

MIĘDZYNARODOWA
KLASYFIKACJA
PPATENTOWA

VIII EDYCJA

DZIAŁ D

WŁÓKIENNICTWO; PAPIERNICTWO

Opracował zespół w składzie: *Gabriela Brzezińska, Danuta Bucholc, Magdalena Średnicka,
Barbara Wasilewska, Marianna Zaremba*

Opracowanie graficzne i projekt okładki: *Marek Sikorski*

© Urząd Patentowy Rzeczypospolitej Polskiej, Warszawa 2005

ISBN 83-921071-8-7 (9 działów)

ISBN 83-60361-00-2 (dział D)

Druk i oprawa: Departament Wydawnictw UP RP
Zam. 30/2005, Nakład: 250 egz.
Cena: 21,00 zł.

PODSTAWOWE INFORMACJE NA TEMAT REFORMY MKP

Ósma edycja Klasyfikacji (2006) stanowi pierwszą publikację po okresie reformy MKP, prowadzonej w latach 1999 do 2005, w trakcie której wprowadzono do Klasyfikacji następujące ważne zmiany:

- (a) Klasyfikacja została podzielona na poziom podstawowy i poziom rozszerzony, w celu lepszego zaspokojenia potrzeb różnych grup użytkowników;
- (b) zostały wprowadzone zróżnicowane sposoby nowelizacji w stosunku do poziomu podstawowego i rozszerzonego, a mianowicie: 3 – letni cykl nowelizacji w odniesieniu do poziomu podstawowego i nowelizacja ciągła w odniesieniu do poziomu rozszerzonego;
- (c) po znowelizowaniu Klasyfikacji dokumenty patentowe są reklasyfikowane zgodnie ze zmianami zarówno na poziomie podstawowym jak i rozszerzonym;
- (d) dodatkowe dane ilustrujące hasła klasyfikacji lub wyjaśniające je bardziej szczegółowo, takie jak definicje klasyfikacyjne, strukturalne wzory chemiczne czy ilustracje graficzne zostały wprowadzone do elektronicznej wersji Klasyfikacji;
- (e) ogólna idea oraz zasady klasyfikacji zostały ponownie rozważone i znowelizowane tam, gdzie było to celowe.

Urzędy własności przemysłowej są zobowiązane do klasyfikowania opublikowanych przez nie dokumentów patentowych albo na poziomie podstawowym albo rozszerzonym.

Poziom podstawowy stanowi niewielką i względnie stabilną część ósmej edycji. Zawiera on około 20.000 haseł na ułożonych hierarchicznie poziomach Klasyfikacji, takich jak: działy, klasy, podklasy, grupy główne, a w niektórych dziedzinach techniki podgrupy z niewielką ilością kropek.

Zmiany nowelizacyjne nie są włączone do poziomu podstawowego obecnej MKP. Zostaną one uwzględnione dopiero w następnej edycji.

Poziom podstawowy przeznaczony jest do klasyfikowania krajowych zbiorów patentowych zawierających dokumenty patentowe opublikowane przez małe i średnie urzędy własności przemysłowej.

Poziom rozszerzony obejmuje poziom podstawowy poszerzony o szczegółowe podgrupy. W ósmej edycji zawiera on około 70.000 haseł.

Zmiany nowelizacyjne na poziomie rozszerzonym przygotowywane są w trybie przyspieszonym i wprowadzane są okresowo do poziomu rozszerzonego.

Poziom rozszerzony przeznaczony jest do klasyfikowania dużych zbiorów patentowych należących do minimum dokumentacji PCT oraz do stosowania przez duże urzędy własności przemysłowej.

Bardziej szczegółowe informacje na temat reformy MKP można znaleźć w Przewodniku do ósmej edycji MKP (tom 9 – tego wydawnictwa), zwłaszcza w paragrafach 11 do 14, 29 do 33, 44 do 52.

Z uwagi na stabilność poziomu podstawowego w trakcie 3 – letnich cykli nowelizacyjnych wydawnictwo na papierze ósmej (2006) edycji zawiera wyłącznie ten poziom podstawowy.

Kompletna ósma edycja zawierająca MKP na poziomie podstawowym i rozszerzonym, jak również jej wersję elektroniczną, dostępna jest w Internecie na stronie www.wipo.int/classifications/ipc.

INFORMACJA DLA UŻYTKOWNIKÓW

1. Przewodnik do Międzynarodowej Klasyfikacji Patentowej, który omawia zasady posługiwania się i stosowania symboli Klasyfikacji, jest zawarty w tomie 9 tego wydawnictwa.
2. Tekst Klasyfikacji prezentowany jest w taki sposób, by udzielić użytkownikowi wskazówek na temat rodzaju zmian, jakie zostały wprowadzone w porównaniu do poprzednich edycji.
3. W tej edycji Klasyfikacji należy uwzględnić następujące wskazówki:
 - (a) tekst pisany kursywą oznacza, iż dane hasło w odniesieniu do ósmej edycji:
 - (i) jest nowe, lub
 - (ii) zostało zmienione (w treści lub pod względem miejsca w hierarchii), co spowodowało zmianę zakresu jednej lub wielu grup.

Po hasło pisany kursywą następuje cyfra arabska 8 w nawiasie kwadratowym (patrz punkt (b) poniżej).

- (b) cyfra arabska w nawiasie kwadratowym (np. [4] lub [7]), na końcu hasła wskazuje edycję Klasyfikacji, w której hasło to zostało wprowadzone, a w odniesieniu do poprzedniej edycji:
 - (i) jest nowe, lub
 - (ii) jest zmienione (w treści lub pod względem miejsca w hierarchii), w związku z czym zakres jednej grupy lub wielu grup uległ zmianie
- (c) po tym samym hasle mogą występować dwie lub więcej cyfr arabskich w nawiasach kwadratowych (np. [4,7] lub [2,4,6]).
- (d) informacje na temat symboli zarówno poziomu podstawowego jak i poziomu rozszerzonego są dostępne w ósmej edycji Klasyfikacji w Internecie (www.wipo.int/classification/ipc).

DZIAŁ D

WŁÓKIENICTWO; PAPIERNICTWO

**Poddział: WYROBY WŁÓKIENNICZE
LUB MATERIAŁY ELASTYCZNE NIE
PRZEWIDZIANE GDZIE INDZIEJ**

**D 01 NATURALNE LUB SZTUCZNE PRZĘDZE
LUB WŁÓKNA STAPLOWE;
PRZĘDZENIE 7**

D 01 B Obróbka mechaniczna naturalnych surowców włókienniczych w celu otrzymania włókien staplowych lub ciągłych, np. do przędzenia 7

D 01 C Obróbka chemiczna naturalnych surowców włókienniczych w celu otrzymania włókien staplowych lub ciągłych do przędzenia; Karbonizacja szmat w celu odzyskiwania włókien pochodzenia zwierzęcego 8

D 01 D Mechaniczne sposoby lub urządzenia do wytwarzania sztucznych włókien ciągłych, nittek, włókien staplowych, włosia lub wstęg 8

D 01 F Chemiczne sposoby lub środki do wytwarzania sztucznych włókien ciągłych, nittek, włókien staplowych, włosia lub wstęg; Urządzenia specjalnie przystosowane do wytwarzania włókien węglowych 10

D 01 G Obróbka wstępna włókien, np. przed przędzeniem 12

D 01 H Przędzenie lub skręcanie 14

**D 02 PRZĘDZA POJEDYNCZA; MECHANICZNA
OBRÓBKA WYKAŃCZAJĄCA PRZĘDZY
POJEDYNCZEJ LUB LIN; SNUCIE LUB
NAWIJANIE OSNÓW 18**

D 02 G Karbikowanie lub kędzierzawienie włókien staplowych lub ciągłych, przędzy pojedynczej lub nitkowanej; Przędze pojedyncze lub nitkowane 18

D 02 H Snućcie, przewijanie lub rozdzielanie osnów 19

D 02 J Obróbka wykańczająca lub wygładzająca włókien ciągłych, przędz pojedynczych, przędz nitkowanych, kordów, lin lub podobnych 20

D 03 TKACTWO 21

D 03 C Mechanizmy tworzące przesmyk; Karty wzornicze lub łańcuchy; Dziurkowanie kart wzorniczych; Projektowanie wzorów 21

D 03 D Tkaniny; Sposoby tkania; Krosna 22

D 03 J Aparatura pomocnicza tkalni; Narzędzia tkackie; Czółenka tkackie 26

**D 04 PLECENIE; WYTWARZANIE KORONEK;
DZIANIE; WYROBY PASMANTERYJNE;
WYROBY WŁÓKIENNICZE NIETKANE . 27**

D 04 B Dzianie 27

D 04 C Plecenie lub wytwarzanie koronek włącznie z koronkami tkanymi lub wytrawianymi; Maszyny pleciarskie; Plecionki; Koronki 30

D 04 D Ozdoby; Wstążki; Tasiemki lub taśmy nie przewidziane gdzie indziej 31

D 04 G Wytwarzanie sieci z materiałów ciągłych za pomocą wiązań węzłowych; Wytwarzanie dywanów lub chodników za pomocą wiązań węzłkowych; Wiązanie węzłów nie przewidziane gdzie indziej 31

D 04 H Wytwarzanie wyrobów włókienniczych, np. z luźnej masy włókien staplowych lub ciągłych; Wyroby włókiennicze wykonane taką techniką lub urządzeniami, np. filce, wyroby nietkane, wata, watolina 32

D 05 SZYCIE; HAFTOWANIE; IGŁOWANIE . . . 34

D 05 B Szycie 34

D 05 C Haftowanie, Igłowanie 38

**D 06 OBRÓBKA WYROBÓW WŁÓKIENNICZYCH
LUB PODOBNYCH; PRANIE;
MATERIAŁY ELASTYCZNE NIE
PRZEWIDZIANE GDZIE INDZIEJ 40**

D 06 B Obróbka materiałów włókienniczych cieczami, gazami lub parami 40

D 06 C Wykańczanie, uszlachetnianie, rozciąganie na szerokość lub wyciąganie wyrobów włókienniczych 42

D 06 F Pranie, suszenie, prasowanie żelazkiem, prasowanie lub plisowanie wyrobów włókienniczych 43

D 06 G Mechaniczne lub ciśnieniowe czyszczenie dywanów, koców, worków, skór lub innych skórzanych lub włókienniczych wyrobów lub tkanin; Wywracanie na drugą stronę giętkich wyrobów o kształcie rurowym lub workowym 48

D 06 H Znakowanie, sprawdzanie, łączenie lub rozdzielanie materiałów włókienniczych 48

D 06 J Fałdowanie, plisowanie lub rurkowanie wyrobów włókienniczych lub odzieży 49

D 06 L Bielenie, np. rozjaśnianie optyczne, czyszczenie na sucho lub pranie włókien, nici, przędzy, tkanin, pierza lub materiałów włóknistych; Bielenie skóry lub futer 49

D 06 M Obróbka włókien, nici, przędzy, tkanin, pierza lub materiałów włóknistych wykonanych z takich surowców, nie przewidziana gdzie indziej w klasie D 06 50

D 06 N Materiały do pokrywania ścian, podłóg lub podobne materiały pokrywowe, np. linoleum, cerata, sztuczna skóra, papa dachowa na bazie filcu, składające się z tkaniny wykonanej z włókien, pokrytej warstwą substancji wielkocząsteczkowej; Materiały giętkie w formie arkuszy nie przewidziane gdzie indziej 56

D 06 P Barwienie lub drukowanie wyrobów włókienniczych; Barwienie skóry, futer lub stałych substancji wielkocząsteczkowych w dowolnej postaci 56

D 06 Q	Zdobienie wyrobów włókienniczych	58	D 21 D	Obróbka materiałów przed ich skierowaniem do maszyny papierniczej	61
D 07	LINY; KABLE INNE NIŻ ELEKTRYCZNE	59	D 21 F	Maszyny papiernicze; Sposoby wytwarzania papieru	62
D 07 B	Liny lub kable ogólnie	59	D 21 G	Kalandry; Wyposażenie maszyn papierniczych	63
Poddział:	<u>PAPIER</u>		D 21 H	Masy włókniste; Wytwarzanie ich nie objęte podklasą D 21 C, D 21 D; Impregnowanie lub powlekanie papieru; Obróbka końcowa papieru nie objęta przez klasę B 31 lub podklasą D 21 G; Papier nie przewidziany gdzie indziej	63
D 21	PAPIERNICTWO; OTRZYMYWANIE CELULOZY	60	D 21 J	Płyty pilśniowe; Wytwarzanie wyrobów z celulozowej masy włóknistej lub z papieru mâché	68
D 21 B	Surowce włókniste lub ich obróbka mechaniczna	60	D 99	ZAGADNIENIA NIE PRZEWIDZIANE W TYM DZIALE	69
D 21 C	Wytwarzanie celulozy przez wyodrębnianie substancji niecelulozowych z surowców zawierających celulozę; Wykorzystanie ługów powarzelnych; urządzenia do tych celów	60	D 99 Z	Zagadnienia nie przewidziane w tym dziale	69

WYROBY WŁÓKIENNICZE LUB MATERIAŁY ELASTYCZNE NIE PRZEWIDZIANE GDZIE INDZIEJ

D 01 NATURALNE LUB SZTUCZNE PRZĘDZE LUB WŁÓKNA STAPLOWE; PRZĘDZENIE
(metalowe przędze nitkowane B 21; włókna staplowe lub ciągle formowane ze szkła, surowców mineralnych lub żużla C 03 B 37/00; przędze pojedyncze D 02)

Uwaga

W klasie tej następujące terminy i wyrażenia mają niżej podane znaczenie:

- „włókno staplowe” oznacza względnie krótki, wydłużony element tworzywa naturalnego lub chemicznego;
- „włókno ciągle” oznacza teoretycznie nieskończony lub quasi-nieskończony wydłużony element naturalnego lub chemicznego tworzywa;
- „przędza pojedyncza” oznacza jednolity zespół włókien staplowych, wytworzonych zazwyczaj w procesie przędzenia;
- „przędza” oznacza zespół włókien staplowych lub ciągłych, wytworzonych zazwyczaj w procesie skręcania.

D 01 B OBRÓBKA MECHANICZNA NATURALNYCH SUROWCÓW WŁÓKIENNICZYCH W CELU OTRZYMANIA WŁÓKIEN STAPLOWYCH LUB CIĄGLYCH, np. DO PRZĘDZENIA (wydzielanie azbestu surowego z rud B 03 B; urządzenia roszarnicze D 01 C)

Uwaga

Należy uwzględnić uwagę zamieszczoną po tytule klasy D 01.

Zakres podklasy

OBRÓBKA ROŚLINNYCH SUROWCÓW WŁÓKIENNICZYCH

Oddzielanie włókien od części roślinnych	1/00
Czesaki lub czesarki mechaniczne	5/00

OBRÓBKA ZWIERZĘCYCH SUROWCÓW WŁÓKIENNICZYCH

Odkolczanie, pranie, odtłuszczenie	3/00
Uzyskiwanie włókien jedwabiu naturalnego	7/00

INNE SPOSOBY OBRÓBK.	9/00
------------------------------	------

1/00	Mechaniczne oddzielanie włókien od części roślinnych, np. od nasion, liści, łodyg	1/28	z trzepakami wirującymi wokół osi prostopadłej do wiązki włókien
1/02 Oddzielanie włókien roślinnych od nasion, np. bawełny	1/30	Części maszyn
1/04 Odziarnianie	1/32	Układy zasilania
1/06 Odziarniaki walcowe, np. typu Macarthy'ego	1/34	Urządzenia zasilające zakleszczające włókna lub surowce włókiennicze podczas obróbki mechanicznej
1/08 Odziarniaki piłowe	1/36	Przenośniki, np. ruchome taśmy lub liny
1/10 Oddzielanie włókien roślinnych od łodyg lub liści	1/38	Układy podające lub rozładujące
1/12 Czochry	1/40	Układy usuwające substancje niewłókniste
1/14 Międlenie lub trzepanie, np. lnu; Dekortykacja	1/42	za pomocą cieczy
1/16 z urządzeniami do łamania słomy zawierającej włókna, w celu wydzielenia lub zluźnienia włókien łyka (bębny kruszące D 01 B 1/22)	1/44	Korpusy maszyn; Obudowy; Osłony; Ruszty
1/18 z urządzeniami zgniatającymi	1/46	Układy napędowe
1/20 z urządzeniami zdzierającymi	1/48	Suszenie słomy wyroszonej
1/22 z bębni kruszącymi lub wałkami międlącymi lub płytami kruszącymi	1/50	Uzyskiwanie włókien z innych specjalnych surowców roślinnych, np. z torfu, mchu hiszpańskiego
1/24 z urządzeniami wyposażonymi w powierzchnię pokrytą zębami lub igłami			
1/26 z trzepakami wirującymi na osi równoległej do wiązki włókien			

