bằng các quá trình thích hợp (kính tôi nhiệt.).
- (2) Kính mà độ bền cứng, tuổi thọ và tính dễ uốn của nó tăng lên đáng kể do sự xử lý hoá lý phức hợp (ví dụ sự trao đổi ion), sự xử lý này có thể bao gồm cả sự biến đổi kết cấu bề mặt (thường được biết đến như là "kính tôi bằng phương pháp hoá học").

Loại kính này không thể được gia công sau khi sản xuất vì các ứng suất bên trong được tạo nên bởi quá trình gia công và do vậy nó thường được sản xuất theo các hình dạng và kích cỡ yêu cầu trước khi tôi.

(B) Kính dán nhiều lớp.

Kính an toàn thuộc loại này, thường được biết đến như kính dán nhiều lớp, kính kiểu bánh sandwich, ... được làm ở dạng nhiều lớp, có một hay nhiều lớp xen kẽ bằng nhựa dẻo ở giữa hai hay nhiều tấm kính. Lõi của các chất dẻo này thường bao gồm các tấm bằng xenluloza axetat, các sản phẩm acrylic hoặc vinyl. Sự bám dính hoàn toàn thu được bằng cách sử dụng nhiệt và áp lực đáng kể, đôi khi sau khi phun vào các mặt bên trong của các tấm kính một loại chất kết dính đặc biệt. Phương pháp khác là tạo ra một màng nhựa trực tiếp trên các tấm kính; các tấm kính sau đó được hàn gắn với nhau bằng cách sử dụng nhiệt và áp lực.

Một đặc tính của kính tôi an toàn là dưới tác dụng của lực va đập nó bị vỡ thành các mảnh nhỏ không có các cạnh sắc hoặc thậm chí nó tan ra, như vậy làm giảm bớt sự nguy hiểm do bị thương từ các mảnh vỡ văng ra. Kính dán nhiều lớp an toàn thường rạn nứt mà không có sự đập vỡ, nhưng nếu sự va đập đủ lớn để làm vỡ nó, và các mảnh vỡ ra thường không đủ lớn để gây ra các vết cắt nghiêm trọng. Vì các mục đích đặc biệt này, cốt lưới có thể được đưa vào kính dán nhiều lớp, hoặc các lớp xen nhựa có thể được nhuộm màu.

Do những đặc tính này mà các loại kính này được sử dụng làm kính chắn gió ô tô và các cửa sổ, cửa ra vào, các ô cửa sổ tàu thủy, kính bảo hộ cho các công nhân công nghiệp hoặc lái xe, và thị kính đối với mặt nạ phòng độc hoặc mũ phòng hộ cho thợ lặn. Kính chống đạn là một dạng đặc biệt của kính dán nhiều lớp.

Nhóm này không phân biệt giữa kính chưa được tạo hình và đã tạo hình (ví dụ lồi hoặc đã được uốn).

Tuy nhiên, kính lồi an toàn có đặc tính của kính đồng hồ thời gian hoặc kính đồng hồ cá nhân hoặc của loại được sử dụng cho kính râm thì sẽ được phân loại trong nhóm **70.15**. Kính an toàn được lắp vào các sản phẩm khác và vì vậy ở dạng các bộ phận của máy móc, thiết bị hoặc xe cộ sẽ được phân loại cùng với những máy móc, thiết bị hay xe cộ này, tương tự kính bảo hộ có chứa các thấu kính bằng kính an toàn sẽ thuộc **nhóm 90.04**.



Kính hộp nhiều lớp, ví dụ kính bao gồm một một hoặc hai tấm kính có một lớp xen giữa bằng sợi thủy tinh, sẽ thuộc **nhóm 70.08**.

Các sản phẩm của kính tôi và gốm- thủy tinh, trừ những sản phẩm thuộc loại được sử dụng cho các mục đích được đề cập ở trên, được phân loại tùy theo tính chất đặc thù của chúng (ví dụ: các trống quay làm cứng, các đĩa nung bằng borosilicat và các tấm bằng gốm thủy tinh thuộc **nhóm 70.13**).

Nhựa được sử dụng thay thế cho kính an toàn sẽ được phân loại tùy theo vật liệu cấu thành (**Chương 39**).

70.08 - Kính hộp nhiều lớp

Nhóm này bao gồm kính hộp nhiều lớp, dạng thông thường nhất của chúng bao gồm hai hay nhiều panen bằng thủy tinh (tấm, bản, mảng hay thậm chí những dạng như dạng được rèn hay dạng kính nhà thờ lớn) được chia tách bởi một lớp khí khô hoặc khí trơ, đôi khi ở bên trong được phân chia thành các ngăn. Những tấm này được hàn kín xung quanh các cạnh bằng kim loại, plastic hay bằng các khớp nối khác, mà tạo thành một bộ phận hoàn toàn kín khí.

Dạng khác của kính hộp nhiều lớp bao gồm một có hai tấm kính với một lớp xen giữa bằng sợi thủy tinh.

Những loại kính này, được sử dụng để lắp kính cửa sổ, mái nhà,... sẽ tạo một độ cách nhiệt, cách âm và làm giảm sự ngưng tụ.

70.09 - Gương thủy tinh, có hoặc không có khung, kể cả gương chiếu hậu

7009.10 - Gương chiếu hậu dùng cho xe

- Loại khác:

7009.91 - - Chưa có khung

7009.92 - - Có khung

Thuật ngữ "gương kính" áp dụng cho loại kính mà một mặt của nó đã được phủ kim loại (thường là bạc, đôi khi là platin hoặc nhôm) để tạo một sự phản chiếu rõ ràng và sáng loáng.

Với phương pháp tráng bạc, dung dịch amôniac loãng của nitrat bạc (được trộn với dung dịch khử trên cơ sở tartrat natri kali hoặc đường nghịch chuyển) được sử dụng. Những sản phẩm này được đổ lên trên bề mặt của kính sau khi nó đã được làm sạch một cách tỉ mỉ. Sự khử muối bạc sẽ tạo thành một chất kết tủa bạc kim loại bền vững và sáng loáng.

Với phương pháp kết tủa platin, hợp chất clorua platin được quét lên trên kính, sau đó được gia nhiệt tới điểm hoá mềm. Quá trình này tạo ra một lớp phủ chặt kim loại.

Lớp phủ kim loại (đặc biệt nếu là bạc) được phủ lớp bảo vệ, đôi khi bao gồm một hay nhiều lớp phủ bằng vecni hoặc chất kết tủa đồng bằng phương pháp điện phân, bản thân chất kết tủa này được bảo vệ bằng một lớp phủ vecni.

Nhóm này bao gồm gương ở dạng tấm, có hoặc không được gia công thêm. Nó cũng bao gồm gương đã được tạo hình các loại, ví dụ gương sử dụng cho đồ đạc, cho trang trí nội thất, cho các toa xe chở khách, ... gương nhà vệ sinh (kể cả gương cầm tay hoặc gương treo), gương bỏ túi (có hoặc không có vỏ bảo vệ). Nhóm này bao gồm cả gương khuếch đại hoặc gương thu nhỏ và gương chiếu hậu (ví dụ sử dụng cho xe cộ). Tất cả các loại gương này có thể được đệm lót (bằng cáctông, vải sợi, ...) hoặc được đóng khung (bằng kim loại, gỗ, plastic ...) và bản thân khung này có thể được trang trí với các vật liệu khác (vải sợi, vỏ cứng động vật, xà cừ, mai rùa, ...). Các gương được thiết kế để đặt trên sàn hoặc trên nền (ví dụ: gương đứng, ngã được, hay gương quay thuộc loại sử dụng trong phòng thử đồ của thợ may hoặc trong các cửa hàng giày dép) cũng vẫn thuộc nhóm này theo chú giải 1 (b) của chương 94.



Nhóm này cũng bao gồm gương, có hoặc không có khung, có các hình vẽ được in trên một mặt, với điều kiện chúng vẫn giữ được đặc tính cần thiết của gương. **Tuy nhiên**, khi việc in ấn vượt quá công dụng của gương, thì những sản phẩm này được phân loại vào **nhóm 70.13** là các sản phẩm trang trí bằng thủy tinh.

Tuy nhiên, cần chú ý rằng gương là bộ phận của các mặt hàng đồ nội thất thuộc **Chương 94** (ví dụ, cửa phòng thử đồ) được phân loại cùng với những mặt hàng đồ nội thất này.

Nhóm này còn **không bao gồm**:

- (a) Gương đã trở thành các sản phẩm khác bằng cách bổ sung thêm một vài bộ phận phụ, ví dụ một số loại khay phục vụ có tay cầm (**nhóm 70.13**); tuy nhiên phần trung tâm mặt bàn (xem lại từ này) bao gồm một gương đơn giản vẫn được phân loại trong nhóm này.
- (b) Gương có giá đỡ hoặc khung bằng kim loại quý hoặc kim loại mạ kim loại quý, có hoặc không có ngọc trai tự nhiên hay nhân tạo hoặc gắn kim cương hay đá quý hay đá bán quý khác (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo) (**trừ** những loại với tư cách là đồ trang hoàng) (**nhóm 71.14**), hoặc-theo cách khác giá đỡ hay khung của chúng có gắn ngọc trai tự nhiên hay nhân tạo hoặc đá quý hay đá bán quý (tự nhiên, tổng hợp hay tái tạo) (**nhóm 71.16**).
- (c) Gương kính được gia công về mặt quang học (**Chương 90**) (xem các chú giải tương ứng).
- (d) Gương kết hợp với các yếu tố khác trở thành đồ chơi, thiết bị trò chơi, hoặc dụng cụ săn bắn (ví dụ, gương để bẫy chim chiến chiến – xem lại) (**Chương 95**).
- (e) Gương có tuổi trên 100 năm (**nhóm 97.06**)

70.10 - Bình lớn có vỏ bọc ngoài, chai, bình thót cổ, lọ, ống, ống dạng phial, ống dạng ampoule và các loại đồ chứa khác, bằng thủy tinh, dùng trong vận chuyển hoặc đóng hàng; lọ, bình bảo quản bằng thủy tinh; nút chai, nắp đậy và các loại nắp khác, bằng thủy tinh

7010.10 - Ống dạng ampoule

7010.20 - Nút chai, nắp đậy và các loại nắp khác

7010.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các đồ chứa bằng thủy tinh thuộc loại thường dùng cho các mục đích thương mại để vận chuyển hoặc đóng các chất lỏng hay các sản phẩm rắn khác (bột, hạt,...). Chúng bao gồm:

- (A) Bình lớn, hũ rượu to cổ nhỏ, chai (kể cả bình sy phong), ống dạng phial và các đồ chứa tương tự, với tất cả các hình dạng và kích cỡ, được sử dụng làm đồ chứa hóa chất (axit,...), đồ uống, dầu, chất chiết xuất từ thịt, các chế phẩm nước hoa, dược phẩm, mực viết, keo hồ,...

Những sản phẩm này, trước đây được sản xuất bằng phương pháp thổi, hiện nay hầu như đều được sản xuất bằng máy móc, tự động đưa thủy tinh nóng chảy vào khuôn và sản phẩm được tạo thành bởi tác động của khí nén. Chúng thường được làm từ thủy tinh thông thường (không màu hoặc có màu) mặc dù một số chai (ví dụ, để đựng nước hoa) có thể được làm bằng pha lê chì, và một số các bình lớn được làm bằng thạch anh nung chảy hoặc oxit silic nung chảy khác.

Những đồ chứa đề cập ở trên được thiết kế với kiểu nắp nào đó, các nút chai này có thể có dạng các nút chai thông thường (bằng lie, thủy tinh,...) quả cầu thủy tinh, nắp kim loại, nắp xoáy (bằng kim loại hoặc plastic), hoặc các hình đặc biệt (ví dụ: cho các chai bia, các chai đựng nước được sục khí, các sy phong nước uống có ga,...).

Những đồ chứa vẫn thuộc nhóm này thậm chí nếu chúng được mài, cắt, thổi phun cát, khắc hoặc khắc, hoặc được trang trí (điều này đặc biệt áp dụng cho một số chai lọ đựng



nước hoa hoặc rượu mùi), có nẹp, đan cây liễu gai hoặc được trang trí cách khác với các vật liệu khác nhau (cây liễu gai, rom, cây cọ dầu, kim loại,...), chúng cũng có thể có các nắp lẫy khoá được gắn vào cổ. Chúng có thể được gắn dụng cụ đo giọt hoặc có thể được chia độ, **miễn là** chúng không thuộc loại được sử dụng như các dụng cụ thủy tinh phòng thí nghiệm.

- (B) Bình, lọ và các đồ chứa tương tự, để vận chuyển hoặc đóng thực phẩm (gia vị, nước xốt, quả, chất bảo quản, mật ong,...), mỹ phẩm hoặc các chế phẩm vệ sinh (kem bôi mặt, nước thơm cho tóc,...), các sản phẩm dược (thuốc mỡ,...), chất đánh bóng, các chế phẩm làm sạch,...

Những sản phẩm này thường được làm bằng thủy tinh thông thường (không màu hoặc phủ màu) bằng phương pháp thổi khí nén tạo áp lực trong khuôn. Chúng thường có miệng rộng, cổ ngắn và theo nguyên tắc, có mép hoặc gờ để giữ nắp hoặc nắp đáy. Tuy nhiên, một số những đồ chứa này có thể được đóng bởi những nút lie hay các nắp xoay.

Giống như chai, những sản phẩm này có thể được phun cát, cắt, khắc hoặc chạm trổ, trang trí, gắn nẹp

- (C) Ống dạng ampoule, thường thu được từ một ống thủy tinh kéo, và có mục đích sử dụng (sau khi hàn khí) để làm đồ đựng cho huyết thanh hoặc các sản phẩm dược khác, hoặc cho các nhiên liệu lỏng (ví dụ các ống đựng xăng cho các bật lửa hút thuốc lá), hoá chất, ...
- (D) Các đồ chứa hình ống và các đồ chứa tương tự thu được từ phương pháp gia công bằng đèn xi hoặc bằng phương pháp thổi các ống thủy tinh, để vận chuyển hoặc đóng các sản phẩm dược hoặc các công dụng tương tự

Nhóm này cũng bao gồm các bình bảo quản bằng thủy tinh.

Nắp bằng mọi chất liệu, **đi kèm với đồ chứa** mà chúng được dùng cho, vẫn được phân loại trong nhóm này.