<p>3/00 Mechaniczne usuwanie zanieczyszczeń z włókien zwierzęcych (karbonizacja szmat w celu odzyskania włókien zwierzęcych D 01 C 5/00) [2]</p> <p>3/02 . . Maszyny lub urządzenia odkolczające (urządzenia odkolczające stanowiące część zgrzeblarek lub rozciągarek lub stanowiące całość z nimi, np. wałki odkolczające D 01 G)</p> <p>3/04 . . Maszyny lub urządzenia do prania lub odfuszczenia luźnej wełny</p> <p>3/06 . . o ruchu kołowym wełny lub cieczy piorącej</p> <p>3/08 . . o ruchu wzdłużnym wełny lub cieczy piorącej</p> <p>3/10 . . Części maszyn lub urządzeń pralniczych</p> <p>5/00 Czesanie lub czesarki (czesarki ręczne D 01 G 33/00)</p> <p>5/02 . . Części maszyn</p> <p>5/04 . . Urządzenia do zasilania, zakleszczania lub przenoszenia obrabianych materiałów do lub wewnątrz maszyn</p> <p>5/06 . . Konstrukcja, armatura lub sposób obsługi maszyn czesarkowych</p>	<p>5/08 . . Urządzenia do usuwania lub wydzielania wyczesków lub paździerzy</p> <p>5/10 . . Igły płócien czesających lub innych urządzeń wykańczających</p> <p>5/12 . . Korpusy maszyn; Obudowy; Osłony</p> <p>5/14 . . Układy napędowe</p> <p>5/16 . . Urządzenia ograniczające wydzielanie się kurzu lub usuwające powstający kurz lub podobne</p> <p>7/00 Uzyskiwanie włókien jedwabiu naturalnego</p> <p>7/02 . . Zdzieranie opłatu lub klasyfikowanie kokonów jedwabnika</p> <p>7/04 . . Rozwijanie oprzędów kokonów jedwabnika</p> <p>7/06 . . Otrzymywanie jedwabiu z kokonów lub ich części nie dających się rozwinąć z oprzędu (odserycynowywanie jedwabiu D 01 C 3/02)</p> <p>9/00 Inne sposoby obróbki mechanicznej naturalnych włóknistych lub włókienniczych materiałów w celu otrzymania włókien stapłowych lub ciągłych</p>
---	--

D 01 C OBRÓBKA CHEMICZNA NATURALNYCH SUROWCÓW WŁÓKIENNICZYCH W CELU OTRZYMANIA WŁÓKIEN STAPLOWYCH LUB CIĄGLYCH DO PRZĘDZENIA; KARBONIZACJA SZMAT W CELU ODZYSKIWANIA WŁÓKIEN POCHODZENIA ZWIERZĘCEGO

Uwagi

- (1) Należy zapoznać się z uwagą zamieszczoną po tytule klasy D 01.
- (2) Procesy z udziałem enzymów lub mikroorganizmów dotyczące:
 - (i) wydzielania, oddzielania lub oczyszczania związku lub mieszaniny istniejących uprzednio
 - (ii) obróbki materiałów włókienniczych lub oczyszczania stałych powierzchni materiałów
 klasyfikuje się ponadto w podklasie C 12 S. [5]

<p>1/00 Obróbka surowców roślinnych</p> <p>1/02 . . Chemiczne metody wydzielenia włókien łykowych</p> <p>1/04 . . Roszenie biologiczne</p> <p>3/00 Obróbka surowców zwierzęcych, np. pranie chemiczne wełny (odzyskiwanie lanoliny lub tłuszczopotów C 11 B 11/00)</p> <p>3/02 . . Odserycynowywanie jedwabiu</p>	<p>5/00 Karbonizacja szmat w celu odzyskania włókien zwierzęcych (chemiczne usuwanie zanieczyszczeń roślinnych z przędz lub tkanin z włókien zwierzęcych D 06 M)</p>
---	---

D 01 D MECHANICZNE SPOSOBY LUB URZĄDZENIA DO WYTWARZANIA SZTUCZNYCH WŁÓKIEN CIĄGLYCH, NITEK, WŁÓKIEN STAPLOWYCH, WŁOSIA LUB WSTĘG

Uwagi

- (1) Należy uwzględnić uwagę zamieszczoną po tytule klasy D 01.
- (2) Urządzenia specjalnie przystosowane do wytwarzania włókien węglowych klasyfikuje się w grupie D 01 F 9/12 [5]

Zakres podklasy

OBRÓBKA MECHANICZNA SUROWCÓW DO WYTWARZANIA WŁÓKIEN CIĄGLYCH.....	1/00
WYTWARZANIE WŁÓKIEN CHEMICZNYCH	
Sposoby	□ 5/00
Głowice przędzalnicze; Formowanie włókien ciągłych;	
Zbieranie nitek świeżo uprzedzonych4/00; 5/00; 7/00

Obróbka fizyczna podczas wytwarzania	10/00
Inne operacje	11/00
ZESPOŁY URZĄDZEŃ I MASZYN; CZĘŚCI MASZYN	13/00; 4/02, 7/00 11/04

1/00 Obróbka surowców do wytwarzania włókien ciągłych lub podobnych materiałów (wytwarzanie tworzyw sztucznych lub substancji w stanie plastycznym ogólnie B 29)	5/24	z kanalikiem wewnątrz nitok; Głowice przedzalnicze do nich (D 01 D 5/38 ma pierwszeństwo; wytwarzanie rur z mas plastycznych B 29 D; dodawanie substancji formujących kanaliki wewnątrz włókien ciągłych D 01 F 1/08) [3]
1/02 . Przygotowanie roztworów przedzalniczych	5/247	. z kanalikiem nieciągłym lub o budowie mikroporowatej [3]
1/04 . Stاپanie tworzyw włóknotwórczych	5/253	. o niekołowym przekroju poprzecznym; Głowice przedzalnicze do nich (D 01 D 5/38 ma pierwszeństwo) [3]
1/06 . Doprowadzanie cieczy do głowic przedzalniczych (konstrukcje pomp F 04)	5/26	. Formowanie włókien staplowych (przez przedzenie nieciągłe D 01 D 5/11)
1/09 . . Regulacja ciśnienia, temperatury lub szybkości doprowadzania [3]	5/28	. przy jednoczesnym mieszaniu różnych roztworów przednych lub stopów podczas procesu przedzenia; Głowice przedzalnicze do tego celu
1/10 . Filtrowanie lub odpowietrzanie roztworu lub stopu przedzalniczego	5/30	. . Włókna wieloskładnikowe; Głowice przedzalnicze do nich [3]
4/00 Głowice przedzalnicze; Czyszczenie ich (grupy D 01 D 5/24, D 01 D 5/253, D 01 D 5/28 mają pierwszeństwo) [3]	5/32	. . . Włókna o budowie „bok do boku”; Głowice przedzalnicze do nich [3]
4/02 . Dysze przedzalnicze (stopy do nich C 22 C) [3]	5/34	. . . Włókna o budowie „otoczka-rdzeń”; Głowice przedzalnicze do nich [3]
4/04 . Czyszczenie dysz przedzalniczych lub innych części głowic przedzalniczych (czyszczenie ogólnie B 08 B) [3]	5/36	. . . Włókna o budowie osnowowej; Głowice przedzalnicze do nich [3]
4/06 . Rozprowadzanie roztworu lub stopu przedzalniczego do dysz przedzalniczych [3]	5/38	. Formowanie włókien ciągłych, nitok lub podobnych podczas polimeryzacji [3]
4/08 . Podtrzymywanie dysz przedzalniczych lub innych części głowic przedzalniczych [3]	5/40	. przez zastosowanie siły tnącej na dyspersje lub roztwory polimerów zdolnych do tworzenia włókien, np. przez mieszanie [3]
5/00 Formowanie włókien ciągłych, nitok lub podobnych	5/42	. przez cięcie folii na wąskie wstążki lub włókna lub przez rozwłóknienie folii [3]
5/02 . Rozruch formowania	7/00 Zbieranie nitok świeżo uprzedzonych (zbieranie nitok świeżo uprzedzonych z przekazywaniem do skręcania D 01 H)	
5/04 . Sposoby formowania na sucho	7/02	. w garnkach wirówek przedzalniczych [3]
5/06 . Sposoby formowania ma mokro	10/00 Obróbka fizyczna sztucznych włókien lub podobnych podczas wytwarzania, tzn. podczas wytwarzania ciągłymi metodami przed zbieraniem włókien (wykańczanie D 02 J) [4]	
5/08 . Sposoby przedzenia ze stopu	10/02	. Obróbka cieplna (nagrzewanie przy wykańczaniu D 02 J 13/00/[4])
5/084 . . Ogrzewanie włókien ciągłych, nitok lub podobnych, opuszczających dysze przedzalnicze [3]	10/04	. Przenoszenie włókien lub podobnych podczas obróbki [4]
5/088 . . Chłodzenie włókien ciągłych, nitok lub podobnych, opuszczających dysze przedzalnicze [3]	10/06	. Płukanie lub suszenie [4]
5/092 . . . w szybkach lub kominach [3]	11/00 Inne cechy wytwarzania	
5/096 . . Regulowanie wilgotności lub oliwienie włókien ciągłych, nitok lub podobnych, opuszczających dysze przedzalnicze [3]	11/02	. Rozluźnianie motków w celu oddzielania nitok lub włókien od siebie
5/098 . . z jednoczesnym rozciąganiem [4]	11/04	. Stałe przewodniki
5/10 . . z zastosowaniem tworzyw organicznych	11/06	. Powlekanie roztworem przednym lub stopem
5/11 . Przedzenie nieciągłe [3]	13/00 Zespoły urządzeń i maszyn do produkcji sztucznych włókien	
5/12 . Sposoby przedzenia z rozciąganiem (wykończanie przez rozciąganie D 02 J 1/22)	13/02	. Części maszyn w zestawach
5/14 . . z rozciąganiem w ośrodku koagulującym		
5/16 . . za pomocą wałków rozciągowych lub podobnych urządzeń mechanicznych, np. bębnow igłowych		
5/18 . . za pomocą urządzeń z dyszami obrotowymi		
5/20 . . ze zmianą grubości wzdłuż długości		
5/22 . . z budową skędzierzawioną lub karbikowaną; z budową wełnopodobną (wytwarzanie karbikowanych lub kędzierzawionych włókien ciągłych lub staplowych po sformowaniu D 02 G 1/00)		
5/23 . . przez asymetryczne chłodzenie włókien ciągłych, nitok lub podobnych, opuszczających dysze przedzalnicze [3]		

D 01 F CHEMICZNE SPOSOBY LUB ŚRODKI DO WYTWARZANIA SZTUCZNYCH WŁÓKIEN CIĄGLYCH, NITEK, WŁÓKIEN STAPLOWYCH, WŁOSIA LUB WSTĘGI; URZĄDZENIA SPECJALNIE PRZYSTOSOWANE DO WYTWARZANIA WŁÓKIEN WĘGLOWYCH [2]

Uwagi

- (1) Należy zapoznać się z uwagą zamieszczoną po tytule klasy D 01.
- (2) Procesy z udziałem enzymów lub mikroorganizmów dotyczące:
- (i) wydzielania, oddzielania lub oczyszczania związku lub mieszaniny istniejących uprzednio lub do
 - (ii) traktowania materiałów włókienniczych lub oczyszczania stałych powierzchni materiałów
- klasyfikuje się ponadto w podklasie C 12 S. [5]

Zakres podklasy

SPOSOBY OGÓLNE	□	1/00
WŁÓKNA I ICH WYTWARZANIE		
z celulozy lub pochodnych; z protein		2/00; 4/00
z żywic syntetycznych	□	6/00
z innych surowców	□	9/00
Włókna wieloskładnikowe	□	8/00
OBRÓBKA WYKAŃCZAJĄCA; ODZYSKIWANIE SUROWCÓW WYJŚCIOWYCH		11/00; 13/00

1/00	Ogólne sposoby wytwarzania sztucznych włókien ciągłych lub podobnych	2/26	z nitrocelulozy [2]
1/02	. Dodawanie substancji do roztworów przędzalniczych lub stopionej masy (dodawanie substancji do wiskozy od D 01 F 2/08 do D 01 F 2/20)	2/28	z organicznych estrów lub eterów celulozy, np. octanu celulozy [2]
1/04	. . . pigmentów	2/30	przez przędzenie suche [2]
1/06	. . . barwników	4/00	Sztuczne włókna jednoskładnikowe lub podobne z protein; Wytwarzanie ich [2]
1/07	. . . w celu wytworzenia włókien ognioodpornych lub niepalnych [4]	4/02	z fibroiny [2]
1/08	. . . w celu uformowania włókien z kanalikiem	4/04	z kazeiny [2]
1/09	. . . w celu wytworzenia włókien o właściwościach antyelektrostatycznych [4]	4/06	z globuliny, np. białka orzeszków ziemnych [2]
1/10	. . . Inne środki do modyfikacji właściwości [2]	6/00	Sztuczne włókna jednoskładnikowe lub podobne z polimerów syntetycznych; Wytwarzanie ich [2]
2/00	Sztuczne włókna jednoskładnikowe lub podobne z celulozy lub z pochodnych celulozy; Wytwarzanie ich [2]	<i>Uwaga</i>	
2/02	. z roztworów celulozy w kwasach, zasadach lub solach [2]	<i>W grupie tej procentowe oznaczenie głównego składnika wyrażone jest w procentach molowych. [8]</i>	
2/04	. . . z roztworów miedziowo-amoniakalnych [2]	6/02	z homopolimerów otrzymanych przez reakcje obejmujące tylko nienasycone wiązania węgiel-węgiel [2]
2/06	. z wiskozy (wytwarzanie alkaliceleulozy C 08 B) [2]	6/04	z poliolefin [2]
2/08	. . . Skład roztworów lub kąpeli przędzalniczych (wytwarzanie lub rozpuszczanie ksantogenu celulozy C 08 B) [2]	6/06	z polipropylenu [2]
2/10	. . . Dodawanie do roztworów przędzalniczych lub do kąpeli przędzalniczych substancji dających taki sam efekt w obydwu przypadkach [2]	6/08	z polimerów węglowodorów zawierających chlorowec [2]
2/12	. . . Dodawanie do roztworów przędzalniczych środków matujących [2]	6/10	z polichlorku winylu lub z polichlorku winylidenu [2]
2/14 Dodawanie pigmentów [2]	6/12	z polimerów węglowodorów zawierających fluor [2]
2/16	. . . Dodawanie do roztworów przędzalniczych barwników [2]	6/14	z polimerów nienasyconych alkoholi, np. alkoholu poliwinylowego lub jego acetalu lub ketali [2]
2/18	. . . Dodawanie do roztworów przędzalniczych substancji wpływających na dojrzewanie [2]	6/16	z polimerów nienasyconych kwasów karboksylowych lub nienasyconych estrów organicznych, np. poliakrylanów, polioctanu winylu [2]
2/20	. . . do wytwarzania włókien z kanalikami [2]	6/18	z polimerów nienasyconych nityli, np. poliakrylonitrylu, poliwinylidenonitrylu [2]
2/22	. . . przez przędzenie suche [2]	6/20	z polimerów związków cyklicznych z jednym podwójnym wiązaniem węgiel-węgiel w łańcuchu bocznym [2]
2/24	. z pochodnych celulozy [2]	6/22	z polistyrenu [2]

- 6/24 . . . z polimerów związków alifatycznych z więcej niż jednym podwójnym wiązaniem węgiel-węgiel [2]
- 6/26 . . . z innych polimerów [2]
- 6/28 . . . z kopolimerów otrzymanych przez reakcje obejmujące tylko nienasycone wiązania węgiel-węgiel [2]
- 6/30 . . . zawierające jako składnik główny olefiny [2]
- 6/32 . . . zawierające jako składnik główny chlorowco-węglowodory [2]
- 6/34 . . . zawierające jako składnik główny nienasycone alkohole, acetale lub ketale [2]
- 6/36 . . . zawierające jako składnik główny nienasycone kwasy karboksylowe lub nienasycone estry organiczne [2]
- 6/38 . . . zawierające jako składnik główny nienasycone nityle [2]
- 6/40 . . . Włókna akrylowe modyfikowane, tzn. zawierające 35% do 85% akrylonitrylu [2]
- 6/42 . . . zawierające jako składnik główny cykliczne związki o podwójnym wiązaniu węgiel-węgiel w łańcuchu bocznym [2]
- 6/44 . . . z mieszanin polimerów otrzymanych przez reakcje obejmujące tylko nienasycone wiązania węgiel-węgiel jako składnik główny z innymi polimerami lub związkami o małym ciężarze cząsteczkowym [2]
- 6/46 . . . Poliolefiny [2]
- 6/48 . . . Polimery chlorowcowęglowodorów [2]
- 6/50 . . . Polialkohole, poliacetale lub poliketale [2]
- 6/52 . . . Polimery nienasyconych kwasów karboksylowych lub nienasyconych estrów [2]
- 6/54 . . . Polimery nienasyconych nityli [2]
- 6/56 . . . Polimery związków cyklicznych z jednym podwójnym wiązaniem węgiel-węgiel w łańcuchu bocznym [2]
- 6/58 . . . z produktów homopolikondensacji [2]
- 6/60 . . . z poliamidów (z poliaminokwasów lub z polipeptydów D 01 F 6/68) [2]
- 6/62 . . . z poliesterów [2]
- 6/64 . . . z poliwęglanów [2]
- 6/66 . . . z polieterów [2]
- 6/68 . . . z poliamidokwasów lub z polipeptydów [2]
- 6/70 . . . z poliuretanów [2]
- 6/72 . . . z polimoczników [2]
- 6/74 . . . z produktów polikondensacji związków cyklicznych, np. poliimidów, polibenzimidazoli [2]
- 6/76 . . . z innych produktów polikondensacji [2]
- 6/78 . . . z produktów kopolikondensacji [2]
- 6/80 . . . z kopoliamidów [2]
- 6/82 . . . z poliestroamidów lub z polieteroamidów [2]
- 6/84 . . . z kopoliestrów [2]
- 6/86 . . . z polieteroestrów [2]
- 6/88 . . . z mieszanin produktów polikondensacji, jako składnika głównego, z innymi polimerami lub niskocząsteczkowymi związkami [2]
- 6/90 . . . z poliamidów [2]
- 6/92 . . . z poliesterów [2]
- 6/94 . . . z innych produktów polikondensacji [2]
- 6/96 . . . z innych polimerów syntetycznych [2]
- 8/00 Złożone włókna sztuczne lub podobne, tzn. dwuskładnikowe lub wieloskładnikowe; Wytwarzanie ich [2]**
- 8/02 . . . z celulozy, z pochodnych celulozy lub z protein [2]
- 8/04 . . . z polimerów syntetycznych [2]
- 8/06 . . . z poliolefiną jako jednym ze składników [2]
- 8/08 . . . z poliakrylonitrylem jako jednym ze składników [2]
- 8/10 . . . z co najmniej jednym innym związkiem wielkocząsteczkowym otrzymanym przez reakcje obejmujące tylko nienasycone wiązania węgiel-węgiel jako jednym ze składników [2]
- 8/12 . . . z poliamidem jako jednym ze składników [2]
- 8/14 . . . z poliestrem jako jednym ze składników [2]
- 8/16 . . . z innym produktem polikondensacji jako jednym ze składników [2]
- 8/18 . . . z inną substancją jako jednym ze składników [2]
- 9/00 Włókna sztuczne lub podobne z innych surowców; Wytwarzanie ich; Urządzenia specjalne przystosowane do wytwarzania włókien węglowych [5]**
- 9/02 . . . z produktów reakcji kauczuku z kwasami lub bezwodnikami kwasowymi, np. dwutlenkiem siarki
- 9/04 . . . z alginianów
- 9/08 . . . z nieorganicznej substancji (z płynnego szkła, minerałów lub żużla C 03 B 37/00; z żarowych mas F 21 H, H 01 K 1/02, H 01 K 3/02) [2]
- 9/10 . . . przez rozkład substancji organicznych (D 01 F 9/12 ma pierwszeństwo) [2]
- 9/12 . . . Włókna węglowe; Urządzenia specjalnie przystosowane do ich wytwarzania [2,5]
- 9/127 . . . przez termiczny rozkład gazowych węglowodorów lub ich par [5]
- 9/133 Urządzenia do tego celu [5]
- 9/14 przez rozkład włókien organicznych [2,5]
- 9/145 ze smoły lub pozostałości po destylacji [5]
- 9/15 ze smoły węglowej [5]
- 9/155 z asfaltu naftowego [5]
- 9/16 z produktów pochodzenia roślinnego lub ich pochodnych, np. z octanu celulozy (D 01 F 9/18 ma pierwszeństwo) [2,5]
- 9/17 z ligniny [5]
- 9/18 z protein, np. z wełny [2]
- 9/20 z produktów poliadycji, polikondensacji lub polimeryzacji (grupy D 01 F 9/145, D 01 F 9/16, D 01 F 9/18 mają pierwszeństwo) [2,5]
- 9/21 ze związków wielkocząsteczkowych otrzymanych przez reakcje obejmujące tylko nienasycone wiązania węgiel-węgiel [5]
- 9/22 z poliakrylonitryli [2,5]
- 9/24 ze związków wielkocząsteczkowych otrzymanych inaczej niż przez reakcje obejmujące tylko nienasycone wiązania węgiel-węgiel [5]
- 9/26 z poliesterów [5]
- 9/28 z poliamidów [5]
- 9/30 z poliamidów aromatycznych [5]
- 9/32 Urządzenia do tego celu [5]
- 11/00 Chemiczna obróbka końcowa włókien sztucznych lub podobnych w procesie wytwarzania (wykańczanie D 06 M) [2]**
- 11/02 . . . z celulozy, z pochodnych celulozy lub z protein [2]
- 11/04 . . . z polimerów syntetycznych [2]
- 11/06 . . . ze związków wielkocząsteczkowych otrzymanych przez reakcje obejmujące tylko nienasycone wiązania węgiel-węgiel [2]
- 11/08 . . . z produktów polikondensacji otrzymanych inaczej niż przez reakcje obejmujące tylko nienasycone wiązania węgiel-węgiel [2]
- 11/10 . . . z węglanów [2]
- 11/12 . . . z substancjami nieorganicznymi [5]
- 11/14 . . . ze związkami organicznymi, np. wielkocząsteczkowymi [5]
- 11/16 . . . metodami fizykochemicznymi [5]
- 13/00 Odzyskiwanie surowców wyjściowych, odpadowych lub rozpuszczalników przy produkcji włókien sztucznych lub podobnych [2]**
- 13/02 . . . celulozy, pochodnych celulozy lub protein [2]
- 13/04 . . . polimerów syntetycznych [2]

D 01 G OBRÓBKA WSTĘPNA WŁÓKIEN, np. PRZED PRZĘDZENIEM (nawijanie lub odwijanie, prowadzenie lub kierowanie zwojów runa, taśm lub niedoprzedu ogólnie, garów z taśmą lub niedoprzędem, odkładanie taśm lub niedoprzedu w garach B 65 H; przygotowanie włókien do wytwarzania papieru D 21)

Uwaga

Należy uwzględnić uwagę zamieszczoną po tytule klasy D 01.

Zakres podklasy

PROCESY PRZED ZGRZEBIENIEM;

MASZYNY DO TEGO CELU

- Rozluźnianie bel włókien staplowych;
- Rozdzielanie i sortowanie włókien staplowych;
- Rozluźnianie i oczyszczanie włókien staplowych 7/00; 5/00; 9/00
- Dzielenie włókien ciągłych; Czesanie wstępne włókien 1/00; 3/00
- Odzyskiwanie włókien staplowych przez rozwłóknianie wyrobów zawierających włókna 11/00
- Mieszanie włókien staplowych lub surowców niewłóknistych z włóknami staplowymi 13/00

ZGRZEBIENIE LUB PROCESY NASTĘPUJĄCE PO ZGRZEBIENIU;

MASZYNY DO TEGO CELU

- Zasilanie lub przenoszenie włókien staplowych do maszyn; Formowanie runa; Nawijanie runa;
- Natłuszczanie włókien staplowych 23/00; 25/00; 27/00; 29/00
- Zgrzebienie i odkolczanie, czesanie 15/00, 19/00

ROZWIJANIE OPRZĘDÓW KOKONÓW JEDWABNIKA; OBRÓBKA PAKUŁ 17/00; 35/00

ZESTAWY MASZYN LUB SPOSOBY OBRÓBKI CIĄGŁEJ 21/00

URZĄDZENIA OSTRZEGAWCZE LUB ZABEZPIECZAJĄCE 31/00

NARZĘDZIA RĘCZNE DO OBRÓBKI WŁÓKIEN STAPLOWYCH 33/00

INNE RODZAJE OBRÓBKI WSTĘPNEJ □ 37/00

- | | |
|---|--|
| <p>1/00 Dzielenie włókien ciągłych lub długich, np. staplowanie (urządzenia do rozciągania, urządzenia do skręcania D 01 H)</p> <p>1/02 . . do postaci włókien staplowych nie dostarczanych w postaci kabla</p> <p>1/04 przez cięcie</p> <p>1/06 . . Przetwarzanie pakuł na taśmy lub przędzę, np. na przędzarkach pośrednio (rozciągarki, skrędarki D 01 H)</p> <p>1/08 przez rozciąganie lub scieranie</p> <p>1/10 przez cięcie</p> <p>3/00 Czesanie wstępne włókien staplowych</p> <p>5/00 Rozdzielanie, np. sortowanie włókien staplowych (rozdzielanie włókien staplowych przy rozmotywniu jedwabiu naturalnego D 01 G 17/00; rozdzielanie w czesarkach D 01 G 19/00)</p> <p>7/00 Otwieranie lub rozluźnianie bel włókien</p> <p>7/02 . . za pomocą bijaków</p> <p>7/04 . . za pomocą urządzeń kolczastych</p> <p>7/06 . . Części maszyn lub urządzeń</p> <p>7/08 Urządzenia podające bele do urządzeń targających</p> <p>7/10 Urządzenia do rozładowania włókien staplowych</p> <p>7/12 Korpusy maszyn; Obudowy; Osłony; Ruszty</p> <p>7/14 Urządzenia napędowe</p> | <p>9/00 Rozluźnianie lub oczyszczanie włókien, np. trzepanie bawełny (trzeparki do lnu lub podobnych włókien D 01 B; wytwarzanie waty celulozowej na maszynach papierniczych D 21 F 11/14)</p> <p>9/02 . . przez mieszanie wewnątrz obracającego się zbiornika</p> <p>9/04 . . za pomocą bijaków</p> <p>9/06 . . za pomocą elementów ukolczonych</p> <p>9/08 . . za pomocą urządzeń wytwarzających ciąg powietrza</p> <p>9/10 przy użyciu bębna sitowego (podciśnieniowe bębny sitowe do formowania zwojów runka D 01 G 25/00)</p> <p>9/12 . . Zespoły maszyn rozluźniających lub oczyszczających</p> <p>9/14 . . Części maszyn lub urządzeń</p> <p>9/16 Urządzenia zasilające (urządzenia zasilające włóknami w maszynach do obróbki włókien D 01 G 23/00)</p> <p>9/18 Urządzenia do przenoszenia, wyładunku włókien staplowych</p> <p>9/20 Korpusy maszyn; Obudowy; Osłony; Ruszty</p> <p>9/22 Urządzenia napędowe</p> <p>11/00 Rozdrabnianie wyrobów zawierających włókna w celu odzyskania włókien staplowych do ponownego wykorzystania</p> <p>11/02 . . Rozwłóknianie, rozplatanie lub szarpanie lin lub podobnych splotów włókien staplowych w celu odzyskania tych włókien do ponownego użytku</p> |
|---|--|

- 11/04 Rozwłóknianie szmat w celu otrzymania włókien staplowych do ponownego użytku (obróbka mechaniczna szmat do wytwarzania papieru D 21 B)
- 13/00 Mieszanie, np. melanżowanie włókien staplowych; Mieszanie surowców niewłóknistych z włóknami staplowymi** (mieszanie włókien staplowych połączone z innymi operacjami, np. otwieranie lub targanie bel, patrz odpowiednie grupy dotyczące tych operacji)
- 15/00 Zgrzeblarki lub urządzenia pomocnicze do nich; Obicia zgrzebne; Urządzenia odkolczające lub usuwające zanieczyszczenia, zespolone ze zgrzeblarkami lub innymi maszynami do obróbki wstępnej surowców** (odkolczarki lub maszyny pracujące samodzielnie D 01 B)
- 15/02 Zgrzeblarki
- 15/04 ze zgrzebnikami i zwrotnikami lub podobnymi wałkami współdziałającymi z bębnum głównym
- 15/06 Maszyny Garnetta
- 15/08 z pokrywkami lub podobnymi członami lub pasami zgrzeblącymi współpracującymi z bębnum głównym
- 15/10 z innymi urządzeniami, np. z urządzeniami zbierającymi, stanowiącymi nierozłączną część zgrzeblarki lub ściśle z nią związaną (rozdzielacze runka D 01 G 15/46; zgniatanie lub usuwanie kolek D 01 G 15/94)
- 15/12 Części urządzeń zgrzeblących
- 15/14 Rozwiązania konstrukcyjne elementów zgrzeblących, np. ułatwiające zamocowanie obić zgrzeblących
- 15/16 Bębny główne; Aparaty rozluźniająco-rozwłókniające
- 15/18 Zgrzebniki; Zwrotniki; Zbieracze (zbieracze specjalnie przystosowane do rozdzielania runka D 01 G 15/54)
- 15/20 Wałki zasilające; Szarpacze
- 15/22 Latawce
- 15/24 Pokrywki zgrzeblące lub podobne człony
- 15/26 Układy lub rozstawienia elementów zgrzeblących
- 15/28 Ułożyskowanie elementów zgrzeblących; Urządzenia do regulacji wzajemnego ustawiania poszczególnych elementów zgrzeblących
- 15/30 Łuki zgrzeblarek
- 15/32 Korpusy maszyn; Obudowy; Osłony
- 15/34 Ruszty; Noże rusztowe; Rusztowiny
- 15/36 Urządzenia sterujące napędem lub prędkością obrotów
- 15/38 stosowane podczas ostrzenia obić zgrzeblarki
- 15/40 Urządzenia zasilające (urządzenia zasilające surowcem, ogólnie, stosowane przy obróbce włókien staplowych, np. skrzynki zasilające D 01 G 23/00)
- 15/42 Zasilanie równomierną warstwą, zwojami
- 15/44 Zasilanie bezpośrednie
- 15/46 Wałki czyszczące lub podobne urządzenia zbierające włókna z elementów zgrzeblących; Rozdzielacze runka; Zagęszczenie runka (urządzenia formujące runko D 01 G 25/00; graniaki zagęszczające włókna D 01 G 5/72)
- 15/48 Grzebień szesujący
- 15/50 Wałki strącające lub podobne urządzenia
- 15/52 Rozdzielacze runka
- 15/54 Wyposażenie w zbieracze do usuwania włókien, specjalnie przystosowane do rozdzielania runka
- 15/56 z rzemykami
- 15/58 Cholewy wałkujące taśmy lub podobne aparaty
- 15/60 Konstrukcje cholew wałkujących
- 15/62 Przewijanie grubego niedoprzędu (przewijarki ogólnego zastosowania do przewijania materiałów ciągłych B 65 H)
- 15/64 Rozciągarki lub skręcarki zespolone z urządzeniami do zbierania lub rozdzielania runka
- 15/66 z urządzeniami nadającymi nibyskręt (urządzenia do nibyskrętu D 01 H)
- 15/68 z urządzeniami nadającymi skręt stały rzeczywisty, np. przędzenie
- 15/70 Urządzenia do wytwarzania przędzy ozdobnej lub fantazyjnej
- 15/72 Urządzenia zawierające odpady do powtórnego zgrzeblenia
- 15/74 Urządzenia wytwarzające ciąg powietrza (urządzenia nawiewne zmniejszające lub usuwające kurz lub puch D 01 G 15/76)
- 15/76 Oczyszczanie lub czyszczenie powierzchni obić zgrzebnych; Konserwacja, utrzymywanie czystości obić zgrzebnych
- 15/78 Urządzenia czyszczące pokrywki
- 15/80 Urządzenia do czyszczenia bębnow lub wałków
- 15/82 Urządzenia ograniczające lub usuwające kurz, puch lub podobne
- 15/84 Obicia zgrzebne; Wytwarzanie obić nie przewidziane gdzie indziej (urządzenia do obracania elementów zgrzeblące podczas ostrzenia obić tych elementów D 01 G 15/38, ostrzenie obić zgrzebnych B 24 B)
- 15/86 Obicia z niemetaliczną podkładką elastyczną
- 15/88 Obicia uformowane z metalowych blach lub taśm
- 15/90 Listewki uigłone do płacht czeszących w zgrzeblarkach juty
- 15/92 Przytwierdzanie obić zgrzebnych do elementów zgrzeblarki
- 15/94 Urządzenia odkolczające lub usuwające zanieczyszczenia roślinne
- 15/96 Wałki odkolczające, wytrącające
- 15/98 Bębny Morela lub podobne urządzenia
- 17/00 Maszyny do obróbki jedwabiu naturalnego**
- 19/00 Czesarki**
- 19/02 z kręgami czeszącymi, np. typu Nobla
- 19/04 z grzebieniami kolistymi, np. czesarki okresowe, płaskie typu Heilmanna
- 19/06 Części czesarek
- 19/08 Mechanizmy zasilające
- 19/10 Budowa, armatura lub obsługa mechanizmów czeszących
- 19/12 Urządzenie do podtrzymywania lub podawania włókna w czasie czesania, np. grzebień przetykowy
- 19/14 Urządzenia zdejmujące i wydające, mechanizmy odbierające
- 19/16 Mechanizmy zakleszczające
- 19/18 Wałki odbierające, wałki rowkowe i rękawy lub cholewy obiegowe, np. mechanizmy odbierające, zbierające włókna w sposób ciągły
- 19/20 zbierające włókna okresowo
- 19/22 Urządzenia zdejmujące lub zbierające wyczeski lub odpady
- 19/24 Ramy; Obudowy; Pokrycia
- 19/26 Urządzenia napędowe
- 19/28 Urządzenia wytwarzające ciąg powietrza lub inne urządzenia pneumatyczne

19/30	. . . Urządzenia ogrzewcze	27/00	Urządzenia do nawijania zwojów runka lub taśm, np. produktów z trzepakki bawełny, ze zgrzeblarki jutowej lub zesankowej rozciągarki grzebieniowej
21/00	Zespoły maszyn, urządzeń lub procesy, np. do pracy ciągłej (grupy D 01 G 1/06, D 01 G 9/12, D 01 G 15/46, D 01 G 15/94 mają pierwszeństwo)	27/02	. . . ze zwojem runka lub podobnych w celu otrzymania opakowania fabrycznego
23/00	Zasilanie maszyn włóknami; Przenoszenie włókien pomiędzy maszynami (D 01 G 21/00 ma pierwszeństwo; okresowe zasilanie zgrzeblarek D 01 G 15/40)	27/04	. . . z automatycznym rozładunkiem zwojów runka lub podobnych
23/02	. . . Zasobniki samowyladowcze; Ześlizgi podające	29/00	Urządzenia do natłuszczania włókien stapłowych, np. w rozciągarkach grzebieniowych (procesy z zastosowaniem poszczególnych natłustek D 06 M 15/00)
23/04	. . . z regulacją wielkości zasilania	31/00	Urządzenia ostrzegające lub zabezpieczające, np. do samoczynnego wykrywania błędów; Wyłączniki samoczynne (urządzenia zabezpieczające ogólnie F 16 P; wskaźniki ogólnie G 08 B)
23/06	. . . Urządzenia regulujące pracę maszyn lub urządzeń, reagujące na zmiany objętości lub wagi podawanej mieszanki, np. sterowanie klawiszowe (urządzenia mechanizmów rozciągowych regulujące nierówne zasilanie włóknem D 01 H)	33/00	Narzędzia ręczne do obróbki włókien stapłowych
23/08	. . . Urządzenia wentylacyjne lub podobne urządzenia pneumatyczne	35/00	Obróbka pakul
25/00	Urządzenia formujące zwoje runka, nie stanowiące integralnej części wymienionych maszyn (formowanie mat z włókien ciągłych do wyrobów nietkanych D 04 H)	37/00	Inne rodzaje obróbki wstępnej włókien stapłowych

D 01 H PRZĘDZENIE LUB SKRĘCANIE (rozwijanie, rozciąganie, wyciąganie, zwijanie lub nawijanie materiałów ciągłych nie związane bezpośrednio z przędzeniem lub skręcaniem B 65 H; rdzenie, formy, podpory lub uchwyty do nawijanych lub zwijanych materiałów, np. cewki B 65 H; skręcanie pakul D 01 G 35/00; karbikowanie lub kędzierzawienie włókien stapłowych i ciągłych lub przędz D 02 G 1/00; wytwarzanie szenili D 03 D, D 04 D 3/00; badanie przędz niedoprzedu, taśm, włókien stapłowych lub runka G 01)

Uwaga

Należy uwzględnić uwagę zamieszczoną po tytule klasy D 01.