Nhóm này cũng bao gồm các nút và các nắp đáy khác, bằng thủy tinh, hoặc được làm bằng thủy tinh thông thường, hoặc bằng pha lê chì, và có hoặc không được mài, cắt, phun cát, khắc hoặc chạm trổ, hoặc được trang trí. Nhóm này cũng bao gồm một số thủy tinh dạng hình cầu để đậy các chai, loại này được cắt từ các tấm kính và được gia công cơ khí sau khi đã được tạo hình thành hình cầu.

Nhóm này **không bao gồm:**

- (a) Các chai và bình thốt cổ, được bọc hoàn toàn hoặc phần lớn bằng da thuộc hoặc da tổng hợp (nhóm **42.05**).
- (b) Ruột thủy tinh của phích hoặc các bình chân không khác (nhóm **70.20**).
- (c) Bình đựng rượu, bộ đồ dùng để uống và các đồ chứa bằng thủy tinh khác là đồ thủy tinh trong gia dụng (nhóm **70.13**), nhưng không phải những đồ chứa được sử dụng chủ yếu cho việc vận chuyển hoặc đóng hàng trong thương mại.
- (d) Bình sữa trẻ em (nhóm **70.13**).
- (e) Đồ thủy tinh dùng cho phòng thí nghiệm, cho vệ sinh hoặc dược (nhóm **70.17**).
- (f) Các chai trưng bày chuyên dụng và các bình trưng bày thuộc loại sử dụng trong các cửa hàng (nhóm **70.20**).
- (g) Các chai, bình thốt cổ,... cho các bình xịt dầu thơm (chỗ này thấy sai sai) (nhóm **70.13**), bình, lọ xịt nước hoa (nhóm **96.16**), và phích chân không và các loại bình chân không khác (nhóm **96.17**).

70.11 - Vỏ bóng đèn thủy tinh (kể cả bóng dạng bầu và dạng ống), dạng hở và các bộ phận bằng thủy tinh của vỏ bóng đèn, chưa có các bộ, dùng cho đèn điện, ống đèn tia âm cực hoặc các loại tương tự



- 7111.10 - Dùng cho đèn điện
- 7010.20 - Dùng cho ống đèn tia âm cực
- 7010.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm

(A) Tất cả các vỏ bóng đèn thủy tinh dạng hờ (kể cả bóng dạng bầu và dạng ống) có hình dạng và kích thước bất kỳ, **không có các bộ phận phụ trợ**, dùng để sản xuất đèn điện, đèn điện tử và đèn ống, là những loại để chiếu sáng hoặc cho các mục đích khác (đèn làm nóng hoặc các đèn phóng điện bằng hơi, ống tia X (ống Ronghen), đèn điện tử radiô, ống đèn tia catot, đèn chân không hoặc các đèn ống điện tử hay đèn điện tử khác, đèn hồng ngoại, ...). Hầu hết những vỏ bóng đèn này được sản xuất hàng loạt bằng các máy móc tự động ; chúng có thể được làm mờ, phủ màu, làm mờ đục, mạ kim loại, phủ vật liệu phát huỳnh quang ...

Các bộ phận bằng thủy tinh của vỏ bóng đèn (ví dụ như các tấm mặt hay các chi tiết hình ống của đèn ống tia catot cho các máy thu hình, các gương phản xạ của bóng đèn chiếu) vẫn thuộc nhóm này.

(B) Ống đèn có đầu được làm hẹp lại rõ ràng dùng cho đèn điện, hoặc được uốn thành hình dùng cho biển quảng cáo.

(C) Ống được lót huỳnh quang (ví dụ, silicat kẽm, borat cadimi, wonframmat canxi).

Nhờ một loạt các thao tác (kể cả việc gắn dây tóc hoặc điện cực, hút chân không vỏ bóng đèn, đưa vào một hoặc nhiều khí khan hiếm, thủy ngân,... việc ghép nối đầu chụp hoặc đầu nối), những vỏ bóng đèn này được làm thành các đèn điện, ống đèn tia catot hoặc các loại tương tự thuộc Chương 85.

Tất cả các sản phẩm được đề cập ở trên có thể bằng thủy tinh thông thường, thủy tinh pha lê hoặc thạch anh nung chảy.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Ống thủy tinh mới chỉ được cắt thành đoạn, các đầu có hoặc không được mài bóng hoặc được làm nhẵn bằng cách khác, hoặc các ống có các vật liệu phát huỳnh quang (ví dụ, uranate natri) được vào thủy tinh ở dạng ống (**nhóm 70.02**).

(b) Bóng dạng bầu, dạng ống và vỏ bóng đèn, kín hoặc có các bộ phận phụ trợ, và đèn dạng bầu, dạng ống và đèn điện tử đã hoàn thiện (xem nhóm **85.39, 85.40, 90.22,...**).

70.13 - Bộ đồ ăn, đồ nhà bếp, đồ vệ sinh, đồ dùng văn phòng, đồ trang trí nội thất hoặc đồ dùng cho các mục đích tương tự bằng thủy tinh (trừ các sản phẩm thuộc nhóm 70.10 hoặc 70.18)

7013.10 - Bể gồm thủy tinh

- Cốc (ly) có chân, bể thủy tinh có chân, trừ loại bể gồm thủy tinh:

7013.22 - - Bể pha lê chì

7013.28 - - Loại khác

- Cốc (ly) bằng thủy tinh khác, trừ bể gồm thủy tinh:

7013.33 - - Bể pha lê chì

7013.37 - - Loại khác

- Bộ đồ ăn (trừ bộ đồ dùng để uống) hoặc đồ nhà bếp bằng thủy tinh, trừ loại bể gồm thủy tinh:

7013.41 - - Bể pha lê chì

7013.42 - - Bể thủy tinh có hệ số giãn nở tuyến tính không quá 5×10^{-6} độ Kenvin khi ở nhiệt độ 0°C đến 300°C .



- 7013.49 - - Loại khác
 - Đồ dùng bằng thủy tinh khác:
- 7013.91 - - Bằng pha lê chì
- 7013.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm các dạng sản phẩm sau, hầu hết chúng thu được bằng phương pháp ép hoặc phương pháp thổi theo khuôn:

- (1) **Bộ đồ ăn hoặc bộ đồ nhà bếp bằng thủy tinh**, ví dụ như bộ đồ dùng để uống bằng thủy tinh, cốc, ly có chân, cốc vại có tay cầm, bình đựng rượu, bình sữa em bé, bình rót, hũ, đĩa, tô đựng xalat, tô đựng đường, đồ đựng nước sốt hình thuyền, giá đặt hoa quả, giá đặt bánh ngọt, đĩa đựng món đồ nguội khai vị, bát, tô, chén nhỏ đựng trứng luộc, đĩa đựng bơ, lọ đựng dầu hoặc dấm, đĩa (để phục vụ bàn, nấu nướng, ...) nồi hầm, xoong có tay cầm, khay, lọ đựng muối (để ở bàn ăn), rây đường, giá để dao, dụng cụ trộn thực phẩm, chuông nhỏ để bàn, ấm (bình) cà phê và lọc cà phê, hộp đựng bánh mứt, các đồ dùng nhà bếp được chia độ, lò làm ấm bát đĩa, lót bàn ăn, một số bộ phận của thùng đựng sữa trong gia đình, tách cho máy xay hạt cà phê, đĩa đựng pho mát, dụng cụ vắt nước chanh, xô đựng đá.
- (2) **Các sản phẩm vệ sinh** ví dụ như đĩa đựng xà phòng, giỏ đựng bông tắm, hộp đựng xà bông dạng lỏng, mắc và sào treo (để treo khăn tắm, ...) bát đựng xà phòng bột, lọ nước hoa, các bộ phận của bình xịt vệ sinh (**trừ** các đầu của chúng) và các đồ giữ bàn chải đánh răng.
- (3) **Đồ dùng văn phòng bằng thủy tinh**, ví dụ như đồ chặn giấy, giá để lọ mực và lọ mực, kẹp giữ sách, các đồ chứa cho đinh ghim, khay để bút và gạt tàn thuốc lá.
- (4) **Đồ trang trí nội thất bằng thủy tinh** và đồ dùng thủy tinh khác (kể cả những đồ dùng cho nhà thờ các đồ dùng tương tự), ví dụ như bình (lọ) hoa, bát đựng trái cây để trang trí, tượng nhỏ, các sản phẩm để trang trí (động vật, hoa, cành, lá, quả, ...), tâm bàn (chưa rõ từ này) (**trừ** những loại thuộc **nhóm 70.09**), bể nuôi cá, lò đốt hương trầm,, và các đồ lưu niệm có các hình vẽ.

Những sản phẩm này có thể ví dụ như bằng thủy tinh thông thường, pha lê chì, thủy tinh có hệ số giãn nở thấp (ví dụ thủy tinh borosilicat) hoặc bằng gốm thủy tinh (hai sản phẩm cuối đặc biệt dùng cho bộ đồ nhà bếp). Chúng cũng có thể không màu, phủ màu hoặc tráng lớp phản chiếu, và có thể được cắt, làm mờ, khắc hay chạm trổ, hoặc được trang trí cách khác, hoặc mạ kim loại (ví dụ, một số khay được gắn với tay cầm). Tuy nhiên các trung tâm bàn bao gồm một gương đơn giản sẽ bị **loại trừ** (xem Chú giải Chi tiết **nhóm 70.09**).

Mặt khác, nhóm này bao gồm các sản phẩm để trang trí mà ở dạng gương, nhưng không thể được sử dụng như gương do sự có mặt của các hình vẽ được in, nếu không chúng được phân loại ở **nhóm 70.09**.

Các sản phẩm bằng thủy tinh kết hợp với các vật liệu khác (kim loại cơ bản, gỗ,...), được phân loại trong nhóm này **chỉ** khi thủy tinh tạo cho tổng thể đặc tính của các sản phẩm thủy tinh. Kim loại quý hay kim loại mạ kim loại quý có thể có mặt **chỉ như đồ trang điểm cho gương**, các sản phẩm mà trong đó những kim loại như vậy tạo thành những đồ vượt quá công dụng trang trí sẽ bị loại trừ (**nhóm 71.14**).

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Gương kính, có hoặc không được gắn khung (**nhóm 70.09**).
- (b) Chai, bình thốt cổ, bình và lọ thuộc loại thường được sử dụng thông thường cho mục đích chuyên chở hay đóng hàng hoá, và các bình bảo quản (**nhóm 70.10**).
- (c) Đèn phủ chì và các loại tương tự (**nhóm 70.16**).
- (d) Các sản phẩm thuộc **nhóm 70.18** phù hợp để trang trí nội thất (ví dụ hoa giả và bộ lá bằng hạt thủy tinh và các hạt cườm thủy tinh trang trí được gia công bằng đèn xi).
- (e) Vỏ đồng hồ thời gian (**nhóm 91.12**).



- (f) Đèn và bộ đèn và bộ phận của chúng thuộc **nhóm 94.05**.
- (g) Bình, lọ xịt nước hoa và bình, lọ xịt để trang điểm tương tự (**nhóm 96.16**).
- (h) Phích chân không và các loại bình chân không khác thuộc **nhóm 96.17**.

70.14 - Dụng cụ tín hiệu bằng thủy tinh và các bộ phận quang học bằng thủy tinh (trừ những sản phẩm thuộc nhóm 70.15), chưa được gia công về mặt quang học

Nhóm này bao gồm các sản phẩm sau với **điều kiện** chúng vẫn chưa được gia công về mặt quang học:

- (A) **Dụng cụ tín hiệu bằng thủy tinh** (không màu hoặc phủ màu) nhằm mục đích dùng để gắn vào các hộp tín hiệu giao thông phản chiếu (ví dụ: gắn vào các panen, bảng hiệu, biển chỉ đường,...), hoặc các biển hiệu trung bày, hoặc như các thiết bị phản quang đơn giản cho xe đạp, ô tô,... Những sản phẩm này, thường có dạng lõi, bán cầu hoặc phẳng với các rãnh thường chạy song song, có đặc tính phản xạ ánh sáng chiếu lên chúng (ví dụ bởi đèn pha ô tô) và như vậy có thể nhìn thấy từ đằng xa trong bóng tối.
- (B) **Các bộ phận quang học bằng thủy tinh** (không màu hoặc nhuộm màu). Nhóm này bao gồm các bộ phận được sản xuất bằng cách mà chúng tạo ra tác dụng quang học cần thiết nào đó mà không cần được gia công về mặt quang học. Những sản phẩm này bao gồm chủ yếu các thấu kính và các sản phẩm tương tự dùng cho đèn pha ô tô, các đèn báo dừng, đèn chỉ hướng, đèn hậu xe đạp, đèn tín hiệu giao thông, một số phao (chiếu sáng), bóng đèn chiếu, đèn bỏ túi, ngọc đước điện, đèn cho bảng điều khiển hoặc bảng hiệu, và còn một số kính lúp (kính phóng đại) thông thường.

Nhóm này cũng bao gồm các phiê của các linh kiện quang học và những linh kiện quang học mà đòi hỏi quá trình gia công quang học.

Quá trình gia công quang học bao gồm quá trình mài các bề mặt trước tiên với các vật liệu mài thô và sau đó với các vật liệu mài dần dần mịn hơn. vì vậy Các thao tác liên tiếp là quá trình gia công thô, chỉnh sửa, mài nhẵn và mài bóng.

Các sản phẩm mà đã qua một hay nhiều quá trình **gia công** trước khi mài bóng vẫn thuộc nhóm này. Nhưng những bộ phận mà đã được đánh bóng toàn bộ hay một phần của một hay nhiều bề mặt của chúng để tạo ra các đặc tính quang học theo yêu cầu sẽ bị **loại trừ (nhóm 90.01 hoặc 90.02)** tùy theo việc chúng chưa được lắp ráp hay đã lắp ráp - xem các chú giải tương ứng).

Quá trình mài đơn giản các cạnh của đĩa hay thấu kính, không có sự gia công tiếp theo, không được xem như quá trình gia công về mặt quang học.

Các sản phẩm thuộc nhóm này thường thu được bằng phương pháp đổ khuôn đơn giản hoặc phương pháp ép hoặc cắt từ các tấm, dải, khối, cục hoặc phiến.

Các sản phẩm này vẫn thuộc nhóm này thậm chí khi đã được đóng khung, được đặt trong giá đỡ hay được lót đằng sau bề mặt phản quang, nhưng những sản phẩm được xem là hoàn thiện (thành phẩm) sẽ bị **loại trừ** (ví dụ **nhóm 83.10** trong trường hợp các bảng tín hiệu, các số, chữ cái và các tín hiệu khác, bảng kim loại cơ bản, **nhóm 85.12** trong trường hợp các loại đèn pha, đèn trước hoặc đèn báo dừng của xe đạp hoặc các loại mô tô).

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Các loại kính đeo để hiệu chỉnh hoặc không hiệu chỉnh (**chưa được gia công về mặt quang học**) (xem Chú giải cho **nhóm 70.15**).



- (b) "Các vi cầu" hình cầu bằng thủy tinh được biểu hiện theo đúng nghĩa (xem Chú giải cho nhóm 70.18). Mặt khác, nhóm này **bao gồm** các tấm phủ những vi cầu này và dự định dùng để cố định vào hộp tín hiệu hoặc bảng hiệu giao thông.
- (c) **Các bộ phận quang học** bằng thủy tinh đã được gia công về mặt quang học, và các bộ phận quang học bằng các vật liệu khác trừ thủy tinh (**Chương 90**).
- (d) Đèn và bộ đèn và các bộ phận của chúng thuộc **nhóm 94.05**.

70.15 - Kính đồng hồ thời gian hoặc kính đồng hồ cá nhân và các loại kính tương tự, các loại kính đeo để hiệu chỉnh hoặc không hiệu chỉnh, được uốn cong, làm lồi, lõm hoặc tương tự, chưa được gia công về mặt quang học; hạt cầu thủy tinh rỗng và mảnh của chúng dùng để sản xuất các loại kính trên

7015.10 - Các loại kính hiệu chỉnh dùng cho kính đeo mắt.

7015.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

- (A) Kính, uốn cong, lồi, lõm hoặc tương tự, có hình dạng và kích thước bất kỳ, có hoặc không có các mặt phẳng song song, được sử dụng như kính đồng hồ thời gian hoặc đồng hồ cá nhân, nhóm này cũng bao gồm tất cả các loại kính tương tự dùng cho các khung ảnh và tương tự, các huy chương lớn để đeo ở cổ, âm kế, khí áp kế và các dụng cụ tương tự. Nói cách khác, nhóm này bao gồm một loạt các kính thuộc kiểu thường được thiết kế để bảo vệ mắt số hay mặt của những sản phẩm đề cập tới, thậm chí khi trong các trường hợp đặc biệt các loại kính này có mục đích để sử dụng như kính đồng hồ phòng thí nghiệm hay để sản xuất gương.

Khi những loại kính kể trên không có các mặt song song, chúng có thể có một số đặc tính quang học nhất định, nhưng trong khi mà chức năng chủ yếu của các linh kiện bằng thủy tinh thuộc **nhóm 70.14** là để tạo ra tác dụng quang học cần thiết, thì chức năng chính của hàng hoá thuộc đoạn này là bảo vệ.

- (B) Kính, uốn cong hoặc tương tự, sử dụng cho kính đeo mắt không hiệu chỉnh (ví dụ kính râm và các kính đeo mắt bảo hộ khác), là loại kính thường có chất lượng thấp hơn là kính đeo mắt để hiệu chỉnh.

Những kính này thường có các mặt song song, và trong thực tế không định dùng để gia công quang học. Tuy nhiên, nếu chúng được gia công về mặt quang học thì chúng sẽ bị **loại trừ (nhóm 90.01)**.

Những loại kính được mô tả trong các Mục (A) và (B) chủ yếu được sản xuất bằng các quá trình sau:

- (1) Thủy tinh được thổi thành một quả cầu rỗng có đường kính thường không quá 80 cm. Quả cầu này được chia thành ba hay bốn phần, những phần này lần lượt được cắt thành những mảnh nhỏ nhờ một loại compa được bịt đầu bằng kim cương. Các cạnh của những mảnh này sau đó được uốn cong vào phía trong bởi áp lực nóng trong một khuôn.
- (2) Các hình vuông hoặc đĩa nhỏ được cắt từ kính phẳng, sau đó chúng được uốn cong bằng cách làm mềm trong một khuôn lõm (hình lòng chảo) hoặc xoay quanh vòng tròn dưới tác dụng của nhiệt, hoặc bằng sức ép nóng trong một khuôn.
- (3) Thủy tinh nóng chảy được rót trực tiếp vào khuôn của máy ép cơ khí.



(4) Một lỗ được mài trên một bề mặt của một miếng kính phẳng hình tròn hoặc hình chữ nhật (kể cả hình vuông) để tạo một khoảng trống cho kim đồng hồ báo thức hay đồng hồ cá nhân.

Ngoài những loại kính được tạo hình để sử dụng (hình tròn, hình ô van hoặc hình chữ nhật bao gồm cả hình vuông), nhóm này cũng bao gồm các quả cầu rỗng và các mảnh thu được bởi phương pháp đã được mô tả trong mục (1) ở trên.

(C) Kính (kể cả các phôi, có nghĩa là những mảnh được ép đơn giản hoặc được đổ khuôn nhưng chưa được gia công về mặt quang học) để sử dụng cho các kính đeo mắt để hiệu chỉnh. Trong hầu hết các trường hợp, ngành công nghiệp kính đeo mắt sử dụng loại kính thu được bằng cách ép thủy tinh nóng chảy thành các phôi, những phôi này thường có hình dạng của các thấu kính của kính đeo mắt thành phẩm. Trong một số trường hợp, phôi thấu kính của kính đeo mắt thu được bằng cách cắt các mẫu của kính tấm được sản xuất bằng các quá trình cán hoặc kéo và sau đó làm mềm những mẫu kính được cắt này trong lò nấu trước khi ép chúng thành phôi. Các phôi từ mỗi nguồn đều đòi hỏi sự gia công bề mặt bổ sung, chủ yếu là mài bóng, trước khi chúng có thể được sử dụng như các thấu kính kính đeo mắt để hiệu chỉnh.

Nhóm này bao gồm các phôi để dùng cho các thấu kính của kính đeo mắt để hiệu chỉnh, có nghĩa là các mẫu được đổ khuôn một cách đơn giản và chưa được gia công về mặt quang học. Trước khi đổ khuôn, dạng kính này tùy theo sẽ thuộc **nhóm 70.03, 70.04, 70.05 hoặc 70.06**.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Kính phẳng dùng cho các công dụng tương tự (đặc biệt các **nhóm 70.05, 70.06 và 70.07**).
- (b) Các bộ phận quang học thuộc **nhóm 70.14**.
- (c) Kính đồng hồ thời gian hoặc đồng hồ cá nhân đặc biệt được chế tạo cho việc sử dụng trong phòng thí nghiệm (được khoan lỗ ở giữa, được mài trên các cạnh để đảm bảo sự kín khí,...) (**nhóm 70.17**).
- (d) Kính đeo mắt để hiệu chỉnh hoặc kính áp tròng, đã được gia công về mặt quang học (**Chương 90**).

70.16 - Khối lát, tấm, gạch, tấm vuông, tấm lát (tiles) và các sản phẩm khác bằng thủy tinh ép hoặc thủy tinh đúc, có hoặc không có cốt lưới, thuộc loại được sử dụng trong xây dựng hoặc mục đích xây dựng; khối thủy tinh nhỏ và đồ thủy tinh nhỏ khác, có hoặc không có lớp lót nền, dùng để khảm hoặc cho các mục đích trang trí tương tự; đèn phủ chì và các loại tương tự; thủy tinh đa phân tử hoặc thủy tinh bọt dạng khối, panel, tấm, lớp, vỏ hoặc các dạng tương tự.

7016.10 - Thủy tinh dạng khối và đồ thủy tinh nhỏ khác, có hoặc không có lớp lót nền, dùng để khảm hoặc các mục đích trang trí tương tự

7016.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm một loạt các sản phẩm thủy tinh thu được bằng phương pháp ép hoặc phương pháp đúc khuôn (có hoặc không kết hợp với phương pháp thổi), chúng chủ yếu được sử dụng làm mái nhà, vòm mái nhà hoặc lối đi có mái vòm, nhưng khi kết hợp với bê tông chúng cũng thường được sử dụng để ốp các vách bọc lót của các hầm chứa, tầng hầm, hành lang dưới mặt đất, ...

Vì vậy nhóm này bao gồm cả gạch đặc hoặc rỗng, tấm vuông, tấm lát, phiến và các sản phẩm đúc khác nhau (có hai đầu, ...). Nhóm này cũng bao gồm cả các đồ trang trí kiến trúc (vành sứ hoa hồng, các trụ chính, ...) các bậc và thêm, tay vịn cầu thang, ...



Các sản phẩm này, khác nhau về độ trong mờ, có thể có các cạnh được gia công hoặc được tạo rãnh, và có thể được trang trí bằng mẫu vẽ, có cốt lưới hoặc được kết hợp với kim loại, bê tông hoặc các vật liệu khác.

Nhóm này cũng bao gồm:

- (1) **Các khối khám**, thường được phủ màu hoặc một mặt được mạ vàng, và **các hình chữ nhật nhỏ bằng thủy tinh** và các hình phẳng khác, có hoặc không được mạ bạc, được sử dụng như vật liệu ốp tường, đồ nội thất, ... Những sản phẩm này vẫn được phân loại ở đây, dù có hoặc không có lớp lót nền bằng giấy, bìa cactông, vải dệt hoặc lớp lót nền khác. Nhóm này cũng bao gồm các **mảnh thủy tinh nhỏ hoặc các mảnh vụn thủy tinh** được phủ màu, thường bằng thủy tinh mờ đục, những mảnh này được khám trong chất gắn kết để tạo ra các kiểu trang trí trên mặt chính của toà nhà.
- (2) Đèn phủ chì dùng cho các nhà riêng, cửa sổ có kính màu cho nhà thờ,... Những loại này bao gồm các panen, vành sứ hoa hồng,... được tạo thành từ thủy tinh (thường được phủ màu toàn bộ, phủ màu bề mặt hay được làm bằng kính cổ) có tất cả các hình dạng, được gắn vào khung chì gắn kính, và đôi khi được gia cố bởi các thanh kim loại.
Việc lắp ráp tương tự được làm với các can (vấu) bằng kim loại khác, đặc biệt là tráng men đèn mạ đồng, để làm cho chúng có độ bền nhiệt hơn.
- (3) Kính nhiều ô hoặc kính bọt ở dạng khối, ván, tấm, vỏ hoặc các dạng tương tự, thường thu được từ thủy tinh nóng chảy, khí nén được thổi vào hoặc các tác nhân tách khí (bốc khí) được đưa vào trong thủy tinh nóng chảy này. Điều này sẽ làm cho kính không màu hoặc nhuộm màu có cấu trúc tương tự với cấu trúc của đá bọt, nó có trọng lượng riêng không quá 0,5 (do đó công dụng của nó như một sản phẩm thay thế cho lie), và được khoan, cưa, giũa, ... một cách dễ dàng. Nó là một vật liệu cách nhiệt, cách âm và hấp thụ âm thanh, được sử dụng, ở những dạng được đề cập ở trên, trong xây dựng, ...
Loại thủy tinh này cũng được sử dụng để sản xuất đai cứu sinh, phao cứu hộ, các đồ trang trí, ... ở những dạng như vậy, nó bị **loại trừ** khỏi nhóm này và được phân loại trong các nhóm có thể áp dụng cho các sản phẩm tương tự bằng các thủy tinh khác (cụ thể là các **nhóm 70.13, 70.17** hoặc **70.20**).

Nhóm này cũng **loại trừ**:

- (a) Kính thuộc các nhóm **70.04** đến **70.06**
- (b) Kính hộp nhiều lớp (nhóm **70.08**).
- (c) Các panen hoàn thiện và các hoa văn trang trí khác được làm từ các khối khám (nhóm **70.20**).
- (d) Đèn phủ chì có tuổi trên 100 năm (nhóm **97.06**).

70.17 - Đồ thủy tinh dùng cho phòng thí nghiệm, cho vệ sinh hoặc được phẩm, đã hoặc chưa được chia độ hoặc định cỡ

7017.10 - Bảng thạch anh nấu chảy hoặc dioxit silic nấu chảy khác:

7017.20 - Bảng thủy tinh có hệ số giãn nở tuyến tính không quá 5×10^{-6} độ Kenvin khi ở nhiệt độ từ 0°C đến 300°C

7017.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các **sản phẩm thủy tinh chung được có mục đích sử dụng chung trong các phòng thí nghiệm** (nghiên cứu, dược, công nghiệp,...), bao gồm các chai chuyên dụng (chất làm sạch khí, thuốc thử, Woulfs,...), các ống chuyên dụng (làm sạch khí, làm khô, ngưng tụ, bộ lọc, buret khí, ống nghiệm,...), dụng cụ khuấy, bình chung cất, bình chia độ, bình nuôi cấy (Kolle, Roux,...), buret các loại, đĩa làm bay hơi, bình đo thể tích, bình (hay nắp) thủy tinh hình chuông và các thùng chứa (chân không, thót cổ,...), các bình nhỏ giọt chuyên dụng (được



định cỡ, chia độ,...), bình chung, đĩa kết tinh, tang sấy khô, tấm và đĩa lọc, thìa, tử sấy, màng thấm tách, ống lồng (đầu nối), thiết bị ngưng tụ, thùng chứa cho các thiết bị chung cất, các phễu chuyên dụng (có van đóng, các phễu dạng hình cầu,...) các bình chứa hình trụ, nồi, nồi lọc, bình thốt cô chuyên dụng (hình nón, nhiều chỗ thắt,...), đèn cồn chuyên dụng, cối, đĩa cân hình thuyền, pipet (ống hút chia độ), bình chân không có các kiểu chuyên dụng khác nhau (**không được phân loại trong nhóm 96.17**), bình rửa, van đóng, dao trộn, bình (thùng) (lọc, kết tủa, nhiều chỗ thắt,...), lò nung, nồi nấu kim loại, tấm đỡ, tiêu bản kính hiển vi và kính bảo vệ,...

Cần tham khảo chú giải nhóm 90.27 về các nguyên tắc điều chỉnh việc phân loại các dụng cụ và thiết bị phân tích lý, hoá, những loại mà dù có khả năng thuộc **nhóm 90.27** vẫn có thể đồng thời được coi như là dụng cụ thủy tinh dùng trong phòng thí nghiệm của nhóm này. Việc tham khảo này sẽ chỉ ra rằng nhóm này bao gồm như tỷ trọng kế axit (**trừ** những loại thuộc **nhóm 90.25**), dụng cụ đo tỷ trọng sữa, dụng cụ đo tỷ trọng dầu, dụng cụ đo tỷ trọng dầu - sữa, và các dụng cụ tương tự để kiểm tra các sản phẩm sữa; abumen kế và uree kế, ống đo khí, thể tích kế chất rắn, nitơ kế (dụng cụ định lượng nitơ), các thiết bị Kipps và Kjeldahl và tương tự, canxi kế (xác định hàm lượng canxi), khí cụ đo nhiệt độ đông lạnh và máy nghiệm sôi để xác định trong lượng phân tử,...