Zakres podklasy

PRZĘDZARKI LUB SKRĘCARKI

Przędzarki o działaniu ciągłym; Przędzarki o działaniu okresowym	1/00; 3/00
Przędzenie według zasady wolnego końca	4/00
Rozciągarki lub aparaty rozciągowe □	5/00
Aparaty przędzące lub skręcające . . □	7/00

TYPOWE ROZWIĄZANIA ZESPOŁÓW, CZĘŚCI LUB WYPOSAŻENIA

Wymiana cewek; Ograniczanie lub usuwanie kurzu lub puchu	9/00; 11/00
Inne rozwiązania zespołów, elementów lub akcesoriów	13/00
Urządzenia do łączenia włókien; Narzędzia ręczne	15/00; 17/00

Rodzaje lub typy przędzarek lub skręcerek; Aparaty lub urządzenia rozciągowe; Mechanizmy skręcająco-nawojowe

1/00	Przędzarki lub skręcarki o działaniu ciągłym (przędzarki do przędzenia według zasady wolnego końca D 01 H 4/00) [5]	1/14	. . . Elementy maszyn (aparaty rozciągowe D 01 H 5/00; mechanizmy skręcająco-nawojowe D 01 H 7/00)
1/02	. . . obrączkowe	1/16	. . . Ramy; Obudowy; Osłony
1/04	. . . skrzydełkowe	1/18	. . . Ramy natykowe do nawojów lub kopek
1/06	. . . kapturowe	1/20	. . . Urządzenia napędzające lub hamujące (do przędzarek typu wolnego końca D 01 H 4/12, D 01 H 4/20, D 01 H 4/42; urządzenia zabezpieczające D 01 H 13/14) [5]
1/08	. . . puszkowe, kielichowe, tarczowe, w których niedoprzed jest skręcany przez siłę odśrodkową obrotów puszki	1/22	. . . dla wałków (regulacja lub zmiana rozciągu D 01 H 5/32)
1/10	. . . do nadawania skrętu wielowarstwowego, np. zdwanianie przez skręcanie	1/24	. . . dla mechanizmów skręcająco-rozciągowych, np. wrzecion (urządzenia hamulcowe dla wrzecion D 01 H 7/22; mechanizmy synchronizujące obroty skrzydełek i cewek D 01 H 7/50)
1/11	. . . Przędzenie z fałszywym skrętem [5]	1/241	. . . z napędem pasowym [2]
1/115	. . . z zastosowaniem środków pneumatycznych [5]	1/242	. . . z napędem zębatym [2]
		1/243	. . . z napędem ciernym [2]

- 1/244 każde wrzeciono napędzane jest silnikiem elektrycznym [2]
- 1/26 z dwiema lub więcej prędkościami; z bezstopniową zmianą obrotów
- 1/28 dwóch lub więcej zespołów maszyny o różnych charakterystykach, lecz wspólnym działaniu
- 1/30 z dwiema lub więcej prędkościami; z bezstopniową zmianą prędkości
- 1/32 dla całego urządzenia, całej maszyny
- 1/34 z dwiema lub więcej prędkościami; z bezstopniową zmianą prędkości
- 1/36 Urządzenia formujące nawój przędzy, np. łąwa nawojowa
- 1/38 Urządzenia do nawijania rezerwy przędzy przy obciążaniu, np. części do przenoszenia
- 1/40 Urządzenia do łączenia przędzy w maszynach o działaniu ciągłym, przykręcanie zerwanej przędzy do cewki lub podobne
- 1/42 Osłony lub zabezpieczenia przędzy, np. rozdzielacze balonów, separatory (urządzenia przeciw balonowe na wrzecionach D 01 H 7/18)
- 3/00 Przędzarki lub skrętkarki o działaniu okresowym, np. przędzarki wózkowe**
- 3/02 Elementy (aparaty rozciągowe 5/00; mechanizmy skręcająco-nawojowe D 01 H 7/00)
- 3/04 Wózki; Napędy wózków
- 3/06 Wózki; Szyny; Mechanizmy kwadratowe
- 3/08 Napędy wału wyjazdu lub wału wydającego oraz powrotu wózka
- 3/10 Napędy łąw wrzecionowych, np. skrętkarki wózkowej
- 3/12 Urządzenia kształtujące kopkę; Kształtownice nawijania i urządzenia do naprężania nitki podczas nawijania
- 3/14 Urządzenie napędowe wałków wydających (urządzenia naprężające rozciągowe ogólnie stosowane w przędzarkach D 01 H 5/18)
- 3/16 Urządzenia napędowe wrzecion (wrzeciona, ułożyskowanie wrzecion, łąwy wrzecionowe D 01 H 7/04)
- 3/18 Bębny wrzecionowe; Urządzenia napędowe bezpośrednio związane z bębnami wrzecionowymi
- 3/20 Urządzenia do napędu wrzecion podczas wyjazdu wózka lub podczas odwijania przędzy
- 3/22 Urządzenia do napędu wrzecion podczas wjazdu wózka
- 3/24 Ruch kwadratowy wrzecion podczas nawijania; Mechanizmy formowania stożków kopki
- 3/26 Urządzenia napędzające lub zatrzymujące przędzarki wózkowe, nie przewidziane gdzie indziej; Urządzenia stabilizujące (urządzenia zabezpieczające D 01 H 13/14)
- 4/00 Przędzarki do przędzenia według zasady wolnego końca lub urządzenia do nadawania skrętu niezależnie przemieszczającym się włóknom oddzielanym z taśm; Urządzenia do likwidacji zrywów; Pokrywanie rdzenia przędzy włóknami z zastosowaniem techniki przędzenia według zasady wolnego końca [5]**
- Uwaga**
- W grupie tej wyrażenie „przędzenie według zasady wolnego końca” (open-end) zawiera również wyrażenia takie jak „przędzenie wirówkowe”, „przędzenie bezobrączkowe”, „przędzenie rotorowe” i „przędzenie frykcyjne”, lecz nie obejmuje wyrażenia „przędzenie z fałszywym skrętem”. [5]
- 4/02 nadające skręt za pomocą płynu, np. z wykorzystaniem wiru powietrznego [5]
- 4/04 nadające skręt przez kontakt włókien z powierzchnią obrotową [5]
- 4/06 współpracujące z urządzeniami odsysającymi (grupy D 01 H 4/08, D 01 H 4/16 mają pierwszeństwo) [5]
- 4/08 Przędzenie rotorowe, tzn. takie, w którym powierzchnię obrotową stanowi rotor [5]
- 4/10 Rotory [5]
- 4/12 Łożyskowanie rotorów; Urządzenia napędzające i hamujące (urządzenia sterujące do nich 4/42) [5]
- 4/14 Rotory napędzane silnikiem elektrycznym [5]
- 4/16 Przędzenie frykcyjne, tzn. takie, w którym powierzchnię obrotową stanowi para bębnow sitowych, np. co najmniej z jednym bębniem odsysającym [5]
- 4/18 Bębny sitowe, np. usytuowanie otworów odsysających [5]
- 4/20 Łożyskowanie bębnow; Urządzenia napędzające i hamujące (urządzenia sterujące do nich D 01 H 4/42) [5]
- 4/22 Czyszczenie powierzchni obrotowych [5]
- 4/24 w przędzeniu rotorowym [5]
- 4/26 w przędzeniu frykcyjnym [5]
- 4/28 z zastosowaniem pól elektrostatycznych [5]
- 4/30 Urządzenia do oddzielania włókien z taśm; Orientowanie i prostowanie włókien [5]
- 4/32 z zastosowaniem rolek czesarkowych [5]
- 4/34 z zastosowaniem strumieni z dysz powietrznych [5]
- 4/36 z urządzeniami do usuwania zanieczyszczeń [5]
- 4/38 Kanały doprowadzające włókna do strefy tworzenia przędzy [5]
- 4/40 Usuwanie przędzy ze strefy jej powstawania, np. z zastosowaniem rur [5]
- 4/42 Sterowanie napędzaniem lub hamowaniem [5]
- 4/44 w przędzeniu rotorowym [5]
- 4/46 w przędzeniu frykcyjnym [5]
- 4/48 Urządzenia do likwidacji zrywów; Urządzenia sterujące do nich [5]
- 4/50 do przędzenia rotorowego [5]
- 4/52 do przędzenia frykcyjnego [5]
- 5/00 Rozciągarki lub aparaty rozciągowe (urządzenia w których rozciąg zależny jest od ruchu postępowego wrzecion napinających, np. w przędzarkach wózkowych D 01 H 3/00; urządzenia do łączenia i orientowania włókien w maszynach do przędzenia według zasady wolnego końca D 01 H 4/30)**
- 5/02 Rozciągarki grzebieniowe lub inne maszyny rozciągowe z grzebieniami lub listwami uigłonymi lub podobnymi uigłonymi polami grzebieniowymi (natłuszczanie włókien w rozciągarkach grzebieniowych D 01 G 29/00)
- 5/04 z grzebieniami przesuwanymi członami ślimakowymi, ślimakami
- 5/06 Rozciągarki podwójno-grzebieniowe
- 5/08 z listwami grzebieniowymi połączonymi ogniwami, łańcuchami lub podobnymi
- 5/10 z listwami grzebieniowymi połączonymi wzajemnie tylko przez docisk jednej listwy do drugiej
- 5/12 Elementy
- 5/14 Listwy grzebieniowe
- 5/16 Ramy; Obudowy; Osłony
- 5/18 Maszyny rozciągowe lub aparaty bez listew grzebieniowych lub innych pól uigłonych

- 5/20 . . . Rozciągarki, w których taśma sterowana jest za pomocą płyt nieruchomych lub poruszających się ruchem prostoliniowym postępowo-zwrotnym
- 5/22 . . . Rozciągarki, w których taśma sterowana jest za pomocą wałków
- 5/24 z jeżakami lub podobnymi ugiłonymi elementami obrotowymi
- 5/26 . . . Rozciągarki, w których włókno sterowane jest za pomocą jednej lub więcej taśm bez końca
- 5/28 . . . Rozciągarki, w których włókno sterowane jest przez wprowadzenie skręcania podczas rozciągania (rozciągarki wózkowe D 01 H 3/00; budowa urządzeń do wprowadzenia nibyskrętu D 02 G 1/04)
- 5/30 . . . Rozciągarki z urządzeniami do rozdzielania włókien ciągłych, np. w przędzeniu bezpośrednim (przetwarzanie pakul na taśmę lub przędzę pojedynczą D 01 G 1/06)
- 5/32 . . . Regulacja lub zmiana rozciągu
- 5/34 z nastawianiem ręcznym
- 5/36 zgodnie z ustalonym programem, np. do wytwarzania niedoprzędu
- 5/38 odpowiednio do nierównomierności materiału
- 5/40 za pomocą mechanicznych urządzeń opóźniających
- 5/42 za pomocą elektrycznych urządzeń opóźniających
- 5/44 . . . Urządzenia nastawne elementów rozciągowych, np. mechanizmy zapadkowe
- 5/46 . . . Urządzenia załadowcze, zasilające, obciążniki
- 5/48 wagowe
- 5/50 sprężynowe
- 5/52 hydrauliczne
- 5/54 magnetyczne
- 5/56 . . . Wsporniki elementów rozciągowych (gniazdka lub przyrządy ramion urządzeń wagowych 5/48)
- 5/58 . . . Urządzenia do zawieszania elementów rozciągowych (zawieszania dla przewodników niedoprzędu D 01 H 13/06)
- 5/60 . . . Urządzenia uwalniające elementy rozciągowie od gromadzącego się włókna
- 5/62 . . . Nieobrotowe poduszeczki lub płytki czyszczące
- 5/64 . . . Wałki lub fartuchy, cholewy z powierzchnią czyszczącą
- 5/66 . . . Urządzenia odsysające, ssawki
- 5/68 Podciśnieniowe wychwytywanie końców
- 5/70 . . . Typy konstrukcji elementów rozciągowych
- 5/72 Przewodniki zagęszczające włókna (przewodniki taśm, niedoprzędu lub przędzy stosowane jedynie w przedzarkach, skręcarkach, kędzierzawiarkach lub karbikowarkach D 01 H 13/04)
- 5/74 Wałki
- 5/76 zbierające włókna luźne
- 5/78 z rowkami lub innym ukształtowaniem powierzchni
- 5/80 z pokryciem; Pochwy lub pokrycia
- 5/82 Urządzenia do łączenia zespołu wałków
- 5/84 Jeżaki
- 5/86 Cholewy wałkujące; Zawieszenie cholew; Naprężacze cholew
- 5/88 Przewodniki; Naprężacze
- 7/00 Aparaty przędzące lub skręcające (do przędzenia według zasady wolnego końca D 01 H 4/00) [5]**
- 7/02 . . . do nadawania skrętu trwałego
- 7/04 . . . Wrzeciona (łożyska do wrzecion, uchwyty do nich ogólnie F 16 C)
- 7/06 Wrzeciona nieprzenośne z cewkami z nawojem
- 7/08 Zamocowanie wrzecion
- 7/10 Ławy wrzecionowe; Szyny; Suporty szyn, np. wrzecion przetrzutowych
- 7/12 Podpory; Łożyska
- 7/14 Zamocowania
- 7/16 Urządzenia do zamocowania cewki na wrzecionie
- 7/18 Urządzenia regulujące balon przędzy (urządzenia osłaniające lub zabezpieczające przędzę D 01 H 1/42)
- 7/20 Urządzenia smarujące
- 7/22 Urządzenia hamujące
- 7/24 Skrzydełka lub podobne urządzenia (urządzenia do skręcania wielokrotnego D 01 H 7/86)
- 7/26 Konstrukcja skrzydełek
- 7/28 przystosowana do prowadzenia materiału na zewnątrz ramienia roboczego
- 7/30 z przepustem uformowanym w ramieniu roboczym, np. skrzydełka do nieprzędu
- 7/32 z łopatką dociskaną (nawijającą)
- 7/34 z krążkiem wyciągającym lub podobnym urządzeniem
- 7/36 z urządzeniem nawijającym skokowym
- 7/38 Skrzydełka kapturowe
- 7/40 Podparcie skrzydełek, np. ławy
- 7/42 Urządzenia łączące skrzydełka z wrzecionami
- 7/44 Urządzenia napinające cewek lub skrzydełek
- 7/46 Urządzenia zamocowane do skrzydełek lub stanowiące ich integralną część, wytwarzające chwilowy skręt w materiale mijającym to urządzenie
- 7/48 Oczka lub podobne urządzenia (D 01 H 7/46 ma pierwszeństwo)
- 7/50 Urządzenia synchronizujące obroty skrzydełka i cewki, np. mechanizmy odwijania niedoprzędu z ram natykowych (mechanizmy do tworzenia kopki D 01 H 1/36)
- 7/52 Układy obrączek i biegaczy
- 7/54 z obrączkami nieruchomymi
- 7/56 z obrączkami luźno obracającymi się; z obrączkami hamowanymi lub biernymi
- 7/58 z obrączkami obracającymi się
- 7/60 Obrączki lub biegacze; Sposoby i urządzenia do ich wytwarzania, nie przewidziane gdzie indziej (narzędzia ręczne do zakładania biegaczy na obrączki D 01 H 17/02)
- 7/62 Urządzenia doprowadzające smar do biegaczy
- 7/64 Uchwyty do obrączek, np. ławy obrączkowe (krzywki wodzące lub inne listwy suportowe D 01 H 7/10)
- 7/66 Układy kapturowe
- 7/68 Konstrukcja kapturków
- 7/70 Urządzenia do zamocowania kapturka na wrzecionie
- 7/72 Urządzenia do zamocowania cewek, np. ławy cewkowe (krzywki wodzące lub inne szyny prowadzące D 01 H 7/10)
- 7/74 Lejki lub podobne urządzenia
- 7/76 Głowice wirujące
- 7/78 Konstrukcja lejzków, np. kanały zagęszczające
- 7/80 przystosowane do zagęszczania przędzy wilgotnej