Khái niệm "đồ thủy tinh dùng cho vệ sinh hoặc dược phẩm" đề cập đến các sản phẩm có mục đích sử dụng chung **không** yêu cầu phục vụ cho một nghề nhất định. Vì vậy nhóm này bao gồm các vòi phun (dùng cho bơm tiêm, chất thực rửa, ...), bồn đi tiểu tiện, cái xô, xô đi tiểu trên giường, ống nhỏ, đồ thủy tinh vượt thúc rộng, dụng cụ vắt sữa (có hoặc không có quả bóp cao su), chén dùng để rửa mắt, máy xông khí dung và dụng cụ không chế lưỡi. Cũng bao gồm các lõi cuộn chỉ phẫu thuật.

Các sản phẩm thuộc nhóm này có thể được chia độ hoặc định cỡ. Chúng có thể được làm bằng thủy tinh thông thường (đặc biệt cho các mục đích dược hoặc vệ sinh), nhưng dụng cụ thủy tinh dùng cho phòng thí nghiệm thường bằng thủy tinh borosilicat, thạch anh nấu chảy hoặc ôxít silic nấu chảy khác do tính bền vững hoá học cao hơn và hệ số giãn nở của loại thủy tinh này thấp.

Nhóm này **không** bao gồm:

- (a) Các đồ chứa dùng trong vận chuyển hoặc đóng hàng (**nhóm 70.10**), kính đồng hồ cá nhân uốn cong thông thường đôi khi được sử dụng trong phòng thí nghiệm (**nhóm 70.15**), xem Chú giải Chi tiết nhóm này), các chai hiển thị hóa học chuyên dụng và đồ thủy tinh sử dụng cho mục đích công nghiệp (**nhóm 70.20**).
- (b) Các dụng cụ và thiết bị thủy tinh thuộc Chương 90, ví dụ, bơm tiêm dưới da, ống thông dò chuyên dụng và các sản phẩm khác là các dụng cụ hoặc thiết bị y tế, phẫu thuật, nha khoa hoặc thú y (**nhóm 90.18**), tỷ trọng kế và các dụng cụ nổi, nhiệt kế, hoá kế và khí áp kế thuộc nhóm **90.25** dụng cụ và thiết bị thuộc nhóm **90.26** (để đo và kiểm tra lưu lượng chất lỏng,...) và các dụng cụ và thiết bị phân tích hoá hoặc lý,... thuộc nhóm **90.27**.

70.18 - Hạt bi thủy tinh, thủy tinh giả ngọc trai, thủy tinh giả đá quý hoặc đá bán quý và các đồ vật nhỏ tương tự bằng thủy tinh, và các sản phẩm làm từ các loại trên trừ đồ trang sức làm bằng chất liệu khác; mắt thủy tinh trừ các bộ phận cơ thể giả khác; tượng nhỏ và các đồ trang trí khác bằng thủy tinh được gia công bằng đèn xì (lamp-worked), trừ đồ trang sức làm bằng chất liệu khác; vi cầu thủy tinh có đường kính không quá 1 mm.

7018. - Hạt bi thủy tinh, thủy tinh giả ngọc trai, thủy tinh giả đá quý hoặc đá bán quý và các đồ vật nhỏ tương tự bằng thủy tinh

7018.20 - Vi cầu thủy tinh có đường kính không quá 1 mm



7018.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm một loạt các sản phẩm đa dạng bằng thủy tinh, hầu hết chúng được sử dụng trực tiếp hoặc sau khi gia công thêm cho các mục đích trang trí và trang hoàng.

Nhóm này bao gồm:

(A) **Hạt bi thủy tinh** (ví dụ làm chuỗi hạt đeo cổ, tràng hạt, hoa giả, các đồ trang trí cho mô mả,..., để trang trí các sản phẩm dệt (đồ trang trí, đồ thêu,...), túi xách hoặc các đồ tương tự, hoặc để sử dụng như các vật cách điện). Những hạt này, có hoặc không nhuộm màu, ở dạng các hạt cầu nhỏ được khoan lỗ, hầu như có hình tròn, chúng thu được từ các ống mà được cắt thành các đoạn có chiều dài và đường kính xấp xỉ bằng nhau. Các ống trụ nhỏ tạo thành sau đó cùng với một hỗn hợp các nguyên liệu dạng bột (chì than, graphit, thạch cao,...) được đưa vào trống kim loại quay trên lò. Nhiệt làm mềm các ống trụ thủy tinh và lực ma sát (sự mài xát) sẽ tạo cho chúng có hình dạng hầu như là hình cầu, trong khi nguyên liệu dạng bột ngăn cho chúng khỏi dính chặt vào một hình trụ khác.

(B) **Thủy tinh giả ngọc trai**, rỗng hoặc đặc, có tất cả các màu, hình dạng, kích cỡ, giống ngọc trai thật. Hầu hết các loại thủy tinh giả ngọc trai rỗng thu được bằng cách thổi các quả cầu thủy tinh mỏng dọc theo ống thủy tinh có đường kính rất nhỏ và sau đó tách chúng ra khỏi nhau. Do quá trình sản xuất, những ngọc trai này có hai lỗ đối diện trực tiếp mà qua đó một sợi dây có thể được xuyên qua. Thủy tinh giả ngọc trai rỗng cũng có thể được thổi dọc theo thanh thủy tinh. Một vật liệu có chứa tinh chất ngọc trai (một chất sền sệt bao gồm một số vảy cá được hoà tan trong dung dịch amoniac) sau đó được thổi thành các hạt cầu thủy tinh, và đôi khi chúng được chứa đầy sáp parafin màu trắng để tăng sự rắn chắc của chúng. Những hạt như vậy có thể được phân biệt dễ dàng với ngọc trai thật thông qua độ nhẹ của chúng và thực tế rằng chúng có thể bị nghiền nhỏ dưới áp lực rất nhẹ.

Thủy tinh giả ngọc trai đặc thu được bằng cách xoay tròn giọt thủy tinh trên một dây đồng trong ngọn lửa hoặc bằng cách đúc thủy tinh trong các khuôn nhỏ nằm ngang qua một ống đồng mỏng. Sau khi làm nguội, kim loại được hoà tan trong axit nitric, thủy tinh không bị ăn mòn và thủy tinh giả ngọc trai có một lỗ xuyên tâm. Thủy tinh giả ngọc trai này sau đó được phủ tinh chất ngọc trai và cuối cùng phủ một lớp bảo vệ bằng sơn bóng trong suốt.

(C) **Thủy tinh giả đá quý** (kể cả thủy tinh giả đá bán quý) không được nhầm lẫn với đá quý tổng hợp hoặc tái tạo thuộc **nhóm 71.04** (xem Chú giải tương ứng). Những loại thủy tinh giả đá quý này được làm bằng thủy tinh đặc biệt (ví dụ thủy tinh Strass) có chỉ số khúc xạ cao, thủy tinh giả đá quý này có thể không màu hoặc nhuộm màu trực tiếp với ôxít kim loại.

Thủy tinh giả đá quý thường thu được bằng cách cắt các mảnh có kích cỡ theo yêu cầu từ một khối thủy tinh, những mảnh này sau đó được xếp trên một tấm kim loại phủ tripoli (đá tảo silic) và được đặt đặt vào lò nung nhỏ, trong đó các cạnh của các mảnh này được làm tròn. Thủy tinh giả đá quý này sau đó có thể được cắt (thành dạng hình thoi, hình thoi cắt hoa hồng,...) hoặc được chạm trổ (các đồ trang sức đá chạm giả hoặc đá quý có hình chạm giả). Thủy tinh giả đá quý cũng có thể thu được bằng cách đúc khuôn trực tiếp (ví dụ trong trường hợp đá có hình dạng xác định dùng cho các đồ nữ trang rẻ tiền). Mặt dưới thủy tinh giả đá quý này thường được phủ sơn kim loại phản quang (hoàn thiện dạng ngọc).

(D) **Các đồ vật nhỏ khác bằng thủy tinh** như san hô giả.

(E) **Các sản phẩm thủy tinh khác nhau (trừ đồ trang sức làm bằng chất liệu khác)**, thu được bằng cách lắp ráp một số sản phẩm riêng rẽ được đề cập ở trên, như hoa, bộ lá và các đồ trang trí ngọc trai cho vòng hoa, các tua được làm từ các hạt hoặc bi và được định dùng cho các chao đèn, kệ,..., rèm và màn che ở cửa ra vào được làm bằng các hạt hoặc bi



thủy tinh, và tâm trải bàn ăn được làm tương tự, tràng hạt được làm từ các hạt bi thủy tinh hoặc thủy tinh giả đá quý hoặc đá bán quý.

- (F) **Mắt thủy tinh (trừ những loại mắt để cho người sử dụng (nhóm 90.21)**, ví dụ, mắt thủy tinh cho búp bê, người máy, thú nhồi. Tuy nhiên, mắt thủy tinh của búp bê được gắn với một cơ cấu nhắm mắt mở mắt bị **loại trừ (nhóm 95.03)**.
- (G) **Tượng nhỏ và các đồ trang trí khác (trừ đồ đồ trang sức làm bằng chất liệu khác)** thu được bằng cách gia công thủy tinh ở trạng thái sên sệt với một ống thổi. Những sản phẩm này được thiết kế để đặt trên các kệ (động vật, các cây nhỏ, tượng nhỏ,...). Chúng thường được làm bằng thủy tinh trong suốt (pha lê chì, strass,...) hoặc thủy tinh "trắng men".
- (H) **Vi cầu thủy tinh** đường kính không quá 1mm, được sử dụng để sản xuất các panen cho các hộp tín hiệu giao thông, màn hình chiếu phim hoặc màn ảnh phản chiếu, hoặc trong việc làm sạch động cơ phản lực máy bay hay các bề mặt kim loại. Chúng là các hạt cầu hoàn hảo có mặt cắt ngang đặc.

Hoa, cành, lá và trái cây bằng thủy tinh đúc hoặc đổ khuôn, để trang trí nội thất và tương tự, bị **loại trừ (nhóm 70.13)**. Các sản phẩm trang trí xa xỉ bằng thủy tinh được gia công bằng đèn xi kết hợp với kim loại quý hoặc kim loại mạ kim loại quý **trừ** những loại như đồ trang trí nhỏ hơn, hoặc để tạo thành đồ kim hoàn giả như được định rõ cho các mục đích của **Chương 71**, sẽ thuộc Chương đó.

Nhóm này **không bao gồm** :

- (a) Bột thủy tinh, thường được mạ bạc hoặc nhuộm màu, để trang trí bưu thiếp, bưu ảnh, các đồ trang trí cây thông Nôen,... (**nhóm 32.07**).
- (b) Túi xách và các sản phẩm tương tự bằng da hoặc hàng dệt, được trang trí bằng các hạt/bi thủy tinh, thủy tinh giả ngọc trai hoặc thủy tinh giả đá quý hay đá bán quý (**nhóm 42.02**).
- (c) Bưu ảnh, thiếp Giáng sinh và các loại tương tự gắn đồ trang trí bằng thủy tinh (**nhóm 49.09**).
- (d) Sản phẩm dệt gắn vật liệu để đính trang trí bằng các hạt thủy tinh (**phần XI** và đặc biệt là **nhóm 58.10**).
- (e) Vải phủ các vi cầu để làm màn lọc quay phim,... (**nhóm 59.07**).
- (f) Giày dép, mũ và vật đội đầu khăn trùm đầu, ba toong và các loại ô, dù được trang trí các hạt thủy tinh, thủy tinh giả ngọc trai hoặc thủy tinh giả đá quý hay đá bán quý (các **Chương 64, 65** và **66**).
- (g) Thủy tinh giả ngọc trai, thủy tinh giả đá quý hoặc đá bán quý được gắn hoặc nạm kim loại quý hay kim loại mạ kim loại quý (**nhóm 71.13** hoặc **71.14**) hoặc đồ trang sức làm bằng chất liệu khác, trong nghĩa của **nhóm 71.17** (xem Chú giải Chi tiết tương ứng).
- (h) Khuy măng séc (phù hợp **nhóm 71.13** hoặc **71.17**).
- (ij) Đồ chơi, thiết bị trò chơi trò giải trí, các đồ trang trí cây thông Nôen (bao gồm cả các quả bóng nhỏ bằng thủy tinh thổi mỏng) (**Chương 95**).
- (k) Khuy áo và đính khuy tán (phù hợp **nhóm 96.06** hoặc **Chương 71**).

70.19 – Sợi thủy tinh (kể cả len thủy tinh) và các sản phẩm của nó (ví dụ, sợi, vải dệt)

- Ở dạng bị cắt mảnh, sợi thô, sợi xe và sợi bện đã cắt đoạn:

7019.11 - - Sợi bện đã cắt đoạn, chiều dài không quá 50mm

7019.12 - - Sợi thô

7019.19 - - Loại khác



- Tấm mỏng (voan), mạng (webs), chiếu, đệm, tấm và các sản phẩm không dệt tương tự:

7019.31 - - Chiếu

7019.32 - - Tấm mỏng (voan)

7019.39 - - Loại khác

7019.40 - Vải dệt thoi từ sợi thô

- Vải dệt thoi khác :

7019.51 - - Có chiều rộng không quá 30 cm

7019.52 - - Có chiều rộng trên 30cm, dệt vân điểm, trọng lượng dưới 250g/m², dệt từ sợi filament có độ mảnh mỗi sợi đơn không quá 136 tex

7019.59 - - Loại khác

7019.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm chính sợi thủy tinh và sợi thủy tinh (kể cả bông thủy tinh như đã được định nghĩa trong Chú giải 4 của Chương này) được làm thành các dạng khác nhau, kể cả các sản phẩm từ sợi thủy tinh đã bị loại trừ khỏi các nhóm khác do bản chất của chúng.

Sợi thủy tinh có các đặc tính sau: chúng kém mềm dẻo hơn sợi dệt có nguồn gốc thực vật hoặc động vật (sợi chỉ thủy tinh không thể thắt nút được dễ dàng); không kéo rộng ra được, bền chắc (bền chắc hơn bất kỳ sợi dệt nào thuộc phần XI); không cháy; không mục nát và chịu nước và nhiều loại axit; dẫn điện kém và trong một số trường hợp là vật dẫn nhiệt và âm kém, không hút ẩm.

Trừ một vài ngoại lệ, sợi thủy tinh có thể thu được bởi các phương pháp khác nhau. Những phương pháp này có thể được phân thành ba loại chính:

(I) Phương pháp kéo bằng cơ khí.

Phương pháp này thủy tinh được nấu chảy trong lò nấu. Thủy tinh chảy vào buồng đốt trước, mặt dưới của nó được gắn với các khuôn kéo sợi thủy tinh (ông lót) được làm từ hợp kim loại quý (thường bằng rôđi hoặc platin) để chịu nhiệt độ cao. Các khuôn kéo sợi này được khoan rất nhiều lỗ nhỏ mà qua đó các sợi thủy tinh nóng chảy chảy qua. Sau một quá trình xử lý định cỡ (ví dụ với silicon), những sợi này tiếp tục được chuyển đến trục tâm tốc độ cao, trục này kéo chúng ra thành các sợi nhỏ, thanh mảnh song song. Như vậy sẽ liên tục thu được một sợi bền liên tục tương tự với sợi dệt filament nhân tạo.

Các sợi dày hơn có thể thu được bằng một quá trình hầu như đồng nhất (giống hệt nhau), những sợi này được quấn ở dạng mạng nhện được sử dụng trực tiếp (chiếu cách nhiệt hoặc cách âm).

(II) Phương pháp kéo li tâm.

Ở phương pháp này, thủy tinh nấu chảy trong các nồi nấu được đổ lên trên một đĩa bằng sét chịu lửa quay tròn ở tốc độ lớn và có gắn dọc theo **đường ngoại vi** một số lượng rất lớn các răng. Thủy tinh này dính chặt vào đĩa, đĩa được đốt nóng bởi ngọn lửa từ lò nấu, nhưng đồng thời nó được kéo thành các sợi bởi lực ly tâm. Những sợi này được thổi văng ra lên trên một bàn tĩnh và được cuộn vào một tang trống làm nguội.

Bằng phương pháp này việc sản xuất các sợi ngắn như bông thủy tinh, được sử dụng ở dạng đồng mà không cần kéo sợi.

(III) Phương pháp kéo nhờ dung dịch lỏng.

Phương pháp này, việc kéo được thực hiện nhờ các tia hơi nước áp suất cao hoặc không khí nén được thổi từ một cạnh vào các sợi thủy tinh nóng chảy đến từ lò nấu qua một tấm kéo. Dưới tác dụng của những tia này, các sợi bị đứt thành những đoạn ngắn, những đoạn mà được phủ chất bôi trơn trong quá trình sản xuất.



Các sợi thu được bằng cách này được cuộn vào một tang trống để tạo thành hoặc là các tấm (dệt) được sử dụng (các phôi cách điện), hoặc là các mảnh liên tục hoặc sợi thô từ sợi (tương tự với các mảnh hoặc sợi thô của tơ lụa phế liệu) mà có thể được kéo tiếp tục thành sợi chỉ.

*

* *

Đặc biệt Sợi thủy tinh và các sản phẩm bằng sợi thủy tinh thuộc nhóm này có thể ở các dạng sau:

(A) Bông thủy tinh ở dạng đồng.

(B) Mảnh, sợi thô, sợi chỉ và sợi bện được cắt đoạn.

(C) Các tấm mỏng (voan), tấm (dệt), chiếu, đệm, tấm ván và các sản phẩm không dệt tương tự.

(D) Vải dệt, kể cả vải khổ hẹp.

Nhóm này cũng bao gồm tấm rèm (màng ngăn), màn (trướng) và các sản phẩm khác bằng vải dệt từ thủy tinh.

Cần nhấn mạnh rằng mặc dù "đồ thêu hoá học" hoặc các đồ thêu không lộ nền, trong đó các sợi chỉ thêu bao gồm các sợi thủy tinh, được phân loại trong nhóm này, đồ thêu mà có trong bất kỳ sản phẩm dệt nào được phân loại trong phần XI, mà trong đó một vài kết quả thu được bằng những chỉ thêu được làm bằng sợi thủy tinh, sẽ bị **loại trừ (nhóm 58.10)**.

*

* *

Sợi thủy tinh đang ngày càng tăng nhiều công dụng, ví dụ:

- (1) Cho đồ nội thất và trang trí nội thất (ví dụ, cho nệm ghế, đồ treo tường, màn cửa, màn, mùng), ở dạng vải dệt, loại mà có thể được nhuộm hoặc in.
- (2) Cho các mục đích cách nhiệt (ví dụ: cho các mái cách nhiệt, ống khói, nồi hơi, lò, đường ống hơi nước, thùng tua bin hơi nước, ống và đường ống, tủ đá và các xe hoặc toa cách nhiệt) ở dạng các sợi ở dạng đồng, mẫu nhỏ, dẹt, lớp độn, lớp bọc (cho các ống) hoặc dây bện (có hoặc không được thấm, tẩm keo, hồ, nhựa hoặc các chất khác, hoặc bằng giấy, vải sợi dệt hay lưới thép).
- (3) Để cách âm (ví dụ cho các căn hộ, văn phòng, các cabin tàu thuyền, nhà hát) ở dạng các sợi dạng đồng, dẹt, nhũ hoặc các tấm ép cứng.
- (4) Để cách điện (ví dụ cho các dây điện, cáp điện hoặc các thiết bị tải dòng khác) ở dạng sợi, sợi chỉ, băng dải, dây tết, vải (có hoặc không được thấm tẩm nhựa tự nhiên, chất dẻo, atphan (nhựa đường),...).
- (5) Để gia cố nhựa dẻo nóng và nhựa nhiệt cứng để làm các lớp phủ mặt tiền và các tấm ốp, mái vòm và các tấm tôn phẳng hoặc tôn uốn sóng cho công nghiệp xây dựng, các thùng chứa, bể chứa và các đường ống để cất giữ và vận chuyển chất lỏng, vỏ bọc hay nắp đậy các máy móc và các bộ phận dập khuôn khác để sử dụng trong công nghiệp và nông nghiệp, bộ giảm chấn cho ô tô, thiết bị cho các xe xích, xe chạy đường ray hoặc máy bay, vỏ tàu thuyền, ván trượt, vợt tennis và các sản phẩm khác dùng cho thể thao,...
- (6) Để sản xuất nhiều loại sản phẩm khác nhau như: các sản phẩm lọc cho sự điều hoà không khí hoặc cho công nghiệp hoá chất, chổi, bắc cho đèn và bật lửa, màn hình chiếu phim.

Nhóm này **không bao gồm:**

- (a) Các bán thành phẩm và các sản phẩm thu được bằng cách nén các sợi thủy tinh, hoặc các lớp chồng lên mặt bằng sợi thủy tinh, được thấm chất dẻo, nếu có đặc tính cứng, rắn và do đó mà làm mất đi đặc tính của các sản phẩm bằng sợi thủy tinh (**chương 39**).
- (b) Sợi khoáng (xem Chú giải 4 cho Chương 70) và các sản phẩm của chúng thuộc **nhóm 68.06**.



- (c) Tấm lợp có chất chứa vải dệt bằng sợi thủy tinh được bao phủ hoàn toàn, hoặc phủ trên cả hai mặt, một lớp atphan (nhựa đường) hoặc vật liệu tương tự (**nhóm 68.07**).
- (d) Kính hộp nhiều lớp có một lớp xen giữa bằng sợi thủy tinh (**nhóm 70.08**).
- (e) Cáp sợi quang học thuộc **nhóm 85.44**, vật cách điện (**nhóm 85.46**) và các phụ kiện bằng vật liệu cách điện (**nhóm 85.47**).
- (f) Sợi quang, bó dây và cáp quang học thuộc nhóm 90.01.
- (g) Bộ tóc giả của búp bê bằng sợi thủy tinh (**nhóm 95.03**) và cần câu được làm bằng những sợi thủy tinh được thiêu kết với nhựa tổng hợp (**nhóm 95.07**).
- (h) Bàn chải bằng sợi thủy tinh (**nhóm 96.03**).

o
o o

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 7019.11

Sợi bện đã cắt đoạn được sản xuất bằng cách cắt những sợi bện có chứa nhiều sợi song song. Nói chung, các sợi bện đã cắt đoạn được sử dụng để tạo độ bền, ví dụ như cho chất dẻo hoặc vữa (hồ).

Phân nhóm 7019.12

Sợi thô bằng thủy tinh bao gồm sự kết hợp lỏng, rời rạc của một hay nhiều sợi dài (liên tục) bện từ sợi filament dài, với độ xoắn ít hoặc không xoắn (dưới 5 vòng xoắn trên một mét). Sợi thô nói chung được sử dụng trong sản xuất sợi chỉ filament thủy tinh liên tục, nhưng có thể còn được sử dụng trực tiếp trong việc dệt một số vải dệt từ thủy tinh, ví dụ như cho màn (trướng).

Phân nhóm 7019.19

Phân nhóm này bao gồm **mảnh**. Một mảnh bao gồm các sợi rời có chiều dài ngắn, thường chiều dài nhỏ hơn 380 mm. Sợi rời (sợi staple) được sắp xếp một cách rời rạc, lỏng lẻo ở dạng song song thành một sợi bện giống như dây thừng, xoắn ít hoặc không xoắn (dưới 5 vòng xoắn trên một mét). Mảnh thường được sử dụng để sản xuất chỉ sợi staple, nhưng cũng có thể chuyển qua sản xuất dây và cáp.

Sợi chỉ thuộc phân nhóm này được xoắn, và được làm từ sợi (filament) liên tục hoặc từ sợi staple.

Phân nhóm 7019.31

Chiếu là các sản phẩm phẳng gia cố bằng sợi bện thủy tinh bao gồm vài trăm sợi (filament) song song được phân bố theo thứ tự tùy tiện.

Những chỉ này có thể được cắt (chiếu làm từ sợi bện không liên tục) hoặc không được cắt (chiếu bằng chỉ liên tục) và được giữ với nhau nhờ một chất dính kết hoặc nhờ quá trình dệt kim.

Chúng vẫn giữ nguyên hình dáng ở dạng các sợi song song, có thể được tách đơn lẻ ra từ chiếu bằng tay mà không làm hư hại chiếu này.

Phân nhóm 7019.32

Tấm mỏng (voan) là những sản phẩm không dệt làm từ sợi thủy tinh đơn lẻ (filament) phân bố theo thứ tự tùy tiện. Những sợi này được giữ với nhau nhờ một chất dính kết và được ép và có thể hoặc không thể đưa vào các chỉ gia cố, những chỉ mà hầu hết thường kéo căng theo chiều dài khắp cả tấm.

Khác với chiếu thủy tinh, các sợi đơn lẻ của các sản phẩm này không thể được tháo ra bằng tay mà không làm hư hại tấm này.



Các tấm mỏng có thể phân biệt với tấm dẹt, dẹt và các sản phẩm cách nhiệt khác bởi độ dày thông thường của chúng, độ dày này không quá 5mm.

70.20 - Các sản phẩm khác bằng thủy tinh

Nhóm này bao gồm các sản phẩm bằng thủy tinh (kể cả các bộ phận của sản phẩm bằng thủy tinh) **không thuộc** các nhóm khác của chương này hoặc các chương khác trong Danh mục.

Những sản phẩm này vẫn thuộc nhóm này thậm chí khi được kết hợp với các vật liệu khác trừ thủy tinh, với **điều kiện** chúng vẫn giữ nguyên đặc tính cần thiết của các sản phẩm thủy tinh.

Nhóm này bao gồm:

- (1) Các sản phẩm công nghiệp như nồi, bát tô, xy lanh hoặc đĩa để đánh bóng các loại da sống hoặc da, các thiết bị bảo vệ an toàn hoặc các thiết bị khác, cốc tra mỡ, bộ phận dẫn hướng chỉ, lỗ quan sát và các ống đo mức, các ống hình chữ S, cuộn dây, ống máng và máng dùng cho các sản phẩm ăn mòn (thường bằng thạch anh nóng chảy hoặc ôxit silic nóng chảy khác), các tang hấp thụ dùng cho axit clohydric và các cột chảy nhỏ giọt
- (2) Các sản phẩm dùng cho trồng trọt, chăn nuôi (thùng, máng xối,...) và các dụng cụ làm vườn (lồng kính cho cây,...).
- (3) Các chữ cái, số hiệu, bảng hiệu và các họa tiết tương tự dùng cho biển cửa hàng và các cửa kính cửa hàng, có hoặc không có tranh ảnh hay phần chữ viết được in (**trừ** những sản phẩm thuộc **nhóm 70.06, 70.09** hoặc **70.14** hay thuộc **nhóm 94.05** nếu được chiếu sáng).
- (4) Ruột thủy tinh của phích chân không hoặc các loại bình chân không khác, ngoài những loại được biến đổi bởi lớp phủ hay bất kỳ loại vỏ bảo vệ nào khác (hoàn toàn hay một phần) vào phích chân không hoặc các loại bình chân không khác thuộc **nhóm 96.17**. Phần bên trong của các sản phẩm thuộc nhóm này thường được làm bằng thủy tinh thông thường hoặc thủy tinh với một hệ số mở rộng thấp. Chúng thường có dạng như hình trụ với thành kép phía bên trong được mạ bạc hoặc vàng. Không gian giữa các lớp gần như là bị rút hết không khí và được bịt kín. Nhóm này chỉ bao gồm ruột thủy tinh bên trong. Chúng có thể là dạng hoàn chỉnh hoặc chưa hoàn chỉnh và có thể có hay không có thiết bị chặn hay tấm chắn khác (có được lắp vào cùng hay không)
- (5) Các sản phẩm khác như các phao cho lưới đánh cá, tay nắm và tay cầm cho cửa ra vào, xích thùng,..., bình đựng chất màu nước, các đồ gá lắp cho lồng chim (các máng uống hoặc máng cho ăn,...), các bình trưng bày cho các cửa hàng, ống nhỏ giọt, đèn cồn **trừ** những loại thuộc **nhóm 70.17**, các cốc để dùng cho các chân đàn pianô hoặc đồ đạc, các panen hoàn thiện và các hoa văn trang trí khác được làm từ khối khảm bằng thủy tinh, có hoặc không có khung, phao cứu hộ và đai cứu hộ.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Tay nắm, tay cầm và các dạng tương tự bằng thủy tinh dùng cho ô và các ba toong (**nhóm 66.03**).
- (b) Vật cách điện và các phụ tùng bằng vật liệu cách điện thuộc nhóm **85.46** hoặc **85.47**.
- (c) Các dụng cụ, thiết bị và các sản phẩm khác thuộc **Chương 90**.
- (d) Các sản phẩm thuộc **Chương 91** (ví dụ: vỏ đồng hồ bằng thủy tinh, trừ các vật phủ chỉ để bảo vệ)
- (e) Nhạc cụ và các bộ phận, phụ tùng của chúng, thuộc **Chương 92** (ví dụ: âm thoa bằng ôxit silic nấu chảy)



- (f) Đồ nội thất bằng thủy tinh và các bộ phận của chúng (**Chương 94**).
- (g) Đồ chơi, thiết bị trò chơi trò giải trí, đồ trang trí cây thông Nôen, các vật dụng cần thiết cho câu cá và đi săn và các sản phẩm thủy tinh khác thuộc **Chương 95**.
- (h) Các sản phẩm thủy tinh thuộc **Chương 96** (ví dụ khay áo, quần bút máy, quần bút chì, đầu ngòi bút, bật lửa, bình xịt nước thơm, bình cách nhiệt chân không (phích) và các loại bình chân không khác, đầy đủ với vỏ).
- (ij) Đồ cổ, là sản phẩm có tuổi thọ trên 100 năm (**nhóm 97.06**).