- 7/82 . . . Osłony lub przegrody do tarcz wirujących lub podobnych
- 7/84 . . . Wrzeciona lub układy przewodnikowe niedoprzedu współpracujące z lejkami wirującymi (usuwanie przędzy z lejków wirujących do przewodników przędzy D 01 H 9/06)
- 7/86 . . . Łączniarki, np. skręcanie dwóch lub więcej przędz
- 7/88 . . . Urządzenia z wrzecionami z prześwitem (D 01 H 7/86 ma pierwszeństwo)
- 7/90 . . . Układy z dwoma lub więcej urządzeniami skręcającymi w zespole (grupy D 01 H 7/86, D 01 H 7/88 mają pierwszeństwo)
- 7/92 . . . do nadawania skrętu przejściowego
- 13/00** **Inne ogólne rozwiązania zespołów, elementów lub akcesoriów** (do przędzenia według zasady wolnego końca D 01 H 4/00) [5]
- 13/02 . . . Zespoły wałków nie przewidziane gdzie indziej
- 13/04 . . . Przewodniki taśm, niedoprzedu lub przędzy; Matryce wygładzające (lejki zagęszczające D 01 H 5/72)
- 13/06 . . . Mechanizmy kierunkowe
- 13/08 . . . Zatrzymywanie skrętu
- 13/10 . . . Naprężacze, urządzenia napinające
- 13/12 . . . Urządzenia zabezpieczające przed tworzeniem się pętli lub zdwojeń przędzy (podciśnieniowe wychwytywanie końców przędzy D 01 H 5/68)
- 13/14 . . . Urządzenia sygnalizacyjno-ostrzegawcze lub zabezpieczające, np. samoczynne czujniki błędów, samoczynne wyłączniki ruchu (urządzenia sygnalizacyjne lub zabezpieczające do materiałów ciągłych, nie związane bezpośrednio z przędzarkami lub podobnymi maszynami B 65 H; urządzenia zabezpieczające ogólnie F 16 P; czujniki ogólnie G 08 B)
- 13/16 . . . reagujące na zmniejszone naprężenie materiału, nierównomierność zasilania, zrywy przędzy
- 13/18 . . . wyłączające jedynie zasilanie
- 13/20 . . . reagujące na nadmierne naprężenie lub nieregularności pracy zespołów
- 13/22 . . . reagujące na nierównomierności w przesuwającym się materiale
- 13/24 . . . reagujące na ustaloną długość podawanego materiału; Zapelnienie kopek lub puszek
- 13/26 . . . Urządzenia ułatwiające kontrolę lub badanie przędzy lub podobne w związku z pracą przędzarki lub skrędarki
- 13/28 . . . Urządzenia grzejne lub chłodnicze
- 13/30 . . . Nawilżanie, zaklejanie, oliwienie, woskowanie, barwienie lub osuszanie przędzy lub podobne, w celu oznakowania podczas przędzenia lub skręcania ułatwiającego pomiar
- 13/32 . . . Urządzenia zliczające, odmierzające, zapisujące lub rejestrujące (ogólnie patrz odpowiednie podklasy działu G, np. G 01 B)
- 15/00** **Urządzenia do likwidacji zrywów** (do maszyn do przędzenia według zasady wolnego końca D 01 H 4/48; do maszyn do wytwarzania wyrobów włókienniczych, patrz odpowiednie podklasy) [5]
- 15/007 . . . do urządzeń wytwarzających przędzę o podwójnym skręcie [5]
- 15/013 . . . Wózki przemieszczające się wzdłuż maszyn [5]
- 17/00** **Narzędzia ręczne** (do przekładania pustych cewek D 01 H 9/12)
- 17/02 . . . Urządzenia do magazynowania biegaczy do obrączek; Narzędzia do nakładania biegaczy na obrączki
- 9/00** **Urządzenia do natykania lub naciągania cewek rdzeni natykowych, kopek na ramę natykową lub ławę cewkową** (urządzenia do przewijania, ogólnego zastosowania, przy przewijaniu materiałów ciągłych B 65 H)
- 9/02 . . . do zdejmowania nawiniętych kropek i natykania cewek, wrzecion natykowych, puszek do ram natykowych; Zaprzędzanie przędzy pomiędzy pełnymi kópkami i pustymi cewkami
- 9/04 . . . Urządzenia obciążowe będące integralną częścią przędzarek lub skręcarek
- 9/06 . . . Przenoszenie przędzy z puszek przędzarki puszkowej do wrzecion nawojowych
- 9/08 . . . Urządzenia obciążowe będące oddzielną częścią przędzarek lub skręcarek; Przesuwne urządzenia do obciążania
- 9/10 . . . Wózki obciążowe
- 9/12 . . . Aparaty do ręcznego przekładania pustych cewek; Stanowiska dla skrzynek do przekładania pustych cewek
- 9/14 . . . do przygotowania maszyn do obciążania przędzy (urządzenia zatrzymujące maszynę zgodnie z ustaloną długością materiału D 01 H 13/24)
- 9/16 . . . Urządzenia do przerywania przędzy
- 9/18 . . . do dostawy cewek, wrzecion natykowych, puszek lub pełnych skrzynek do zaprzędzania lub transportu ich do magazynu (D 01 H 9/10 ma pierwszeństwo)
- 11/00** **Urządzenia ograniczające lub usuwające kurz, puch lub podobne** (czyszczenie powierzchni obrotowych w maszynach do przędzenia według zasady wolnego końca D 01 H 4/22; oddzielanie ogólnie B 01 D; czyszczenie ogólnie B 08 B; klimatyzacja F 24 F, np. przez filtrowanie F 24 F 3/16) [5]

D 02 PRZĘDZA POJEDYNCZA; MECHANICZNA OBRÓBKA WYKAŃCZAJĄCA PRZĘDZY POJEDYNCZEJ LUB LIN; SNUCIE LUB NAWIJANIE OSNÓW

Uwaga

W klasie tej następujące terminy i wyrażenia mają niżej podane znaczenie:

- „włókno staplowe” oznacza względnie krótki, wydłużony element tworzywa naturalnego lub chemicznego;
- „włókno ciągłe” oznacza teoretycznie nieskończony lub quasi-nieskończony wydłużony element naturalnego lub chemicznego tworzywa;
- „przędza pojedyncza” oznacza jednolity zespół włókien staplowych, wytworzonych zazwyczaj w procesie przędzenia;
- „przędza” oznacza zespół włókien staplowych lub ciągłych, wytworzonych zazwyczaj w procesie skręcania.

D 02 G KARBIKOWANIE LUB KĘDZIERZAWIENIE WŁÓKIEN STAPLOWYCH LUB CIĄGŁYCH, PRZĘDZY POJEDYNCZEJ LUB NITKOWANEJ; PRZĘDZE POJEDYNCZE LUB NITKOWANE

Uwaga

Należy uwzględnić uwagę zamieszczoną po tytule klasy D 02.

1/00	Wytwarzanie karbikowanych lub kędzierzawionych włókien staplowych lub ciągłych, przędzy pojedynczej lub nitkowanej lub nadawanie im podobnych ukrytych właściwości (przędze jako takie D 02 G 3/00; karbikowanie w czasie formowania chemicznych włókien ciągłych, przędz lub podobnych D 01 D 5/22; sposoby obróbki chemicznej D 06 M)	3/14	. . . Przędze nitkowane z włosia końskiego
		3/16	. . . Przędze pojedyncze lub nitkowane wykonane z tworzyw mineralnych
		3/18	. . . ze szkła lub podobnych materiałów
		3/20	. . . z azbestu
		3/22	. Przędze pojedyncze lub nitkowane znamienne cechami budowy
1/02	. przez skręcanie, utrwalanie skrętu lub przeciwskrętu, tzn. nadawanie fałszywego skrętu	3/24	. . Przędze pojedyncze lub nitkowane puszyste, np. uformowane z włókna staplowego o różnym współczynniku relaksacji (metodą bistabilizacji)
1/04	. . . Środki do nadawania fałszywego skrętu		. o właściwościach zależnych od wielkości lub kierunku skrętu
1/06	. . . Wrzeciona nibyskrętowe	3/26	. . . Przędze nitkowane zdwojone, kablowane, rdzeniowe
1/08	. . . Wałki prowadzące, odbierające	3/28	. . . Przędze pojedyncze lub nitkowane typu krepki lub inne o bardzo wysokiej liczbie skrętu
1/10	. przez działanie ostrej krawędzi, np. gorącej płyty przygotowującej do przeciągania na ostrzu	3/30	. . . Przędze pojedyncze lub nitkowane elastyczne
1/12	. z zastosowaniem wypycharki	3/32	. . Przędze pojedyncze lub nitkowane skrętkowane, węzłkowe, spiralne, pętłkowe, kombinowane, napuszczane lub inne nieregularne lub zdobnicze, np. przędza pojedyncza ozdobna
1/14	. z zastosowaniem wałków złobkowanych lub kół zębatach	3/34	. . Przędze pojedyncze lub nitkowane elastyczne
1/16	. z zastosowaniem strumienia turbulentnego gazów, np. powietrza, pary wodnej	3/36	. . Przędze pojedyncze lub nitkowane rdzeniowe z oplotem (przędze elastyczne D 02 G 3/32)
1/18	. przez czesanie włókien staplowych i ciągłych lub przędzy o różnym współczynniku skurczu	3/38	. . Przędze nitkowane, w których włókna staplowe lub ciągłe lub przędza pojedyncza oplecione są z innymi włóknami ciągłymi lub stapłowymi (pokrywanie rdzenia przędzy włóknami z wykorzystaniem techniki przędzenia według zasady wolnego końca D 01 H 4/00)
1/20	. Połączenie dwóch lub więcej wymienionych sposobów lub urządzeń; Obróbka następcza utrwalająca karbikowanie lub kędzierzawienie	3/40	. . Przędze pojedyncze lub nitkowane połączone klejonką; Przędze pojedyncze lub nitkowane impregnowane
3/00	Przędze pojedyncze lub nitkowane, np. przędze fantazyjne; Sposoby lub urządzenia do wytwarzania ich nie przewidziane gdzie indziej (do wytwarzania przędzy karbikowanej lub kędzierzawionej D 02 G 1/00)	3/42	. . Przędze szenilowe
3/02	. Przędze pojedyncze lub nitkowane znamienne materiałem	3/44	. . Przędze pojedyncze lub nitkowane znamienne przeznaczeniem
3/04	. . Przędze pojedyncze lub nitkowane zawierające składniki wytworzone z różnych materiałów	3/46	. . Bawełna do szycia lub podobne
3/06	. . Przędze nitkowane uformowane z pasm materiału innego niż papier	3/48	. . Kord do opon samochodowych
3/08	. . Papierowe przędze pojedyncze lub nitkowane		
3/10	. . Przędze pojedyncze lub nitkowane uformowane z kolagenu, np. katgut		
3/12	. . Przędze nitkowane zawierające metalowe włókna ciągłe lub pasma		

D 02 H SNUCIE, PRZEWIJANIE LUB ROZDZIELANIE OSNÓW**Uwaga**

Należy uwzględnić uwagę zamieszczoną po tytule klasy D 02.

Zakres podklasy

RAMY NATYKOWE SNOWARSKIE. □	1/00
SNUCIE OSNÓW; PRZEWIJANIE OSNÓW; ŁĄCZONE SNUCIE I PRZEWIJANIE OSNÓW	3/00; 5/00; 7/00
TWORZENIE PRZESMYKU. □	9/00
INNE SPOSOBY I URZĄDZENIA □	11/00
CZĘŚCI MASZYN □	13/00

1/00	Ramy natykowe snowarskie, tzn. urządzenia doprowadzające do snowarki większą liczbę pojedynczej przędzy nitkowanej	13/10	. . . reagujące na liczniki długości przędzy, np. zatrzymujące maszyny po nawinięciu żądanej długości osnowy
3/00	Maszyny do snucia osnów	13/12	. . . Urządzenia nadające zmienne prędkości ruchu
5/00	Maszyny do przewijania osnów	13/14	. . . sterowane samoczynnie przez naprężenie osnowy
5/02	. . . połączone z urządzeniem do klejenia lub innej obróbki osnowy (klejenie <u>jako takie</u> D 06 B)	13/16	. . . Płochy, grzebienie przepustowe lub inne urządzenia ustalające odstępy nitek
7/00	Maszyny zespołowe do snucia i przewijania osnów	13/18	. . . z odstępami nastawnymi
9/00	Tworzenie przesmyku	13/20	. . . z odstępami stałymi
9/02	. . . Pręty lub taśmy do tworzenia przesmyku	13/22	. . . Urządzenia naprężające
11/00	Sposoby lub urządzenia nie przewidziane w grupach D 02 H 1/00 do D 02 H 9/00, np. do czyszczenia osnów	13/24	. . . do poszczególnych nitek
		13/26	. . . do przędzy nitkowanej w postaci osnowy (sterowanie obrotami nawoju lub podobne do utrzymania stałego naprężenia D 02 H 13/14)
13/00	Części maszyn przewidzianych w poprzednich grupach tej podklasy	13/28	. . . Wały osnowowe (wałki do nawijania tkanin D 03 D 49/20)
13/02	. . . Wyłączniki ruchu	13/30	. . . z kołnierzami
13/04	. . . reagujące na zerwanie, zwis lub nadmierne naprężenie przędzy nitkowanej z wykrywaczami pojedynczych przędz, wąskich pasm lub pęczków przędzy nitkowanej	13/32	. . . z kołnierzami nastawnymi
		13/34	. . . sekcyjne
13/06	. . . reagujące mechanicznie	13/36	. . . Urządzenia do przytwierdzania osnowy do wału
13/08	. . . reagujące elektrycznie	13/38	. . . Stojaki do wałów osnowowych

D 02 J OBRÓBKA WYKAŃCZAJĄCA LUB WYGŁADZAJĄCA WŁÓKIEN CIĄGLYCH, PRZĘDZ POJEDYŃCZYCH, PRZĘDZ NITKOWANYCH, KORDÓW, LIN LUB PODOBNYCH (karbikowanie lub kędzierzawienie D 02 G; obróbka cieczami, gazami lub parami D 06 B; obróbka wykańczająca inna niż obróbka mokra, przędzy pojedynczej w postaci osnów lub arkuszy D 06 C; chemiczna obróbka wykańczająca, patrz D 06 L, D 06 M, D 06 P, D 06 Q; obróbka lin w czasie ich wytwarzania, urządzenia do obróbki lin ułatwiającej ich wytwarzanie D 07 B)

Uwaga

Należy uwzględnić uwagę zamieszczoną po tytule klasy D 02.

Zakres podklasy

MODYFIKOWANIE STRUKTURY, POSTACI LUB POWIERZCHNI	1/00, 3/00
USUWANIE NIEPOŻĄDANYCH CIAŁ OBCYCH	7/00
ZESPOLENIA WYMIENIONYCH PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH NIE OBJĘTE PRZEZ ŻADNĄ Z GRUP . □	11/00
PROCESY NAGRZEWANIA LUB STUDZENIA NIEWŁAŚCIWE DLA ŻADNEJ Z POPRZEDNICH GRUP	13/00

1/00	Modyfikowanie struktury lub właściwości wynikających ze specyfiki budowy; Modyfikowanie, utrwalanie lub przywracanie postaci lub kształtu, np. za pomocą dysz przedzalnicy lub walców wyzymających (modyfikowanie tylko powierzchni D 02 J 3/00; za pomocą karbikowania, za pomocą kędzierzawienia D 02 G)	3/00	Modyfikowanie powierzchni
1/02	. Modyfikowanie puszystości, np. przez pętlenie (przez karbikowanie, przez kędzierzawienie D 02 G)	3/02	. Modyfikowanie przez ścieranie, skrobanie, wycieranie, skrawanie lub nacinanie (wstępne podczasywanie włókien staplowych, np. przed przędzeniem D 01 G 3/00)
1/04	. Zagęszczanie	3/04	. przez szcztokowanie
1/06	. Wprowadzanie nierównomierności, np. niedoprędu grubego, lub inne postacie przędzy nierównomierniej, np. odcinki o wysokim lub niskim skurczu lub odcinki trwalsze lub słabsze	3/06	. przez polerowanie, np. nabłyszczanie, polerowanie lustrzane
1/08	. Przeplatanie, pętlenie składowych włókien ciągłych bez ich przerywania, np. z zastosowaniem strumienia sprężonego powietrza	3/08	. . przez działanie nacisku, np. kalandrowanie lub prasowanie
1/12	. Modyfikowanie właściwości rozciągania i ściskania przędzy teksturowanej lub podobnie obrobionej następnie	3/10	. przez wgłębianie
1/14	. Nadawanie równomierności lub wyrównywanie cech nierównomierności	3/12	. przez usuwanie wystających zakończeń włókien staplowych
1/16	. Ścieranie lub podobna obróbka, np. rozdzielanie lub usuwanie włókien staplowych	3/14	. . za pomocą nożyczek, przez strzyżenie
1/18	. Oddzielanie lub nakładanie	3/16	. . przez opalenie płomieniem
1/20	. Naprężanie lub odprężanie, np. przez wibrację lub poddawanie naprężeniom elektrostatycznym lub wyładowaniom elektrycznym	3/18	. Obróbka szczególnymi substancjami półstałymi lub stałymi, np. woskiem (woskowanie kopek B 65 H 71/00; woskowanie przędzy podczas przędzenia lub skręcania D 01 H 13/30)
1/22	. Rozciąganie lub napinanie, kurczenie lub rozluźnienie, np. przez działanie przeciążenia i niedociążenia lub rozciągu zapobiegawczego (skręcanie rozciągowe D 01 D 5/12)	7/00	Oczyszczanie, np. usuwanie kurzu, puchu, opalonych końców (połączone ze strzyżeniem, opalaniem końców D 02 J 3/12, D 02 J 3/14, D 02 J 3/16)
		11/00	Zespoły procesów technologicznych nie przewidziane w żadnej z grup od D 02 J 1/00 do D 02 J 7/00; Zespoły urządzeń do prowadzenia takich procesów
		13/00	Nagrzewanie lub studzenie przędzy pojedynczej lub nitkowanej, kordu, lin lub podobnych nie będące operacją właściwą dla obróbki w procesach przewidzianych w poprzednich grupach tej podklasy (ogrzewanie, chłodzenie lub suszenie w czasie przędzenia lub skręcania D 01 H; suszenie włókien staplowych lub podobnych, ogólnie F 26 B)

D 03 TKACTWO

D 03 C MECHANIZMY TWORZĄCE PRZESMYK; KARTY WZORNICZE LUB ŁAŃCUCHY; DZIURKOWANIE KART WZORNICZYCH; PROJEKTOWANIE WZORÓW

Zakres podklasy

MECHANIZMY TWORZĄCE PRZESMYK

Maszyzny nicielnicowe; Maszyzny żakardowe; Mechanizmy krzywkowe i inne mechanizmy bezpośrednio tworzące przesmyk	1/00; 3/00; 5/00
Struny nicielnicowe	9/00
Rozpinki tkackie nie stanowiące części mechanizmu tworzącego przesmyk	11/00
Inne urządzenia do tworzenia przesmyku	7/00, 13/00