PHẦN XIV: NGỌC TRAI TỰ NHIÊN HOẶC NUÔI CẤY, ĐÁ QUÝ HOẶC ĐÁ BÁN QUÝ, KIM LOẠI QUÝ, KIM LOẠI ĐƯỢC DÁT PHỦ KIM LOẠI QUÝ, VÀ CÁC SẢN PHẨM CỦA CHÚNG; ĐỒ TRANG SỨC LÀM BẰNG CHẤT LIỆU KHÁC; TIỀN KIM LOẠI

Chương 71: Ngọc trai tự nhiên hoặc nuôi cấy, đá quý hoặc đá bán quý, kim loại quý, kim loại được dát phủ kim loại quý, và các sản phẩm của chúng; đồ trang sức làm bằng chất liệu khác; tiền kim loại

Chú giải.

- 1.- Theo Chú giải 1 (A) của Phần VI và loại trừ những sản phẩm được liệt kê ở các mục dưới đây, thì tất cả các sản phẩm gồm toàn bộ hoặc từng phần bằng:
 - (a) Ngọc trai tự nhiên hoặc nuôi cấy hoặc bằng đá quý hoặc đá bán quý (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo), hoặc
 - (b) Kim loại quý hoặc kim loại dát phủ kim loại quý, được phân loại trong Chương này.
- 2.- (A) Nhóm 71.13, 71.14 và 71.15 không bao gồm các sản phẩm mà trong đó kim loại quý hoặc kim loại được dát phủ kim loại quý chỉ đóng vai trò như là thành phần phụ, chẳng hạn như các đồ đính kèm hoặc đồ trang trí phụ (ví dụ, chữ lồng, đai và viền), và mục (b) của Chú giải trên không áp dụng cho các sản phẩm này.
(B) Nhóm 71.16 không bao gồm các sản phẩm có chứa kim loại quý hoặc kim loại dát phủ kim loại quý (trừ khi chúng được coi như là thành phần phụ).
- 3.- Chương này không bao gồm:
 - (a) Hỗn hồng của kim loại quý, hoặc kim loại quý dạng keo (nhóm 28.43);
 - (b) Vật liệu khâu vô trùng trong phẫu thuật, các chất hàn răng hoặc các hàng hoá khác thuộc Chương 30;
 - (c) Các sản phẩm thuộc Chương 32 (ví dụ, các chất bóng);
 - (d) Các chất xúc tác có nền (nhóm 38.15);
 - (e) Các sản phẩm thuộc nhóm 42.02 hoặc 42.03 ghi trong Chú giải 3 (B) của Chương 42;
 - (f) Các sản phẩm thuộc nhóm 43.03 hoặc 43.04;
 - (g) Hàng hoá thuộc Phần XI (nguyên liệu dệt và các sản phẩm dệt);
 - (h) Giày dép, mũ và các vật đội đầu khác hoặc các sản phẩm khác thuộc Chương 64 hoặc 65;
 - (ij) Ô dù, batoong, gậy chống hoặc các sản phẩm khác thuộc Chương 66;
 - (k) Những sản phẩm dùng để mài mòn thuộc nhóm 68.04 hoặc 68.05 hoặc Chương 82, có chứa bụi hoặc bột đá quý hoặc đá bán quý (tự nhiên hoặc tổng hợp); các sản phẩm thuộc Chương 82 có bộ phận làm việc bằng đá quý hoặc đá bán quý (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo); máy móc, các thiết bị cơ khí hoặc hàng điện tử, hoặc các bộ phận của chúng, thuộc Phần XVI. Tuy nhiên, các sản phẩm và các bộ phận của chúng, toàn bộ bằng đá quý hoặc đá bán quý (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo) vẫn được phân loại trong Chương này, trừ đá saphia và kim cương đã được gia công nhưng chưa được gắn dùng cho đầu kim máy hát (nhóm 85.22);
 - (l) Các sản phẩm thuộc Chương 90, 91 hoặc 92 (dụng cụ khoa học, đồng hồ thời gian và đồng hồ cá nhân, nhạc cụ);
 - (m) Vũ khí hoặc các bộ phận của chúng (thuộc Chương 93);



- (n) Các sản phẩm ghi trong Chú giải 2 của Chương 95;
 - (o) Các sản phẩm được phân loại trong Chương 96 theo Chú giải 4 của Chương đó; hoặc
 - (p) Các tác phẩm điêu khắc hoặc tượng tạc nguyên bản (nhóm 97.03), đồ sưu tập (nhóm 97.05) hoặc đồ cổ trên 100 năm tuổi (nhóm 97.06), trừ ngọc trai tự nhiên hoặc nuôi cấy hoặc đá quý hoặc đá bán quý.
- 4.- (A) Khái niệm "kim loại quý" nghĩa là bạc, vàng và bạch kim.
(B) Khái niệm "bạch kim" nghĩa là platin, iridi, osmi, palladi, rodi và rutheni.
(C) Khái niệm "đá quý hoặc đá bán quý" không bao gồm bất cứ một loại nào đã được ghi trong Chú giải 2(b) của Chương 96.
- 5.- Theo mục đích của Chương này, hợp kim bất kỳ (kể cả hỗn hợp thiêu kết và hợp chất liên kết kim loại) có chứa kim loại quý được xem như là một hợp kim của kim loại quý nếu kim loại quý đó cấu thành bằng 2% tính theo trọng lượng của hợp kim. Các hợp kim của kim loại quý được phân loại theo các quy tắc sau:
- (a) Một hợp kim có chứa 2% trở lên, tính theo trọng lượng, là bạch kim thì được coi là một hợp kim của bạch kim;
 - (b) Một hợp kim có chứa 2% trở lên, tính theo trọng lượng, là vàng, nhưng không có bạch kim, hoặc có dưới 2% tính theo trọng lượng, là bạch kim, thì được coi là hợp kim vàng;
 - (c) Các hợp kim khác chứa 2% trở lên, tính theo trọng lượng, là bạc thì được coi là hợp kim bạc.
- 6.- Trong Danh mục này, trừ khi có yêu cầu khác, khi đề cập đến một kim loại quý hoặc một kim loại quý đặc biệt cần đề cập đến cả các hợp kim đã được coi như hợp kim của kim loại quý hoặc của kim loại quý đặc biệt theo quy định đã nêu trong Chú giải 5 trên đây, nhưng không áp dụng với kim loại được dát phủ kim loại quý hoặc kim loại cơ bản hoặc phi kim loại dát phủ kim loại quý.
- 7.- Trong toàn bộ Danh mục này khái niệm "kim loại được dát phủ kim loại quý" có nghĩa là vật liệu có nền là kim loại mà trên một mặt hoặc nhiều mặt của kim loại đó được phủ kim loại quý bằng cách hàn thiếc, hàn hơi, hàn điện, cán nóng hoặc các phương pháp bọc phủ cơ khí tương tự. Trừ khi có yêu cầu khác, thuật ngữ này cũng bao gồm kim loại cơ bản được khảm dát kim loại quý.
- 8.- Theo Chú giải 1(A) Phần VI, các hàng hoá giống như mô tả của nhóm 71.12 được phân loại vào nhóm đó và không được xếp vào nhóm nào khác của Danh mục.
- 9.- Theo mục đích của nhóm 71.13, khái niệm "đồ trang sức" có nghĩa là:
- (a) Các đồ vật nhỏ để trang sức cá nhân (ví dụ, nhẫn, vòng đeo tay, dây chuyền, trâm cài, hoa tai, dây đồng hồ, dây đeo đồng hồ bỏ túi, mặt dây chuyền, ghim cài cà vạt, khuy cài cổ tay áo, khuy cúc khác, huy chương và phù hiệu tôn giáo hoặc huy chương và phù hiệu khác); và
 - (b) Các sản phẩm sử dụng cho mục đích cá nhân loại thường bỏ túi, để trong túi xách tay hoặc mang trên người (ví dụ, hộp đựng thuốc lá điếu hoặc hộp đựng xì-gà, hộp đựng thuốc lá bột, hộp đựng kẹo cao su hoặc hộp đựng thuốc viên, hộp phấn, ví tay có dây hoặc chuỗi tràng hạt).
- Các sản phẩm này có thể được kết hợp hoặc là một bộ, ví dụ, với ngọc trai tự nhiên hoặc ngọc trai nuôi cấy, đá quý hoặc đá bán quý, đá quý hoặc đá bán quý tổng hợp hoặc tái tạo, mai rùa, xà cừ, ngà, hổ phách tự nhiên hoặc tái tạo, hạt huyền hoặc san hô.
- 10.- Theo mục đích của nhóm 71.14, khái niệm "mặt hàng vàng bạc" hoặc "đồ kỹ nghệ vàng bạc" kể cả các sản phẩm như các đồ vật trang trí, bộ đồ ăn, đồ vệ sinh, đồ dùng của người hút thuốc và các sản phẩm khác sử dụng trong gia đình, văn phòng hoặc tôn giáo.



11.- Theo mục đích của nhóm 71.17, khái niệm "đồ trang sức làm bằng chất liệu khác" có nghĩa là các sản phẩm trang sức như đã mô tả trong nội dung của mục (a) Chú giải 9 ở trên (nhưng không kể các loại khuy cài hoặc các sản phẩm khác thuộc nhóm 96.06, hoặc lược chải, chải tóc hoặc các loại tương tự, hoặc ghim cài tóc, thuộc nhóm 96.15), không gắn ngọc trai tự nhiên hoặc nuôi cấy, đá quý hoặc đá bán quý (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo) cũng không gắn kim loại quý hoặc kim loại dát phủ kim loại quý (trừ trường hợp tráng mạ hoặc chỉ là thành phần phụ).

Chú giải phân nhóm.

- 1.- Theo mục đích của các phân nhóm 7106.10, 7108.11, 7110.11, 7110.21, 7110.31 và 7110.41, khái niệm "bột" và "dạng bột" có nghĩa là các sản phẩm có 90% tính theo trọng lượng trở lên lọt qua rây (sàng) có đường kính mắt rây (sàng) 0,5 mm.
- 2.- Mặc dù đã quy định trong Chú giải 4 (B) của Chương này, nhưng theo các phân nhóm 7110.11 và 7110.19, khái niệm "bach kim" không bao gồm iridi, osmi, paladi, rodi hoặc rutheni.
- 3.- Theo phân loại các hợp kim trong các phân nhóm của nhóm 71.10, mỗi hợp kim được phân loại theo kim loại, bạch kim, paladi, rodi, iridi, osmi hoặc rutheni có hàm lượng trội hơn so với mỗi kim loại khác.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm:

- (1) Trong các nhóm từ 71.01 đến 71.04, ngọc trai tự nhiên hoặc nhân tạo, kim cương, các loại đá quý hoặc đá bán quý khác (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo), ngọc trai thô hoặc ngọc trai thô, nhưng chưa được gắn, nạm dát hoặc khâu chuỗi; trong nhóm 71.05, phế liệu từ quá trình gia công các loại đá cũng nằm trong nhóm này.
- (2) Trong các nhóm từ 71.06 đến 71.11, các kim loại quý và kim loại được phủ kim loại quý, chưa được gia công, bán thành phẩm, hoặc ở dạng bột, nhưng chưa đạt tới mức của các sản phẩm được phân loại trong phân Chương III, và trong nhóm 71.12, phế liệu và phế thải của kim loại quý hoặc kim loại được phủ kim loại quý, và phế liệu và phế thải chứa kim loại quý hoặc các hợp chất kim loại quý, của một loại chủ yếu được sử dụng để thu lại kim loại quý.

Theo Chú giải 4 của Chương này, khái niệm "kim loại quý" có nghĩa là bạc, vàng và bạch kim. Cần chú ý rằng thuật ngữ "platinum" cũng bao gồm iridi (Ir), osmi (Os), paladi (Pd), rodi (Rh) và rutheni (Ru).

Theo Chú giải 5 của chương này, các hợp kim (**trừ các hỗn hợp - nhóm 28.43**) có chứa các kim loại quý thì được phân loại như sau:

- (A) Là **hợp kim bạch kim** - nếu chứa 2% trọng lượng trở lên là bạch kim.
- (B) Là **hợp kim vàng**, nếu chứa 2% trọng lượng trở lên là vàng, nhưng không có bạch kim hoặc dưới 2% trọng lượng là bạch kim.
- (C) Là **hợp kim bạc**, nếu các hợp kim khác có chứa 2% trọng lượng trở lên là bạc.
- (D) Là **hợp kim kim loại cơ bản (phần XV)** - tất cả các hợp kim có chứa dưới 2% trọng lượng là bạch kim và dưới 2% trọng lượng là vàng và dưới 2% trọng lượng là bạc.

Theo Chú giải 6 của Chương này, trừ khi có các yêu cầu khác, khi tham chiếu tới kim loại quý thì cũng phải tham chiếu cả các hợp kim của nó như được nhắc đến ở mục (A), (B) và (C) trên đây, nhưng **không** áp dụng với kim loại được phủ kim loại quý, và cũng **không** tham chiếu đến các kim loại cơ bản hoặc phi kim loại có mạ bạc, vàng hoặc bạch kim.



Theo Chú giải 7 của Chương này, khái niệm "kim loại được phủ kim loại quý" có nghĩa là các vật liệu được làm từ kim loại cơ bản. Trên một hoặc nhiều mặt của kim loại đó được phủ một lớp kim loại quý có độ dày tùy ý bằng cách hàn thiếc, hàn đồng thau, hàn hơi, hàn điện, cán nóng hoặc các phương pháp cơ khí tương tự.

Các tấm và tấm mỏng, các thanh,... bằng kim loại mạ kim loại quý thường được chế tạo bằng cách phủ kim loại quý lên một hoặc cả hai mặt kim loại nền, "hàn" hai kim loại với nhau và sau đó cán chúng.

Dây thép mạ kim loại quý thu được bằng cách lồng một lõi kim loại cơ bản vào trong một ống kim loại quý, sau đó "hàn" hai kim loại đó với nhau và sau đó kéo chúng qua một khuôn kéo dây.

Trừ khi có yêu cầu khác, các sản phẩm kim loại cơ bản được dát khảm kim loại quý cũng được phân loại như các sản phẩm kim loại mạ kim loại quý (ví dụ : các tấm đồng được dát khảm các dải bạc để sử dụng trong công nghiệp điện, và sản phẩm được gọi là gia công kiểu Damas thép dát các dải hoặc các sợi đã được rèn)

Kim loại được phủ kim loại quý, như được định nghĩa trong chương này, không được nhầm lẫn với các kim loại cơ bản được mạ kim loại quý bằng cách điện phân, làm lắng đọng hơi, phun hoặc nhúng chìm trong một dung dịch muối của kim loại quý,.... Những kim loại cơ bản được mạ như vậy được phân loại trong các chương dành cho chúng bất kể chiều dày của lớp mạ.

Chương này cũng **không bao gồm**:

- (a) Các kim loại quý ở dạng keo hoặc các hỗn hợp của kim loại quý (**nhóm 28.43**).
- (b) Các đồng vị phóng xạ (ví dụ: iridi 192) bao gồm các kim loại quý ở dạng kim, sợi chỉ hoặc tấm mỏng có chứa các đồng vị phóng xạ (**nhóm 28.44**).
- (c) Các hợp kim chế tạo đặc biệt cho các chất hàn răng (**nhóm 30.06**).
- (3) Thông thường, các sản phẩm được làm toàn bộ hoặc từng phần bằng ngọc trai tự nhiên hoặc nhân tạo, kim cương hoặc đá quý hoặc đá bán quý khác (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo), các kim loại quý hoặc kim loại phủ kim loại quý (thuộc các nhóm 71.13 đến 71.16). Đặc biệt, nhóm này bao gồm đồ trang sức và đồ trang sức bằng vàng hoặc bạc (xem Chú giải của các nhóm 71.13 và 71.14) nhưng nhóm này **không bao gồm**:
 - (a) Các sản phẩm được nêu trong Chú giải 3 của Chương này.
 - (b) Các sản phẩm khác mà trong đó các bộ phận bằng kim loại quý hoặc kim loại mạ kim loại quý chỉ là các thành phần phụ, chẳng hạn như các đồ lấp ráp phụ (ví dụ: các chữ lồng, vòng sắt đệm, măng sông và vành viền), với điều kiện các hàng hóa này không chứa ngọc trai tự nhiên hoặc nhân tạo, kim cương, hoặc đá quý hoặc đá bán quý khác (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo).

Dao, dao nhíp, bộ dụng cụ dao chạm trổ, dao cạo và các mặt hàng dao kéo khác với các cán bằng kim loại cơ bản hoặc phi kim loại, vì vậy được phân loại trong **Chương 82**, ngay cả khi chúng có các chữ viết tắt, các chữ lồng, đai chuỗi,... bằng kim loại quý hoặc bằng kim loại mạ kim loại quý; (đồ dao kéo tương tự với cán cầm bằng kim loại quý hoặc bằng kim loại mạ kim loại quý được phân loại trong chương này).

Theo cách tương tự, bát, bình và các đồ sứ khác, bộ đồ ăn bằng sứ hoặc thủy tinh được phân loại trong **Chương 69** hoặc **Chương 70**, ngay cả khi chúng có các đồ lấp ráp phụ hoặc trang trí (ví dụ: vành, viền) bằng kim loại quý hoặc kim loại mạ kim loại quý.

Nhóm này cũng **không bao gồm** các sản phẩm bằng kim loại cơ bản hoặc phi kim loại được mạ kim loại quý (trừ các sản phẩm bằng kim loại được phủ kim loại quý).



- (4) Đồ trang sức làm bằng chất liệu khác (nhóm 71.17) như đã được định nghĩa trong Chú giải 11 của Chương này (xem Chú giải tương ứng), **trừ** các mặt hàng được xác định trong Chú giải 3 của Chương này.
- (5) Tiền kim loại (thuộc nhóm 71.18), **trừ** các đồ sưu tập quý hiếm của các nhà sưu tập (**thuộc nhóm 97.05**).

PHÂN CHƯƠNG I

NGỌC TRAI TỰ NHIÊN HOẶC NUÔI CÂY VÀ ĐÁ QUÝ HOẶC ĐÁ BÁN QUÝ

71.01 - Ngọc trai, tự nhiên hoặc nuôi cấy, đã hoặc chưa được gia công hoặc phân loại nhưng chưa xâu thành chuỗi, chưa gắn hoặc nạm dát; ngọc trai, tự nhiên hoặc nuôi cấy, đã được xâu thành chuỗi tạm thời để tiện vận chuyển.

7101.10 - Ngọc trai tự nhiên

- Ngọc trai nuôi cấy:

7101.21 - - Chưa được gia công

7101.22 - - Đã gia công

Ngọc trai được phân loại trong nhóm này, chẳng hạn như xà cừ, là kết quả của sự tiết chất tự nhiên của nhiều loại động vật thân mềm nước biển và nước ngọt (đặc biệt là của con sò ngọc trai và con trai ngọc trai).

Ngọc trai có bề mặt sáng bóng và chủ yếu bao gồm những lớp bằng cacbonat canxi được phủ lên một vật liệu sừng (conchiolin- vỏ ốc, vỏ cuộn xà cừ). Những lớp cacbonat này tạo ra sự nhiễu quang và sự nhiễu xạ và chính những hiện tượng này sẽ tạo ra ánh xạ đặc trưng của ngọc trai ("nước ánh của ngọc trai"); conchiolin (vỏ ốc, vỏ cuộn xà cừ) cho ngọc trai độ trong mờ hoặc "nước bóng láng".

Ngọc trai thường trắng, nhưng có thể chuyển màu đậm hoặc bị nhuộm màu (ví dụ: xám, đen, đỏ tía, đỏ, vàng, xanh lục hoặc xanh da trời).

Ngọc trai thường có hình dáng tròn, nhưng đôi khi có dạng bán nguyệt (ngọc trai hình khay) hoặc không đều (ngọc trai Baroc hoặc ngọc trai có bọt khí), và kích thước của chúng rất khác nhau. Xà cừ (các **nhóm 05.08** và **96.01**) gần như có cấu tạo rất giống với ngọc trai, nhưng thường là mang hình dáng những tấm mỏng.

Nhóm này cũng bao gồm ngọc trai nuôi cấy (có nghĩa là những ngọc trai được tạo ra với sự can thiệp của con người). Việc này được làm bằng cách gắn một hạt xà cừ vào một nang cấy từ màng áo của một con trai và sau đó cấy ghép bao nang này vào mô của một con sò khỏe mạnh khác. Sau một khoảng thời gian dài, hạt này sẽ từ từ bị bao trùm bởi các lớp đồng tâm của xà cừ. Vì vậy, ngọc trai nuôi cấy có dáng vẻ bề ngoài rất giống với ngọc trai thật nhưng vẫn có thể phân biệt được ngọc trai thật bằng thiết bị đặc biệt (thiết bị nội soi) hoặc bằng sự soi tia X.

Nhóm này bao gồm ngọc trai tự nhiên hoặc nuôi cấy, có thể chưa được gia công, ví dụ chỉ được thu lượm lại và làm sạch để khử bỏ tạp chất một cách đơn thuần (ví dụ: như nhò trung gian là muối và nước), hoặc đã được gia công, có nghĩa là được mài để loại bỏ những chi tiết khuyết tật, khoan hoặc cắt (ví dụ: một nửa hoặc ba phần tư ngọc trai). Ngọc trai thuộc nhóm này, có thể được xâu thành chuỗi tạm thời để tiện vận chuyển. Những ngọc trai đã được nạm dát, gắn hoặc những ngọc trai đã được xâu chuỗi sau khi phân loại được **loại trừ** (ví dụ: tùy trường hợp có thể là **nhóm 71.13, 71.14** hoặc **71.16**).



Cần lưu ý rằng ngọc trai tự nhiên hoặc nhân tạo bị loại trừ khỏi Chương 97 (các đồ sưu tập quý hiếm, đồ cổ của các nhà sưu tập,...) và do đó mà **vẫn được** phân loại trong chương này.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Đồ giả ngọc trai (chất dẻo- **nhóm 39.26**, thủy tinh- **nhóm 70.18**; sáp- **nhóm 96.02**).
- (b) Xà cừ, chưa được gia công hoặc mới được sơ chế (**nhóm 05.08**) hoặc đã gia công (**nhóm 96.01**).

71.02 - Kim cương, đã hoặc chưa được gia công, nhưng chưa được gắn hoặc nạm đá.

7102.10 - Kim cương chưa được phân loại

- Kim cương công nghiệp:

7102.21 - - Chưa được gia công hoặc chỉ được cắt, tách một cách đơn giản hay mới chỉ được chuốt hoặc mài sơ qua

7102.29 - - Loại khác

- Kim cương phi công nghiệp:

7102.31 - - Chưa được gia công hoặc mới chỉ được cắt, tách một cách đơn giản hay mới chỉ được chuốt hoặc mài sơ qua

7102.39 - - Loại khác

Kim cương là một tinh thể và là dạng thù hình khác của cacbon, ở trạng thái tinh khiết thì kim cương có chiết suất và năng suất tán sắc rất cao. Kim cương được biết đến như là một khoáng vật cứng nhất. Vì những đặc tính này mà kim cương được sử dụng để làm các sản phẩm trang sức và trang trí và cũng được sử dụng cho các mục đích công nghiệp (đặc biệt để kéo dây kim loại).

Nhóm này bao gồm kim cương chưa gia công, và kim cương đã được gia công, ví dụ: bằng việc tách, cắt, chuốt, mài mặt, mài, đánh bóng, khoan, chạm trổ (bao gồm đồ trang sức đá chạm và các thiết kế hoặc các sản phẩm nghệ thuật đã được chạm khắc) chế tác như bản sao **với điều kiện** chúng chưa được nạm đá hoặc gắn.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Bụi và bột của kim cương (thuộc **nhóm 71.05**)
- (b) Kim cương đã gia công nhưng chưa được gắn cho kim máy hát hoặc đầu từ (thuộc **nhóm 85.22**).
- (c) Kim cương gia công để được xác định như là những chi tiết các máy đo, các dụng cụ đo hoặc hàng hóa khác thuộc Chương 90 (**Chương 90**).

ú giải phân nhóm.

Phân nhóm 7102.10

Trước khi kim cương thô hoặc chưa gia công được định rõ là "công nghiệp" hoặc "phi công nghiệp" thì chúng cần được phân loại và phân cấp theo các quy định tiêu chuẩn kỹ thuật do các giám định viên kim cương tiến hành. Tiêu chí kỹ thuật bao gồm kích cỡ và sự thích hợp về tinh thể học cho việc cắt gọt. Cũng cần phải quan tâm đến hình dạng, độ trong suốt, màu sắc và độ tinh khiết và chất lượng của tinh thể.

Phân nhóm này bao gồm những lô (gói) kim cương hoặc những loại kim cương đơn lẻ mà vẫn chưa được thẩm định chuyên môn.

Phân nhóm này cũng bao gồm những gói kim cương thô mới chỉ được rây và đóng gói tương ứng với kích thước của chúng mà chưa được thực hiện bất kỳ giám định chuyên môn cao hơn.



Các phân nhóm 7102.21 và 7102.29

Các phân nhóm này bao gồm những dạng kim cương tự nhiên sau:

- (1) Kim cương cơ bản, nghĩa là kim cương trong suốt hoặc trong mờ mà do những đặc điểm đặc trưng của chúng mà loại kim cương này không thể được sử dụng một cách thông thường cho đồ trang sức hoặc các đồ kỹ nghệ vàng bạc.
- (2) Kim cương đen, và các dạng tích tụ kiểu tinh thể kim cương khác, bao gồm cả cacbonado, chúng là loại kim cương cứng hơn kim cương trong suốt.
- (3) Mảnh vụn của kim cương cơ bản, nghĩa là, các kim cương kém phẩm chất và kim cương có cấu trúc tinh thể kém, (kể cả phế liệu thu được từ gia công kim cương), thường là không thích hợp cho việc cắt gọt.
- (4) Vì các tính chất đặc trưng như (màu sắc, độ tinh khiết hoặc chất lượng, độ trong suốt...) các loại kim cương này được mặc định dành riêng cho các ứng dụng công nghiệp (như là dụng cụ chỉnh sửa, khuôn kéo dây hay đầu đe kim cương) nhưng cũng thích hợp cho sử dụng trong đồ trang sức.

Những kim cương này thường dùng để gắn lắp trong các dụng cụ (dao cắt kim cương, các mũi khoan, ...) hoặc lắp vào các phụ kiện máy móc hoặc thiết bị.

Phân nhóm 7102.21 bao gồm:

- (1) Kim cương ở dạng tự nhiên... nghĩa là, như khi chúng xuất hiện trong các khoáng sản hoặc tách ra từ đá gốc, được sắp xếp phân loại vào các loạt hoặc các gói.
- (2) Kim cương được cắt một cách đơn giản (ví dụ: thành các mảnh mỏng), tách (bằng sự chia tách dọc theo mặt tự nhiên của các lớp) dạng nguyên, dạng lộn xộn hay các loại kim cương mà nó chỉ có một phần nhỏ bề mặt đã được đánh bóng (được gọi là các cửa sổ để cho phép thực hiện việc giám định các tính chất bên trong của kim cương thô), có nghĩa là, những loại đá chỉ có một hình dạng tạm thời và rõ ràng là phải được gia công thêm. Các mảnh kim cương cũng có thể được cắt thành những chi tiết hình đĩa, hình chữ nhật, hình lục giác hoặc hình bát giác, với điều kiện là tất cả các mặt và các đỉnh phải thô nhám, mờ và chưa được đánh bóng.
- (3) Kim cương dạng lộn xộn có bề mặt đã được làm cho bóng và sáng loáng bằng cách xử lý hóa chất, cách xử lý này còn được gọi là đánh bóng hóa học. Đánh bóng hóa học khác với phương pháp mài bóng truyền thống, phương pháp này không thực hiện phủ bóng từng viên kim cương riêng lẻ và cũng không sử dụng một bánh quay để đánh bóng mà sẽ cho cả một khối kim cương vào trong một bể xử lý hóa chất.
- (4) Kim cương bị vỡ hay bị nghiền nát.

Phân nhóm 7102.29 bao gồm những viên kim cương được đánh bóng hay được khoan, và những viên kim cương được khắc (trừ những viên kim cương được khắc chỉ cho mục đích nhận dạng).