KARTY WZORNICY I WZORNICE; WYBIJANIE KART; SPOSOBY

LUB URZĄDZENIA DO PRZYGOTOWANIA WZORNIC	15/00; 17/00; 19/00
---	---------------------

1/00 Maszyzny nicielnicowe	1/36 Oszczędne układy kart lub wzornic, np. maszyzny nicielnicowe krzyżowe
1/02 Maszyzny nicielnicowe jednoskokowe, tzn. takie, w których te same wynośnie nożowe lub odpowiednie urządzenia tworzą kolejny przesmyk (D 03 C 1/10 ma pierwszeństwo)	3/00 Maszyzny żakardowe (sterowanie maszyną żakardową za pomocą konstrukcji wybiorecznej D 03 C 17/06; do krosien szenilowych zaciskowych D 03 D 39/08)	
1/04 Maszyzny nicielnicowe jednoskokowe z przesmykiem	3/02 Maszyzny żakardowe jednoskokowe	
1/06 Maszyzny nicielnicowe dwuskokowe, tzn. takie, w których oddzielne wynośnie nożowe lub odpowiednie tworzą kolejne przesmyki	3/04 Maszyzny żakardowe jednoskokowe z przesmykiem otwartym	
1/08 Maszyzny nicielnicowe dwuskokowe nawrotne, tzn. takie, w których odpowiedni przesmyk tworzy się samoczynnie przy ruchu nawrotnym krosna	3/06 Maszyzny żakardowe dwuskokowe	
1/10 Maszyzny nicielnicowe z przesmykiem środkowym, tzn. takie, w których tworzenie przesmyku polega na wynoszeniu jednych nitki i ściągnięciu innych nitki osnowy z pozycji ich zrównania w przesmyk zamknięty	3/08 Maszyzny żakardowe dwuskokowe z przesmykiem otwartym	
1/12 Maszyzny nicielnicowe z przekładnią zębatą zamiast wynośni nożowej	3/10 Maszyzny żakardowe z przesmykiem środkowym	
1/14 Elementy wspólne dla maszyn nicielnicowych różnych typów (urządzenia wyłączające przy nieprawidłowym tworzeniu się przesmyku D 03 D 51/46)	3/12 Maszyzny żakardowe wieloprzesmykowe, tzn. takie, w których ruch nitki osnowy odbywa się na oddzielnych różnych poziomach, np. dla tkanin wyrobów runowych	
1/16 Ustawienie maszyny nicielnicowej w stosunku do krosna	3/14 Maszyzny żakardowe bez zaczepów dźwigni nicielnicowych, np. mające sznurki z węzłami w sprzężeniu z odpowiednim wycięciem kluczującym	
1/18 Noże; Ramy nożowe	3/16 Maszyzny Verdola (z drobną podziałką) lub inne maszyny żakardowe z dodatkowymi ruchomymi igłami pomiędzy igłami poziomymi a zaczepami dźwigni	
1/20 Haczyki; Uszka; Zaczepy	3/18 Maszyzny żakardowe do kraje	
1/22 Igły; Igielnice; Deski igłowe	3/20 Maszyzny żakardowe sterowane elektrycznie	
1/24 Graniaki; Listwy graniaka	3/22 Maszyzny żakardowe sterowane hydraulicznie	
1/26 Układy ułatwiające zaczepienie wynośni z zaczepami dźwigni nicielnicowej	3/24 Elementy wspólne dla maszyn żakardowych różnych typów	
1/28 przez tworzenie lub eliminowanie luzu międzyzębnego pomiędzy zaczepami a nożem wynośni	3/26 Usytuowanie ogólne maszyn żakardowych oraz ich powiązanie lub rozmieszczenie w stosunku do krosna	
1/30 Układy, w których wszystkie zaczepy dźwigni są odłączone od noży wynośni, a następnie ponownie wybrane zaczepy sprzęgnięte są z nożami wynośni	3/28 Urządzenia do odszukiwania wątku; Układy zabezpieczające kolejny przesmyk przed pozostaniem w stanie otwartym podczas wyłączania krosna	
1/32 Układy, w których wszystkie zaczepy dźwigni są zahaczone o noże wynośni, a następnie dowolne zaczepy są odłączane	3/30 Układy, w których zaczepy sterowane są ruchem wymuszonym przy zamykaniu przesmyku	
1/34 Układy, w których nitki osnowy przebiegają na różnej wysokości wzajemnej w celu uniknięcia ich zageszczenia	3/32 Napędy maszyn żakardowych	
	3/34 Mechanizmy napędowe graniaków	
	3/36 Mechanizmy napędowe dźwigni dwuramiennych	
	3/38 Deski załawkowe	
	3/40 Konstrukcje sznurów zaczepowych	
	3/42 Układy sznurowania	
	3/44 Przewleczki	

<p>5/00 Mechanizmy krzywkowe lub inne mechanizmy bezpośrednio tworzące przesmyk, tzn. sterujące ramionami nicielnic bez pośrednictwa urządzeń przekazujących napęd</p> <p>5/02 . . . sterowane przez obrót krzywek</p> <p>5/04 . . . Konstrukcja lub kształt krzywek (krzywki ogólnie F 16 H 53/00)</p> <p>5/06 . . . sterowane urządzeniami krzywkowymi innymi niż krzywki obrotowe</p> <p>7/00 Mechanizmy do tworzenia splotu gazejskiego lub podobne tworzące przesmyk</p> <p>7/02 . . . Gazejskie struny nicielnicowe</p> <p>7/04 . . . Mechanizmy z tarczą wahliwą oscylującą dokoła osi wątkowej i mającej wycięcia na nitki osnowowe</p> <p>7/06 . . . Mechanizmy z igłami z oczkiem do skręcania nitki osnowy dodatkowej dokoła wyprostowanej osnowy podstawowej</p> <p>7/08 . . . Urządzenia do wzajemnego okręcania obu nitki osnowy w tym samym kierunku</p> <p>9/00 Struny nicielnicowe; Ramki nicielnicowe (do tworzenia przesmyku gazejskiego D 03 C 7/00)</p> <p>9/02 . . . Struny nicielnicowe</p> <p>9/04 . . . Metalowe struny nicielnicowe</p> <p>9/06 . . . Ramki nicielnicowe</p>	<p>11/00 Mechanizmy tworzące przesmyk brzegu wzdłużnego tkaniny, nie stanowiące części głównego mechanizmu tworzącego przesmyk (maszyny żakardowe do krajk D 03 C 3/18; mechanizmy do krajki gazejskiej D 03 C 7/00)</p> <p>13/00 Mechanizmy tworzące przesmyk nie przewidziane gdzie indziej</p> <p>15/00 Karty wzornicy lub wzornice</p> <p>15/02 . . . Wzornice metalowe, drewniane lub z materiałów podobnych z kartami sporządzonymi według splotu</p> <p>15/04 . . . Karty tekturowe lub papierowe z wybitymi wzorami splotów</p> <p>15/06 . . . Urządzenia do zakładania kołków do kart lub usuwania z nich</p> <p>15/08 . . . Aparaty do łączenia, np. przy wiązaniu kart we wzornice lub do ich rozłączania</p> <p>17/00 Urządzenia do wybijania kart (cechowanie nośników zapisu we wzory liczbowe G 06 K)</p> <p>17/02 . . . sterowane ręcznie, tzn. z zastosowaniem szablonu ręcznego</p> <p>17/04 . . . sterowane mechanicznie</p> <p>17/06 . . . samoczynne, tzn. do sporządzania karty bezpośrednio ze splotu przez wybieranie optyczne lub przez zastosowanie innego sposobu sterowania dziurkarką lub sterowania bezpośrednio krosnem żakardowym</p> <p>19/00 Różne sposoby lub urządzenia do projektowania lub sporządzania kart wzornicowych</p>
---	--

D 03 D TKANINY; SPOSOBY TKANIA; KROSNA

Uwagi

- (1) Klasa D 06 ma pierwszeństwo w stosunku do tej podklasy w zakresie procesów, które obejmują zarówno tkanie jak i wykończanie i dotyczących wykończonych tkanin.
- (2) Sposób tkania objęty jest grupą przeznaczoną dla tkanin, chyba że sposób wytwarzania znamieny jest sposobem postępowania na danym typie krosna, a nie sposobem wytwarzania określonego rodzaju tkaniny. W takim wypadku sposób tkania objęty jest grupą dotyczącą krosien.
- (3) Jeżeli w podklasie tej występują wątpliwości, która z istotnych cech jest najważniejsza (zwykle jest to cecha najbardziej ograniczająca), należy wziąć pod uwagę poszczególne grupy przeznaczone dla tkanin, w kolejności ich występowania na każdym poziomie układu klasyfikacyjnego, z tym wyjątkiem, że grupy przeznaczone dla tkanin z okrywą runową lub włosową mają pierwszeństwo przed grupami przeznaczonymi dla innych tkanin.

Zakres podklasy

TKANINY LUB ODPOWIEDNIE SPOSOBY TKANIA

znamienne: strukturą przędzy lub surowców; kształtem;	
sprężystością powrotną; elastycznością	15/00; 3/00; 7/00; 17/00
Rodzaje tkanin	
ażurowe; z okrywą runową; gazy; z wzorami przetykanymi lub przerzucanymi	9/00; 27/00; 19/00; 21/00
ze specjalnym wyrobieniem nitki osnowy lub wątku; tkaniny wielowarstwowe	
nie przewidziane gdzie indziej	13/00; 11/00
stosowane do wyrobów specjalnych	1/00
Inne rodzaje □	25/00
Tworzenie krajk tkanin □	5/00; 47/40
Ogólne sposoby tkania nie ograniczone do specjalnych tkanin lub krosien	23/00

KROSNA LUB ODPOWIEDNIE SPOSOBY TKANIA

Krosna ręczne □	29/00
znamienne tkaninami na nich wyrobami: hafciarskie do wzorów przetykanych lub przerzucanych;	
taśmowe do pasmanterii; do tkanin runowych, włosowych;	
Inne typy do innych rodzajów tkanin.	31/00; 35/00; 39/00; 41/00

znamiennie rozwiązaniem technicznym: okrągłe; z ładownicami kasetowymi do cewek lub czółenek; z samoczynną wymianą wątku; bezczółenkowe typy	37/00; 43/00; 45/00; 47/00
Zespoły krosien. □	33/00
Ogólne części i cechy konstrukcyjne	49/00
Urządzenia napędowe, rozruchowe lub wyłączające krosna.	51/00

Tkaniny: Sposoby tkania oprócz stosowanych na krosnach specjalnych

1/00	Tkaniny przeznaczone do wytwarzania wyrobów specjalnych
1/02	. Tkaniny na wyroby nadmuchiwane
1/04	. Tkaniny na worki lub wyroby podobne
1/06	. Taśmy do zwieszania zasłon
1/08	. Taśmy drabinkowe (taśmy drabinkowe do zasłon weneckich E 06 B 9/382)
3/00	Tkaniny znamienne kształtem
3/02	. Tkaniny workowe tkane okrągło
3/04	. Tkaniny o obwodzie zamkniętym na pasy bez końca
3/06	. Tkaniny o zmiennej szerokości
3/08	. Tkaniny o łukowym, pomarszczonym lub podobnym wyglądzie
5/00	Tworzenie krajkę tkaniny
7/00	Tkaniny odznaczające się sprężystością powrotną, tzn. odzyskujące swój pierwotny kształt po odkształceniu ściskającym
9/00	Tkaniny ażurowe (tkaniny do taśm zasłonowych D 03 D 1/08)
11/00	Tkaniny dwuwarstwowe lub wielowarstwowe nie przewidziane gdzie indziej
11/02	. Tkaniny z uformowanymi kieszeniami, przepustami, kokardami, zakładkami, plisami lub nakładami (taśmy do zasłon D 03 D 1/06; tkaniny tkane okrągło D 03 D 3/02)
13/00	Tkaniny ze specjalnym wrobieniem nitki osnowy lub wątku, np. z krzywoliniowym wrobieniem nitki wątku, z nieciągłym wrobieniem nitki osnowy, ze splotem skośnym osnowowym lub wątkowym
15/00	Tkaniny znamienne strukturą lub tworzywem przędzy lub innymi właściwościami osnowy lub wątku
15/02	. Tkaniny z wątkiem lub osnową z tworzywa sztywnego, np. z drutu, trzciny, listewek
15/04	. Tkaniny z utkanymi wzorami lub ozdobami na zróżnicowanym wrobieniu osnowy lub wątku
15/06	. Tkaniny z nitkami usztywniającymi, tzn. z nitkami usuwanymi po utkaniu
15/08	. Tkaniny z nitkami rozciągliwymi lub elastycznymi (tkaniny o elastyczności lub rozciągliwości zależnej od sposobu tkania D 03 D 17/00)
15/10	. Tkaniny z nitkami o podwyższonym lub obniżonym współczynniku tarcia
15/12	. Tkaniny z nitki żaroodpornych lub ognioodpornych
17/00	Tkaniny o właściwościach elastycznych lub rozciągliwych zależnych od sposobu tkania (tkaniny z nitkami rozciągliwymi lub elastycznymi D 03 D 15/08)
19/00	Gazy lub tkaniny ażurowe gazejskie
21/00	Tkaniny z wzorami przetykanymi lub przerzucanymi
23/00	Ogólne sposoby tkania nie przeznaczone do wytwarzania tkanin specjalnych lub nie wymagające specjalnych krosien; Sploty nie przewidziane w żadnej z grup

25/00	Tkaniny nie przewidziane gdzie indziej
27/00	Tkaniny z okrywą runową
27/02	. Tkaniny z runem uformowanym na osnowie lub wątku
27/04	. . Tkaniny z wątkiem runowym
27/06	. . Tkaniny z osnową runową
27/08	. . . Tkaniny z osnową runową nierozcinaną, różgową
27/10	. . Tkaniny z runem dwustronnym, np. aksamit dwustronny
27/12	. Tkaniny runowe z pęczkami runa przetykanymi podczas tkania
27/14	. . z pęczkami runa na nitkach osnowy
27/16	. . z pęczkami runa na nitkach wątku
27/18	. Tkaniny szenilowe

Krosna: Sposoby tkania na krosnach specjalnych

29/00	Krosna ręczne
31/00	Krosna hafciarskie do wzorów przetykanych, przerzucanych lub innych
33/00	Zespoły krosien, tzn. dwóch lub więcej krosien, mające wspólne lub samodzielne mechanizmy sprzężone (D 03 D 35/00 ma pierwszeństwo)
35/00	Krosna pasmanteryjne, tzn. krosna do tkania taśm lub innych wąskich tkanin (D 03 D 47/00 ma pierwszeństwo)
37/00	Krosna okrągłe (krosna do tkania oddzielnych tkanin w układzie rozplanowanym kołowo lub wielobocznie D 03 D 33/00)
39/00	Krosna do tkanin z okrywą runową
39/02	. Krosna dywanowe szenilowe, tzn. takie, w których węzłki runa tworzone są podczas tkania
39/04	. . Krosna typu Axminster z czółenkami
39/06	. . . Cewki do nawijania przędzy szenilowej i ramy natykowe do cewek
39/08	. . Krosna typu Axminster z chwytakami
39/10	. Krosna dywanowe różgowe, np. do tkania aksamitu rozcinanego lub pluszu osnowowego lub wątkowego
39/12	. . Mechanizmy prowadzące noże różgowe
39/14	. . Budowa noży różgowych, np. pręty różgowe z nożami
39/16	. Krosna do pluszu dwustronnego, tzn. krosna do tkania tkanin z dwoma okryciami runowymi licem do lica
39/18	. . Rozdzielanie dwóch warstw pluszu, np. za pomocą nożyczek
39/20	. Krosna formujące runo nad różgami osnowowymi
39/22	. Krosna z osnową runową nie rozcinaną, krosna różgowe
39/24	. Urządzenia do strzyżenia runa na krośnie (pręty różgowe z nożami D 03 D 39/14; rozdzielanie dwóch warstw pluszu D 03 D 39/18)
41/00	Krosna nie przewidziane gdzie indziej, np. do tkania przędzy na wątek szenilowy; Części specjalne do tych krosien