Các phân nhóm 7102.31 và 7102.39

Các phân nhóm này bao gồm những kim cương tự nhiên, vì những đặc điểm đặc trưng của chúng (như màu sắc, độ tinh khiết, độ trong suốt, ...) mà thích hợp cho những người làm đồ nữ trang, thợ vàng và thợ bạc sử dụng.

Phân nhóm 7102.31 bao gồm:

- (1) Kim cương ở trạng thái tự nhiên, nghĩa là, khi nó xuất hiện ở lớp trầm tích (lớp lắng đọng) hay được chiết từ phiến đá mẹ, được xếp vào các loạt hoặc các gói.
- (2) Kim cương được cắt một cách đơn giản (ví dụ: thành các mảnh mỏng), tách (bằng sự chia tách dọc theo mặt tự nhiên của các lớp) dạng nguyên, dạng lộn xộn hay các loại kim cương



mà nó chỉ có một phần nhỏ bề mặt đã được đánh bóng (được gọi là các cửa sổ để cho phép thực hiện việc giám định các tính chất bên trong của kim cương thô), ví dụ đá mà chỉ có một hình dạng tạm thời và rõ ràng là phải được gia công thêm.

- (3) Kim cương dạng lộn xộn có bề mặt đã được làm cho bóng và sáng loáng bằng cách xử lý hóa chất, cách xử lý này còn được gọi là đánh bóng hóa học. Đánh bóng hóa học khác với phương pháp mài bóng truyền thống, phương pháp này không thực hiện phủ bóng từng viên kim cương riêng lẻ và cũng không sử dụng một bánh quay để đánh bóng mà sẽ cho cả một khối lộn xộn kim cương vào trong một bể xử lý hóa chất.

Phân nhóm 7102.39 bao gồm:

- (1) Kim cương đã được đánh bóng có nhiều lớp phẳng được đánh bóng bề mặt hay các mặt kim cương, loại này không yêu cầu được gia công thêm trước khi được sử dụng làm đồ trang sức.
- (2) Kim cương đã được khoan hoặc đã được chạm khắc (bao gồm đồ trang sức đá chạm và các thiết kế hoặc các sản phẩm nghệ thuật đã được chạm khắc) và kim cương chế tác như những bản sao đôi, sao ba.
- (3) Kim cương đã đánh bóng và khoan, hay điêu khắc, bị vỡ trong các quá trình gia công này, cũng như là kim cương được đánh bóng bị vỡ trong suốt quá trình vận chuyển hay cất giữ.

Phân nhóm 7102.39 **không bao gồm**:

- (a) Kim cương mà chỉ có một số ít mặt được đánh bóng (ví dụ, khe hở được tạo ra cho phép việc kiểm tra của chuyên gia đối với các đặc tính kỹ thuật bên trong của kim cương thô) và nó rõ ràng phải được gia công tiếp.
- (b) Kim cương mà chỉ được khắc cho mục đích nhận dạng.

71.03 - Đá quý (trừ kim cương) và đá bán quý, đã hoặc chưa được gia công hoặc phân loại nhưng chưa khâu chuỗi, chưa gắn hoặc nạm dát; đá quý (trừ kim cương) và đá bán quý chưa được phân loại, đã được khâu thành chuỗi tạm thời để tiện vận chuyển.

7103.10 - Chưa gia công hoặc mới chỉ được cắt đơn giản hoặc tạo hình thô

- Đã gia công cách khác:

7103.91 - - Rubi, saphia và ngọc lục bảo

7103.99 - - Loại khác

Do các đặc điểm như màu sắc, độ sáng, độ bền và cũng thường là do độ hiếm của chúng, những loại đá này, thường là tinh thể, được những người làm đồ nữ trang, thợ vàng và thợ bạc sử dụng để làm các sản phẩm trang điểm hoặc trang trí. Một số được sử dụng trong đồng hồ, đồng hồ cá nhân, trong các dụng cụ vì độ cứng hoặc các tính chất đặc biệt khác của chúng, hoặc chúng được sử dụng cho các mục đích công nghiệp (ví dụ: đá rubi, saphia, mã não, thạch anh áp điện).

Các quy định của đoạn thứ hai trong Chú giải cho nhóm 71.02, với những sửa đổi phù hợp, thì áp dụng cho nhóm này.

Nhưng nhóm này **không bao gồm** các đá thuộc những dạng sau, **ngay cả khi** chúng chưa được gắn và nạm dát :

- (a) Đá saphia đã gia công nhưng chưa gắn dùng cho kim đĩa hát (**nhóm 85.22**).



(b) Đá gia công để có thể được xem như các chi tiết của các máy đo, các dụng cụ đo, đồng hồ hoặc đồng hồ cá nhân hoặc các hàng hóa khác thuộc **Chương 90** hoặc **91**; cũng như các bộ phận quang học làm bằng thạch anh (**nhóm 90.01** hoặc **90.02**).

Do đó, các loại đá thuộc nhóm này là những đá chủ yếu dùng để gắn hoặc nạm dát trong các đồ kim hoàn hoặc các đồ kỹ nghệ vàng hoặc bạc; nhưng **với điều kiện chúng chưa được gắn**, nhóm này cũng bao gồm các đá dùng để lắp trong các dụng cụ thuộc các nhóm từ 82.01 đến 82.06 hoặc trong các máy móc,... thuộc Phần XVI (ví dụ: thạch anh áp điện đối với các thiết bị tần số cao...).

Nhóm này **không bao gồm** các loại đá đã được chuyển thành các sản phẩm, ví dụ như cối hoặc chày bằng mã não cắt, cây thánh giá và nhẫn mã não, ly và cốc bằng ngọc hồng lựu, tượng nhỏ và các hàng trang trí bằng đá ngọc bích, gạt tàn thuốc lá và cái chặn giấy bằng mã não dạng dài hoặc onixơ cẩm thạch, các vòng của cần câu...; các sản phẩm như vậy thường được phân loại trong **nhóm 71.16**.

Các loại đá thuộc nhóm này có thể được xâu thành chuỗi để tiện vận chuyển **với điều kiện** phương pháp lắp ráp này chỉ là tạm thời và những đá này vẫn chưa được phân loại và không thích hợp ngay cho việc sử dụng như đồ kim hoàn. Đá quý và đá bán quý đã được nạm dát hoặc gắn thì sẽ được xếp vào **nhóm 71.13, 71.14** hoặc **71.16** (xem các Chú giải có liên quan) **trừ khi** chúng được đưa vào những nhóm khác, theo các quy định của Chú giải 1 của Chương này.

Nhóm này bao gồm các đá quý hoặc đá bán quý được nêu trong Phụ lục của chương này, tên của các loại khoáng vật được đưa ra với những tên thương mại; tất nhiên nhóm này cũng được **hạn chế** cho những loại đá đỏ và những loại khác mà có chất lượng thích hợp để sử dụng trong các đồ trang sức,...

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

- (a) Một số loại đá cụ thể nào đó, mặc dù thuộc những loại khoáng vật được dẫn ra ở trên nhưng vẫn là những loại đá không quý, hoặc có chất lượng không thích hợp cho việc sử dụng trong đồ kim hoàn, đồ kỹ nghệ vàng hoặc bạc, những loại đá này được phân loại trong **Chương 25, 26** hoặc **68**.
- (b) Khoáng vật steatit (chưa gia công, thuộc **nhóm 25.26**; đã gia công thuộc, **nhóm 68.02**).
- (c) Tuôcmalin đen (chưa gia công, thuộc **nhóm 25.30**; đã gia công thuộc **nhóm 96.02**).
- (d) Đá gia quý và bán quý được làm bằng thủy tinh (**nhóm 70.18**).

°
° °

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 7103.10

Phân nhóm này bao gồm những loại đá đã được gia công thô bằng cách xẻ (ví dụ: xẻ thành những mảnh mỏng), tách (tách dọc theo tự nhiên của các lớp) hoặc mài, ví dụ những loại đá mà chỉ có hình dạng tạm thời và rõ ràng phải được gia công tiếp. Các mảnh đá cũng có thể được cắt thành những chi tiết hình đĩa, hình chữ nhật, hình lục giác hoặc hình bát giác, với điều kiện là tất cả các mặt và các đỉnh phải thô nhám, mờ và chưa được đánh bóng.

Phân nhóm 7103.91 và 7103.99

Phân nhóm 7103.91 và 7103.99 bao gồm các loại đá quý đã được đánh bóng hoặc đã được khoan, đá quý được chạm trổ (bao gồm đồ trang sức đá chạm và các hình chạm chìm) và đá quý đã được chế tác như những bản sao đôi, sao ba.



71.04 - Đá quý hoặc đá bán quý tổng hợp hoặc tái tạo, đã hoặc chưa gia công hoặc phân loại nhưng chưa xâu thành chuỗi, chưa gắn hoặc nạm dát; đá quý hoặc đá bán quý tổng hợp hoặc tái tạo chưa phân loại, đã được xâu thành chuỗi tạm thời để tiện vận chuyển (+).

7104.10 - Thạch anh áp điện

7104.20 - Loại khác, chưa gia công hoặc mới chỉ được cắt đơn giản hoặc tạo hình thô

7104.90 - Loại khác

Những đá này được sử dụng với cùng mục đích như đá quý hoặc đá bán quý tự nhiên thuộc hai nhóm trước.

(A) **Đá quý và đá bán quý tổng hợp.** Khái niệm này bao gồm một loạt các loại đá được sản xuất bằng phương pháp hoá học mà:

- vó cùng một thành phần hoá học và cấu trúc tinh thể như một đá tự nhiên nào đó (ví dụ: như đá rubi, saphia, emerald, kim cương công nghiệp, thạch anh áp điện); hoặc:
- do màu sắc, độ sáng chói, độ bền, và độ cứng mà được những người làm đồ nữ trang, thợ vàng và thợ bạc sử dụng thay thế cho những đá quý hoặc bán quý tự nhiên, thậm chí nếu chúng không có cùng thành phần hoá học và cấu trúc tinh thể như những đá mà chúng giống, ví dụ: như đá garnet nhôm ytri và đá zircon lập phương tổng hợp, cả hai loại đá này được sử dụng để làm giả kim cương.

Khi chưa được gia công, đá tổng hợp thường có hình trụ hoặc hình giọt sương, hình quả lê và được biết đến như là "ngọc nhân tạo"; những đá này thường được tách dọc theo chiều dài của chúng hoặc được cắt thành các chi tiết hình đĩa.

(B) **Đá quý và đá bán quý tái tạo** thu được theo cách nhân tạo bằng nhiều phương pháp khác nhau, ví dụ như thiêu kết (kết tụ), nén ép hoặc nung chảy (thường với sự trợ giúp của ống thổi tinh luyện) các mảnh đá quý hoặc đá bán quý tự nhiên, những mảnh đá mà thường bị nghiền ra thành bột.

Đá tổng hợp và tái tạo thông thường có thể được phân biệt với đá tự nhiên bằng sự kiểm tra qua kính hiển vi (tốt nhất là trong một môi trường trừ không khí), kính hiển vi sẽ biểu hiện những vân và bọt khí nhỏ.

Các quy định của Chú giải cho các nhóm 71.02 và 71.03, đặc biệt liên quan đến sự gia công mà những loại đá này có thể phải chịu, cũng có thể được áp dụng ở đây.

Đá tổng hợp và tái tạo không được nhầm với đá quý hoặc bán quý giả bằng thủy tinh thuộc **nhóm 70.18** (xem chú giải tương ứng).

o
o o

Chú giải phân nhóm:

Phân nhóm 7104.10

Thạch anh áp điện khi chịu áp suất cơ học thì có đặc tính sinh ra điện tích có cường độ thay đổi theo áp suất đó và ngược lại, thạch anh áp điện có tính chất chuyển hoá chênh lệch điện thế (hiệu thế) mà nó phải chịu sang áp suất cơ học.

Do đặc tính này, thạch anh áp điện được sử dụng trong công nghiệp thiết bị điện nhằm các mục đích khác nhau: sản xuất chế tạo micrôphôn, loa, dụng cụ truyền hoặc nhận sóng siêu âm; dụng cụ cho dao động tần số cố định, ...



Thạch anh áp điện thuộc nhóm này thường ở dạng những tấm mỏng, bản mỏng, thanh, ... đạt được bằng cách cắt thạch anh tổng hợp với một sự cắt chính xác dọc theo đường trục điện.

Phân nhóm 7104.20

Chú giải của phân nhóm 7103.10 với những sửa đổi *phù hợp*, cũng áp dụng cho phân nhóm này.

Phân nhóm 7104.90

Chú giải cho các phân nhóm 7103.91 và 7103.99, với những sửa đổi *phù hợp* thì áp dụng cho phân nhóm này.

71.05 - Bụi và bột của đá quý hoặc đá bán quý tự nhiên hoặc tổng hợp.

7105.10 - Cửa kim cương

7105.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm bụi và bột thu được, ví dụ: từ sự đánh bóng hoặc mài các loại đá thuộc ba nhóm trước. Quan trọng nhất trong các bụi này là những bụi thu được từ kim cương và đá garnet.

Bụi và bột kim cương tự nhiên thu được chủ yếu là bằng cách đập vụn, nghiền mảnh vụn kim cương (các hạt kim cương loại công nghiệp). Bụi và bột kim cương tổng hợp được tạo ra bằng biến đổi trực tiếp, thông thường từ graphit, trong nhiệt độ và áp suất cao.

Bụi và bột này khác với những loại kim cương thuộc các nhóm 71.02 và 71.04 ở chỗ đối với các mục đích thực tế, chúng quá nhỏ để được gắn riêng lẻ. Chúng thường được sử dụng cho các mục đích mài mòn. Kích cỡ hạt của chúng thường không vượt quá 1.000 micromet (micron) nhưng sự phân loại theo kích cỡ được thực hiện thông qua rây chứ không phải bằng việc đo các hạt riêng lẻ. Có thể có mức độ trùng lặp đáng kể giữa kích thước của các hạt bụi, hạt bột và hạt đá, nhưng trái lại các đá được đếm từng hạt một để xác định số lượng, còn bụi và bột thì được cân.

Bụi và bột kim cương được sử dụng để sản xuất đá mài, đá đánh bóng hoặc đá mài khô, các loại đá cắt, bột nhão đánh bóng, ...

Bột đá garnet chủ yếu được sử dụng để mài các thấu kính quang học hoặc được sử dụng như chất liệu mài trên nền giấy hoặc vật liệu khác.

Nhóm này **không bao gồm** bột đá corindon nhân tạo (nhóm 28.18).



**THANK
YOU**

&

**COMING
SOON**



Like