- 43/00 Krosna z wymiennymi kasetami**
- 43/02 . . Krosna z wyrzutnią wieloczołenkową o ruchu suwliwym
- 43/04 . . Mechanizmy sterujące
- 43/06 . . Krosna z wyrzutnią czółenkową obrotową
- 43/08 . . Mechanizmy sterujące
- 43/10 . . Wyławiarki wątku, tzn. urządzenia zabezpieczające przed poplątaniem wątku
- 45/00 Krosna z samoczynnym dopełnianiem wątku** (samoczynne dopełnianie wątku w krosnach pasmanteryjnych D 03 D 35/00, w krosnach okrągłych D 03 D 37/00; przewijanie cewek na krośnie D 03 J 1/12)
- 45/02 . . Urządzenia sygnalizujące wymianę cewek lub czółenka
- 45/04 . . Wyczuwacze kopki wątkowej lub inne czujniki inicjujące dopełnianie wątku (czujniki wątkowe unieruchamiające D 03 D 51/34)
- 45/06 Wyczuwacze wątku o działaniu mechanicznym
- 45/08 Czujniki boczne wątkowe na zasadzie zmiany tarcia
- 45/10 Wyczuwacze wątku o działaniu elektrycznym
- 45/12 Wyczuwacze wątku o działaniu fotoelektrycznym
- 45/14 . . Magazynowanie rezerwy przędzy wątkowej dla ładownic cewek wątkowych lub wymaganego koloru do ponownego uzupełniania wyrobionych czółenek na krośnie
- 45/16 Dobieranie wątku o odpowiednim kolorze
- 45/18 Protektory czółenek lub inne urządzenia zabezpieczające wymianę wątku w przypadku nieprawidłowego ustawienia czółenka w kasecie, w skrzynce czółenkowej (czujniki unieruchamiające czółenka D 03 D 51/40)
- 45/20 . . Wymiana cewek, kopek lub innych nawojów wątkowych
- 45/22 dokonywana w zwykłych skrzynkach nawojów
- 45/24 dokonywana inaczej niż w zwykłych skrzynkach
- 45/26 Magazyny nawojów wątkowych
- 45/28 Magazyny dla jednego rodzaju przędzy, np. tego samego koloru
- 45/30 Magazyny obrotowe
- 45/32 Magazyny dla różnych rodzajów przędzy, np. różnokolorowej
- 45/34 . . Wymiana czółenek
- 45/36 czółenek pustych na pełne następuje na tym samym torze wyrzutni
- 45/38 Wyrzutnie ze specjalnym torem używanym tylko podczas dopełniania wątku
- 45/40 z odbiorem pustych czółenek z toru zwykłego i z dopełnianiem pełnych czółenek na torze specjalnym
- 45/42 z odbiorem pustych czółenek z toru specjalnego i z dopełnieniem pełnych czółenek na torze zwykłym
- 45/44 Magazyny czółenek
- 45/46 dla jednego rodzaju przędzy, np. jednokolorowej
- 45/48 dla różnych rodzajów przędzy, np. różnokolorowej
- 45/50 Obcinanie, chwytanie, manipulowanie lub nadawanie kierunku odciętym odcinkom wątku
- 45/52 Obcinanie wątku rezerwy czółenkowej w pobliżu czółenka i chwytanie odcinka wplecionego w tkaninę
- 45/54 Obcinanie nowego wątku i chwytanie odcinka wplecionego w tkaninę
- 45/56 Obcinanie odwiniętego i nowego wątku w kraje tkaniny
- 45/58 Usuwanie końców nitki lub pęczków z pełnych cewek
- 45/60 w sposób ciągły za pomocą prądu powietrza lub ssawek
- 45/62 Przesyłanie zbędnych odcinków obciętych końców wątku poza obręb tkaniny (D 03 D 45/58 ma pierwszeństwo)
- 47/00 Krosna, w których nie wprowadza się całego nawoju wątku do przesmyku, np. krosna beczółenkowe, chwytakowe, rapierowe, z czółenkami pozorowanymi** (krosna okrągłe D 03 D 37/00)
- 47/02 z przerzucaną przez przesmyk pętlą nitki wątku, tzn. z podwójnym przerzutem (D 03 D 47/27 ma pierwszeństwo) [3]
- 47/04 przez przesuw na stałe przewleconą nitką wątku
- 47/06 przez przeguby ze stałe przewleconą nitką wątku
- 47/08 Skok sterowany jest za pomocą krzywek, układów dźwigni lub innych środków
- 47/10 przez widełki prowadzące pętlę wątku przez przesmyk
- 47/12 przerzucanym pojedynczym odcinkiem nitki wątku przez utworzony przesmyk, tzn. z tworzeniem przesmyku pomiędzy każdym odcinkiem wątku (D 03 D 47/27 ma pierwszeństwo) [3]
- 47/14 Przerzut końca wątku przez przesmyk powodowany jest przez chwytak
- 47/16 Przerzut w obydwie strony wątku i otwieranie przesmyku powodowane są przez chwytak
- 47/18 Przerzut wątku powodują dwa rapiery z zaciskami, wchodzące jednocześnie z lewej i prawej strony do przesmyku i przekazujące nitkę wątku z nawoju na środku przesmyku w celu przeciągnięcia jej do krajkę tkaniny z jednego zacisku do drugiego
- 47/20 Zespoły przekazujące przerzucające nitkę przez przesmyk
- 47/22 tworzące pętlę na wątku częściowo przerzucanym przez przesmyk w celu uchwycenia i przeciągnięcia wątku na zewnątrz przesmyku
- 47/23 Chwytaaki przędzy (w czółenkach pozorowanych lub czółenkach zaciskowych D 03 J 5/06) [3]
- 47/24 za pomocą chwytaków lub czółenek pozorowanych (krosna z przesmykiem typu fali bieżącej D 03 D 47/26; mechanizmy przerzutowe dla czółenek D 03 D 49/24; chwytaki lub czółenka pozorowane jako takie D 03 J 5/06)
- 47/25 przerzucanych tylko z jednej strony krosna [3]
- 47/26 Krosna z przesmykiem falującym
- 47/27 Mechanizmy napędzające lub prowadzące do wprowadzania wątku [3]
- 47/28 z wątkiem przerzucanym przez przesmyk za pomocą strumienia gazu lub cieczy
- 47/30 o przerzucie pneumatycznym
- 47/32 o przerzucie hydraulicznym
- 47/34 Przenoszenie nitki wątku pomiędzy magazynkiem, skrzynką magazynku, ładownicą i mechanizmami przerzutowymi
- 47/36 Odmierzanie i odcinanie odpowiedniej długości wątku
- 47/38 Mechanizmy sterujące dla wzornic wątkowych
- 47/39 w których wprowadzane są: trzcina, słoma, materiał na tkaniny z włosem lub inny podobny materiał [3]

- 47/40 . Tworzenie krajek tkaniny
47/42 . . przez nadrabianie lub przeplatanie pętli wątku
47/44 . . . z dodatkową nitką krajki
47/46 . . za pomocą czółenek do krajki lub innych urządzeń przewlekających nitkę krajki przez pętlę wątku (tworzenie krajki przez nadrabianie 47/44)
47/48 . . przez przerzucanie obciętego końca nitki wątku przez następny przesmyk, np. przez wtykanie, wdmuchiwanie
47/50 . . przez adhezję
- 49/00 Części lub zespoły konstrukcyjne nie wyróżniające się cechami właściwymi dla krosien specjalnych (rozpinki D 03 J 1/22)**
- 49/02 . Konstrukcje ramy, krosna
49/04 . Regulacja naprężenia osnowy lub tkaniny (krosna z samoczynnym dopełnieniem wątku C 03 D 45/00; samoczynne układy zatrzymujące C 03 D 51/18; konstrukcje do snucia lub przewijania D 02 H)
49/06 . . Mechanizmy odwijania osnowy (konstrukcja wałów snowarkowych D 02 H)
49/08 . . . Hamulce wałów osnowowych
49/10 . . . Mechanizmy odwijające osnowę o działaniu czynnym
49/12 . . Regulacja napięcia osnowy za pomocą środków innych niż regulacja odwijania osnowy
49/14 . . . Kompensacja różnic napięć nitki osnowy w czasie tworzenia przesmyku
49/16 . . . osnowy podawanej ze stojaka do nawojów osnowowych
49/18 . . Urządzenia do badania naprężenia osnowy (pomiar naprężenia przędzy ogólnie G 01 L 5/04)
49/20 . . Regulatory odbiorcze; Wały tkaninowe (stojaki do wałów tkaninowych D 02 H)
49/22 . . Przewały osnowowe; Drażki krzyżulcowe rozdzielcze; Przedpierścienie
49/24 . Mechanizmy wprowadzające czółenko do przesmyku (czółenka jako takie D 03 J 5/00)
49/26 . . Mechanizmy przerzutowe, np. do odrzutu chwytaków i czółenek pozorowanych
49/28 . . . Mechanizmy napędowe bijaków przerzutowych
49/30 . . . napędzane za pomocą krzywek
49/32 . . . uruchamiane za pomocą napiętej uprzednio sprężyny lub podobnego środka
49/34 . . . uruchamiane za pomocą ciśnienia cieczy lub gazu
49/36 . . . Gońce czółenkowe; Łapacze do gońców (bicz D 03 D 49/40)
49/38 . . . Bijaki przerzutowe; Urządzenia zatrzymujące je (bicze D 03 D 49/40)
49/40 . . . Bicze; Wysoki; Podobne elementy bijące
49/42 . . Mechanizmy wprowadzające czółenko za pomocą ciśnienia cieczy lub gazu
49/44 . . Mechanizmy wprowadzające czółenko za pomocą środków elektrycznych lub magnetycznych
49/46 . . Mechanizmy wprowadzające czółenko na przemian z jednej i z drugiej strony, ruchem przesmykowym (krosna z przesmykiem o fali bieżącej D 03 D 47/26)
49/48 . . Ustalanie położenia czółenka w gotowości do przerzutu
49/50 . . Różne urządzenia lub układy do wprowadzania wątku nie przewidziane gdzie indziej
49/52 . Wyrzutnie czółenkowe (wyrzutnie wymienne D 03 D 43/00)
- 49/54 . . Urządzenia hamulcowe; Języcki zaciskowe, języki hamulcowe
49/56 . . . Mechanizmy zwalniające czółenko, tzn. zmniejszające docisk języka do czółenka przed wyrzutem
49/58 . Łapacze czółenka
49/60 . Konstrukcja lub sterowanie płochą
49/62 . . Trzcinki oprawiane w płochę, grzebień płochy
49/64 . . Układy, w których w czasie przelotu czółenka następuje zmniejszenie prędkości lub postój widła (płochy)
49/66 . . Bieżnie czółenka
49/68 . Trzcinki lub dobijacze wątku nie oprawione w płochę (mechanizmy zatrzymujące płochę uchylną D 03 D 51/42)
49/70 . Obcinanie nitki wątku (obcinanie wątku w krosnach z samoczynnym dopełnianiem wątku 45/50; aparaty do przecinania wzdłuż tkanin D 03 J 1/08)
- 51/00 Urządzenia napędowe, rozruchowe lub wyłączające krosien; Wylączniki samoczynne**
- 51/02 . Układy ogólne mechanizmów napędzających krosna
51/04 . Sterowanie ręczne
51/06 . z zastosowaniem szczególnych systemów hamowania
51/08 . . Zatrzymywanie w oznaczonym miejscu cyklu pracy krosna lub uruchamianie w takim punkcie po zatrzymaniu
51/10 . . Natychmiastowe zatrzymywanie
51/12 . Układy regulujące prędkość
51/14 . Układy do okresowego zmniejszania szybkości
51/16 . Układy do cyklicznego zmieniania szybkości
51/18 . Samoczynne układy zatrzymujące
51/20 . . Układy zatrzymujące osnowę, czujniki osnowowe
51/22 . . . Układy mechaniczne, układy o działaniu mechanicznym
51/24 z lamelkami z przewleczonymi pojedynczymi nitkami osnowy lub małymi zespołami nitki
51/26 Czujniki bezlamelkowe ze specjalnymi strunami nicielnicowymi z płytkami sterującymi
51/28 . . . Układy o działaniu elektrycznym
51/30 z lamelkami nałożonymi na poszczególne nitki lub na niewielkie zespoły nitki osnowowych
51/32 Elektryczne czujniki bezlamelkowe ze specjalnymi strunami nicielnicowymi, zamykającymi obwód elektryczny
51/34 . . Układy zatrzymujące wątek, czujniki wątkowe
51/36 . . . Czujniki wątkowe środkowe
51/38 . . . Czujniki wątkowe boczne
51/40 . . Układy zatrzymujące czółenka
51/42 . . . Mechanizmy z płochą uchylną
51/44 . . Układy działające przy nieprawidłowym działaniu mechanizmów krosna
51/46 . . . Układy kontrolne i regulujące działające przy nieprawidłowej pracy mechanizmów tworzących przesmyk

D 03 J APARATURA POMOCNICZA TKALNI; NARZĘDZIA TKACKIE; CZÓŁENKA TKACKIE

- | | |
|--|---|
| <p>1/00 Aparatura pomocnicza połączona lub zespolona z krosnami</p> <p>1/02 . do obróbki osnowy, np. do rozczesywania, zwilżania</p> <p>1/04 . do obróbki wątku</p> <p>1/06 . do obróbki tkanin (aparatura do strzyżenia runa na krośnie D 03 D 39/24)</p> <p>1/08 . . do przecinania tkanin</p> <p>1/10 . do wskazywania rysunku dyspozycyjnego dla tkacza</p> <p>1/12 . do przemieszczania cewek między krosnami a nawojem (cewiarki B 65 H)</p> <p>1/13 . do tworzenia krzyża na osnowie (tworzenie krzyża ogólnie D 02 H 9/00) [2]</p> <p>1/14 . do przewlekania osnów przez lamelki, oczka strun nicielnicowych, szczeliny płochy</p> <p>1/16 . do wiązania i przykręcania końcówek nitok osnów (narzędzia ręczne do przykręcania osnowy 3/00)</p> <p>1/18 . . do łączenia, tzn. wiązania wszystkich nitok wyrobionej osnowy z nitkami nowej osnowy, wiązarki</p> <p>1/20 . do pomiaru długości tkaniny w czasie tkania lub liczby przerzutów czółenka</p> <p>1/22 . Rozpinki tkackie</p> <p>1/24 . Lusterka lub inne urządzenia do kontroli pracy zespołów krosna</p> <p>3/00 Narzędzia tkackie, np. narzędzia do wiązania końców osnów</p> <p>3/02 . Haczyki do przewlekania nitok przez oczka strun nicielnicowych lub przez szczeliny płochy</p> <p>3/04 . Narzędzia do przewlekania wątku w czółenku (urządzenia do przewlekania wątku w czółenku D 03 J 5/20)</p> | <p>5/00 Czółenka tkackie (czółenka do wyszywania, hafciarskie D 03 D 31/00; czółenka pasmanteryjne D 03 D 35/00; czółenka do krosien okrągłych D 03 D 37/00; czółenka do wykonywania krajki D 03 D 47/46)</p> <p>5/02 . Konstrukcja korpusów czółenek</p> <p>5/04 . . Okucia, czubki czółenek</p> <p>5/06 . Chwyty; Czółenka zaciskowe, papierowe</p> <p>5/08 . Zamocowanie kopek wątkowych, cewek lub nawojów krzyżowo-wątkowych</p> <p>5/10 . . Pióra lub wrzeciona czółenek</p> <p>5/12 . . . wyjmowane</p> <p>5/14 . . . przegubowe ze sworzniem</p> <p>5/16 . . Uchwyty szczękowe, np. do automatycznej wymiany cewek w czółenkach dla krosien z zakleszczoną główką</p> <p>5/18 . . Zamocowanie kopek bezrdzeniowych, tzn. czółenka bez piór lub szczęk (dla cewek węzowych)</p> <p>5/20 . Urządzenia do przewlekania wątku w czółenku (poszczególne narzędzia do przewlekania nitki wątku w czółenku D 03 J 3/04)</p> <p>5/22 . . do samoczynnego nawlekania, tzn. automatyczne przewlekanie wątku podczas przerzutu czółenka</p> <p>5/24 . Urządzenia napinające</p> |
|--|---|

D 04 PLECENIE; WYTWARZANIE KORONEK; DZIANIE; WYROBY PASMANTERYJNE; WYROBY WŁÓKIENNICZE NIETKANE**D 04 B DZIANIE****Uwagi**

- (1) W podklasie tej grupy dotyczące maszyn, przyrządów, urządzeń lub wyposażenia przeznaczone są dla sposobów znamienych tymi urządzeniami lub zależnych od tych urządzeń, ich zastosowania i wyrobów otrzymywanych w ten sposób.
- (2) Dzianiny, tzn. tekstylia i wyroby dziane, klasyfikuje się w tej podklasie tylko wtedy, gdy ich cechy strukturalne są istotne dla dziania.

Zakres podklasy**DZIANIE RZĄDKOWE I MASZYNY DO TEGO CELU**

Podstawowe technologie dziania lub wyroby dziane	1/00
Sprzęt lub narzędzia do dziania ręcznego; Aparaty lub maszyny dziewiarskie do użytku domowego.	3/00; 5/00, 7/08
Maszyny dziewiarskie płaskie: z niezależnym ruchem igieł; z nieruchomymi igłami	7/00; 11/00
Maszyny dziewiarskie cylindryczne: z niezależnym ruchem igieł; z nieruchomymi igłami jęczyczkowymi lub haczykowymi	9/00; 13/00
Elementy lub urządzenia pomocnicze wbudowane do maszyn dziewiarskich	15/00, 35/00

DZIANIE KOLUMIENKOWE I MASZYNY DO TEGO CELU

Ogólne sposoby dziania i wyroby dziane	21/00
Maszyny dziewiarskie	
Osnowarki płaskie; Maszyny innych typów	23/00; 25/00
Elementy lub urządzenia pomocnicze wbudowane do tych maszyn	27/00, 35/00

PRZYRZĄDY POMOCNICZE STOSOWANE DO MASZYN DZIEWIARSKICH. 37/00**SZYDEŁKOWANIE RĘCZNE ORAZ APARATY DO SZYDEŁKOWANIA**

Sposoby; Narzędzia lub wyposażenie	31/00; 33/00
Elementy lub urządzenia pomocnicze wbudowane do aparatów do szydełkowania	35/00

NAPRAWIANIE, CEROWANIE WYROBÓW DZIEWIARSKICH;**PRUCIE DZIANIN 17/00; 19/00****SPOSOBY DZIANIA I MASZYNY DZIEWIARSKIE NIE PRZEWIDZIANE GDZIE INDZIEJ 39/00****Dzianie rządkowe; Maszyny do tego celu**

1/00	Sposoby dziania rządkowego wyrobów metrażowych lub odpasowanych nie wymagające stosowania specjalnych maszyn; Wyroby metrażowe lub odpasowane wykonywane tymi sposobami	1/28 rękawiczek
1/02 Dzianiny pluszowe lub wyroby o podobnej powierzchni	3/00 Narzędzia lub przybory do dziania ręcznego
1/04 znamienne właściwościami przędzy	3/02 Szydełka, druty
1/06 Dzianiny gładkie lub podobne wyroby	3/04 Ochraniacze palców; Naprężacze przędzy
1/08 znamienne właściwościami przędzy	3/06 Uchwyty lub pojemniki do kłębków przędzy
1/10 Dzianiny żakardowe lub podobne wyroby	5/00 Urządzenia lub maszyny dziewiarskie bezigłowe do użytku domowego (urządzenia igłowe D 04 B 7/08)
1/12 znamienne właściwościami przędzy	7/00 Szydełkarki płaskie z niezależnym ruchem igieł (fallowarki płaskie z nieruchomymi igłami D 04 B 11/00)
1/14 Inne rodzaje dzianin metrażowych lub odpasowanych znamienne głównie stosowaniem przędzy specjalnej	7/02 z jednym grzebieniem lub łożyskiem igłowym
1/16 przędzy z włókien syntetycznych	7/04 z dwoma grzebieniami lub łożyskami igłowymi
1/18 przędzy elastycznej	7/06 do dzianin dwulewych lub formowania splotów falowych
1/20 przędzy karbikowanej	7/08 do użytku domowego
1/22 specjalne przystosowane do wytwarzania wyrobów o szczególnych kształtach	7/10 przystosowane do zwięzania lub poszerzania wytwarzanych wyrobów dziewiarskich odpasowanych
1/24 dzianin odzieżowych	7/12 przystosowane do wprowadzania przędzy runowej
1/26 wyrobów pończosznicych	7/14 przystosowane do wprowadzania wewnętrznej nitki do gotowej dzianiny
		7/16 do wytwarzania dzianin z przędzy elastycznej lub zawierających taką przędzę

- 7/18 . . . wprowadzanej jako nitka wątkowa lub intarsja
7/20 . . . przystosowane do zmiany splotu dziewiarskiego, np. dzianiny gładkiej na dzianinę ściągaczową, dwustronną
7/22 . . . specjalnie przystosowane do zakończenia dzianiny, np. z brzegami nie prującymi się, o nielecejących oczkach
7/24 . . . do dzianin wzorzystych
7/26 . . . z wzorami barwnymi
7/28 . . . ze splotami wzorzystymi
7/30 . . . specjalnie przystosowane do wytwarzania dzianin o szczególnych kształtach
7/32 . . . dzianin rurowych
7/34 . . . rękawiczek
- 9/00 Szydełkarki cylindryczne z niezależnym ruchem igieł** (z igłami językowymi lub haczykowymi D 04 B 13/00)
9/02 . . . z jednym kompletem igieł
9/04 . . . z igłami językowymi lub haczykowymi
9/06 . . . z igłami umieszczonymi w kanalikach cylindra i rowkach tarczy do wytwarzania dzianin dwustronnych
9/08 . . . dzianin o splotcie interlokowym
9/10 . . . z dwoma komplectami igieł do dzianin dwulewych lub falowanych
9/12 . . . przystosowane do wprowadzania przędzy runowej
9/14 . . . przystosowane do wprowadzania luźnych nitok, np. do dzianin z wysokim runem
9/16 . . . przystosowane do wprowadzania wewnętrznej nitki do gotowej tkaniny
9/18 . . . przystosowane do splatania przez wprowadzenie splotu platerowanego
9/20 . . . przystosowane do zwężania lub poszerzania; z ruchem wahadłowym, np. do dziania odcinków płaskich
9/22 . . . przystosowane do zmiany splotu dziewiarskiego, np. dzianiny gładkiej na dwustronną
9/24 . . . przystosowane specjalnie do zakończenia dzianiny, np. brzegiem nie prującym się
9/26 . . . do wytwarzania dzianin wzorzystych
9/28 . . . z wzorami barwnymi
9/30 . . . z barwnymi paskami
9/32 . . . z nakładanymi barwnymi paskami
9/34 . . . z barwnymi wzorami platerowanymi
9/36 . . . z intrasją barwną uzyskiwaną ruchem wahadłowym cylindra
9/38 . . . ze splotami wzorzystymi
9/40 . . . przystosowane do przekazywania dzianiny z jednej maszyny do innej
9/42 . . . specjalnie przystosowane do wytwarzania dzianin o szczególnym kształcie
9/44 . . . dzianin rurowych wydłużonych o małej średnicy, np. do oplatania kabli (osłony do kabli elektrycznych H 01 B 13/22)
9/46 . . . wyrobów pończosznich lub ich elementów
9/48 . . . wyrobów pończosznich nie prujących się
9/50 . . . wyrobów pończosznich z mikrooczkami
9/52 . . . pończoch chirurgicznych
9/54 . . . mankietów, np. podwójnych lub zawijanych
9/56 . . . pięt lub czubków pończochy
9/58 . . . wyrobów rękawicznych
- 11/00 Falowarki płaskie z nieruchomymi igłami** (szydełkarki płaskie z ruchomymi igłami D 04 B 7/00)
11/02 . . . z jednym kompletem igieł
11/04 . . . z dwoma komplectami igieł
11/06 . . . przystosowane do zwężania lub poszerzania wytwarzanych dzianin odpasowych
11/08 . . . przystosowane do wprowadzania przędzy runowej
11/10 . . . przystosowane do wprowadzania wewnętrznej nitki do gotowej tkaniny
11/12 . . . do wytwarzania dzianin z przędzy elastycznej lub do wprowadzania takiej przędzy
11/14 . . . przystosowane do zmiany splotu dziewiarskiego, np. ze splotu płaskiego na dwustronny
11/16 . . . przystosowane specjalnie do zakończenia dzianiny, np. brzegiem nie prującym się
11/18 . . . do wytwarzania dzianin wzorzystych
11/20 . . . z wzorami barwnymi
11/22 . . . ze splotami wzorzystymi
11/24 . . . przystosowane do przekazywania dzianiny z jednej maszyny do innej
11/26 . . . specjalnie przystosowane do wytwarzania dzianin o szczególnej konfiguracji
11/28 . . . do wyrobów pończosznich lub do ich elementów
11/30 . . . do wyrobów pończosznich nie prujących się
11/32 . . . mankietów, obrzeży, np. do mankietów pończosznich podwójnych lub zawijanych
11/34 . . . do wyrobu pięt lub czubków pończoch
11/36 . . . do innych dzianin odzieżowych
- 13/00 Falowarki cylindryczne z nieruchomymi igłami językowymi lub haczykowymi, np. oczkarki** (szydełkarki cylindryczne o niezależnym ruchu igieł D 04 B 9/00)
13/02 . . . z poziomym rozstawieniem igieł
- 15/00 Części lub urządzenia pomocnicze wbudowane w maszynę dziewiarską wątkową, przeznaczone tylko dla maszyn tego typu** (części lub urządzenia pomocnicze nie zastrzeżone w ten sposób D 04 B 35/00)
15/02 . . . Wodziki nitki, przędzy
15/04 . . . do falowarek
15/06 . . . Płaszczki
15/08 . . . Otwieracze języczków igieł; Szczotki do otwierania języczków
15/10 . . . Łożyska igłowe
15/12 . . . Urządzenia do ich opuszczania i przesuwania
15/14 . . . Cylindry igłowe
15/16 . . . Napędy nadające ruch posuwisto-zwrotny
15/18 . . . Kręgi płaszczynek
15/20 . . . Płyty, grzebienie igłowe falowarek
15/22 . . . Napędy do nadawania ruchu poziomego i pionowego płytom
15/24 . . . Łożyska płaszczynek; Grzebienie przytrzymujące płaszczynek
15/26 . . . Kształtki zamka
15/28 . . . Prasy do zamykania igieł haczykowych
15/30 . . . Napędy wodzików nitki
15/32 . . . Zamki lub układy do nadawania ruchu posuwisto-zwrotnego igłom, płaszczykom i innym elementom formującym oczka
15/34 . . . do kręgów płaszczynek
15/36 . . . do szydełek płaskich
15/38 . . . Urządzenia do podawania, prowadzenia lub naprężania przędzy do igieł
15/40 . . . Uchwyty lub stojaki do nawojów przędzy
15/42 . . . Ramy do łączenia dwóch lub więcej nawojów
15/44 . . . Urządzenia naprężające do poszczególnych nitok
15/46 . . . do przędzy elastycznej
15/48 . . . Urządzenia podające przędzę
15/50 . . . do przędzy elastycznej
15/52 . . . do falowarek
15/54 . . . Prowadniki nitok, wodziki do zasilania igieł przędzą

- 15/56 . . . do dziewiarek płaskich
 15/58 . . . do dziewiarek cylindrycznych; Przekładacze nitek
 15/60 . . . z urządzeniami do przytrzymywania lub obcinania nitek
 15/61 . . . umieszczonymi wewnątrz kręgu łożysk igłowych
 15/62 . . . ze skręcarką przędzy, wiązarką przędzy
 15/64 . . . Wodziki do falowarek
 15/66 . . . Urządzenia do ustalania wzorów lub wzorowania dzianin
 15/68 . . . znamienne stosowanymi przyrządami szydełkarskimi lub przyrządami do dziania
 15/70 . . . w szydełkarkach płaskich
 15/72 . . . w falowarkach
 15/74 . . . Bębny programujące
 15/76 . . . Pierścienie sterujące
 15/78 . . . Urządzenia elektryczne
 15/80 . . . znamienne zastosowaniem przewodników nici
 15/82 . . . znamienne stosowaniem zamków igłowych
 15/84 . . . Karty żakardowe lub urządzenia (urządzenia do wybijania kart D 03 C)
 15/86 . . . w szydełkarkach płaskich
 15/88 . . . Urządzenia obciążające lub napinające wytwarzaną dzianinę
 15/90 . . . do szydełkarek płaskich
 15/92 . . . pneumatyczne
 15/94 . . . Napędy nie przewidziane gdzie indziej
 15/96 . . . w szydełkarkach płaskich
 15/68 . . . w falowarkach
 15/99 . . . sterowane elektrycznie

Usuwanie błędów lub wypruwanie oczek w dzianinie**17/00 Usuwanie błędów w dzianinie przez nadrabianie oczek**

- 17/02 . . . przez cerowanie
 17/04 . . . przez podnoszenie spuszczonej oczek

19/00 Prucie wyrobów dzianych**Dzianie kolumnkowe; Maszyny do tego celu****21/00 Sposoby dziania w układzie kolumnkowym wyrobów metrażowych lub odpasowanych, nie wymagające stosowania specjalnych maszyn; Wyroby metrażowe lub odpasowane wykonane tymi sposobami**

- 21/02 . . . Dzianiny pluszowe lub wyroby o podobnej powierzchni
 21/04 . . . znamienne właściwościami przędzy
 21/06 . . . Wzorzyste dzianiny metrażowe lub odpasowane (dzianiny ażurowe D 04 B 21/10)
 21/08 . . . znamienne właściwościami przędzy
 21/10 . . . Dzianiny ażurowe
 21/12 . . . znamienne właściwościami przędzy
 21/14 . . . Dzianiny znamienne wprowadzeniem, przez dzianie, dodatkowo jednej lub wielu nitek, runa lub warstw dzianiny lub przędzy wzmacniającej, wiążącej lub ornamentowej; Dzianiny połączone, zawierające wprowadzone paski pomocnicze, np. dla celów zdobniczych (dzianiny pluszowe D 04 B 21/02; wyroby z luźnej masy włókien ogólnie D 04 H)
 21/16 . . . zawierające przędzę syntetyczną
 21/18 . . . zawierającą przędzę elastyczną
 21/20 . . . specjalnie przystosowane do dziania wyrobów pasowanych o szczególnym kształcie

23/00 Osnowarki płaskie

- 23/02 . . . z dwoma łożyskami igłowymi
 23/04 . . . z niezależnym ruchem igieł
 23/06 . . . do wytwarzania dzianiny z przędzy elastycznej lub do wprowadzania dodatkowo takiej przędzy przystosowane do wprowadzania dodatkowo przędzy runowej
 23/08 . . . do oplatania wokół podłużnych materiałów rdzeniowych za pomocą przędzy, runa lub warstwy dzianiny
 23/12 . . . przystosowane do wprowadzania nie wplataniej nitki wątku od krajki do krajki
 23/14 . . . przystosowane do wprowadzania wąskich elementów pomocniczych, np. dla celów zdobniczych
 23/16 . . . specjalnie przystosowane do wytwarzania dzianin metrażowych lub półwyrobów o szczególnym kształcie
 23/18 . . . z wyposażeniem do zwężania lub poszerzania dzianiny
 23/20 . . . do wytwarzania półwyrobów pończosznicych
 23/22 . . . z wodzikami specjalnymi
 23/24 . . . z prasą wycinaną do wytwarzania wzorów

25/00 Maszyny dziewiarskie kolumnkowe nie przewidziane gdzie indziej

- 25/02 . . . Maszyny do dzianin workowych
 25/04 . . . Maszyny do dzianin milanezowych
 25/06 . . . Maszyny do szydełkowania galonów
 25/08 . . . do dzianin pluszowych
 25/10 . . . do dzianin wzorzystych
 25/12 . . . z niezależnym ruchem wodzika wątkowego sterowanego mechanizmem żakardowym
 25/14 . . . specjalnie przystosowanie do wytwarzania dzianin odpasowanych o szczególnym kształtem

27/00 Części maszyn dziewiarskich kolumnkowych lub urządzenia pomocnicze wbudowane w nie, przeznaczone tylko do maszyn tego typu (części lub urządzenia pomocnicze nie zastrzeżone w ten sposób D 04 B 35/00)

- 27/02 . . . Iglice zasilające igły przędzą
 27/04 . . . Płaszczki
 27/06 . . . Grzebienie igłowe; Grzebienie pręcikowe; Grzebienie przytrzymujące płaszczki
 27/08 . . . Mechanizmy ruchu grzebieni
 27/10 . . . Mechanizmy podawania osnowy, jej prowadzenia lub zasilania igieł przędzą osnowową
 27/12 . . . Urządzenia naprężające do poszczególnych nittek
 27/14 . . . Układy prętów napinających nitki osnowowe
 27/16 . . . Nawoje osnowowe; Elementy nośne do nich
 27/18 . . . Hamulce osnowowe do regulacji napięcia przędzy
 27/20 . . . Napędy nawojów osnowowych
 27/22 . . . sterowane elektrycznie
 27/24 . . . Grzebienie iglicowe
 27/26 . . . Mechanizmy ruchu wahadłowego i wzdłużnego iglic
 27/28 . . . z urządzeniem do zmniejszania liczby członów kart wzornic
 27/30 . . . z mechanizmem napędowym zwierającym wzmacniacze mocy
 27/32 . . . z niezależnym ruchem iglic sterowanych wzornicą żakardową
 27/34 . . . Mechanizmy do obciążania lub nawijania dzianiny
 27/36 . . . z rozpinkami

Szydelkowanie; Aparaty do tego celu (osnowarki do szydelkowania galonów D 04 B 25/06)

31/00 Sposoby szydelkowania przy produkcji dzianin metrażowych lub wyrobów odpasowanych

31/02 . . Szydelkowanie przez formowanie słupka lub półsłupka

33/00 Narzędzia lub sprzęt do szydelkowania

35/00 Części lub urządzenia pomocnicze maszyn dziewiarskich w nie wbudowane, nie przewidziane gdzie indziej

35/02 . . Narzędzia lub przybory dziewiarskie nie przewidziane w grupie D 04 B 15/00 lub D 04 B 27/00 (wytwarzanie igieł dziewiarskich B 21 G 1/00)

35/04 . . Igieł jęczyzkowe

35/06 . . Przeciki, igły dwudzielne (haczykowo-pręcikowe)

35/08 . . Igieł haczykowe lub sprężynowe

35/10 . . Urządzenia zabezpieczające, ostrzegawcze lub ochronne, np. wyłączniki samoczynne

35/12 . . reagujące na rozchód przędzy

35/14 . . reagujące na zerwanie przędzy

35/16 . . . z czujnikiem sprężonym z pasmem nitki

35/18 . . reagujące na złamanie, przestawienie lub wadliwe działanie elementów dziewiarskich

35/20 . . reagujące na wady produkcyjne, np. dziury w dzianinie

35/22 . . Urządzenia do procesów przygotowawczych przędzy do dziania

35/24 . . do nawilżania lub smarowania

35/26 . . do ogrzewania

35/28 . . Urządzenia do smarowania części maszyn (ogólnie F 16 N)

35/30 . . Urządzenia do regulacji temperatury części maszyn

35/32 . . Urządzenia do usuwania puchu lub kudełków

35/34 . . Urządzenia do rozdzielania dzianin

35/36 . . Urządzenia do drukowania powierzchni lub drapania dzianiny

37/00 Pomocnicze mechanizmy lub urządzenia stosowane wraz z maszynami dziewiarskimi (zakardowe karty, wzornice łańcuchy, aparatura do wybijania ich D 03 C)

37/02 . . stosowane z maszynami rządzkowymi

37/04 . . do wprowadzania lub ustawiania kołków lub podobnych elementów do bębnow lub kół łańcuchowych

37/06 . . stosowane z maszynami kolumnkowymi

39/00 Różne sposoby, mechanizmy lub urządzenia dziewiarskie nie przewidziane gdzie indziej

39/02 . . z transportem ślimakowym

39/04 . . przystosowane do dziania kombinowanego rządzkowo-kolumnkowego

39/06 . . przystosowane do kombinowanego dziania i tkania

39/08 . . Maszyny do szycia przystosowane do dziania

D 04 C PLECENIE LUB WYTWARZANIE KORONEK WŁĄCZNIE Z KORONKAMI TKANYMI LUB WYTRAWIANYMI; MASZYNY PLECIARSKIE; PLECIONKI; KORONKI (maszyny do wytwarzania podszew do butów z pasków materiału A 43 D 29/00; wyroby z trzciny B 27 J 1/00)

1/00 Plecionki lub koronki, np. koronki klockowe; Sposoby ich wytwarzania

1/02 . . wytwarzane z materiałów specjalnych

1/04 . . Koronki wytrawiane lub podobne

1/06 . . Plecionki lub koronki do celów specjalnych

1/08 . . Wyroby tiulowe

1/10 . . . Wzorzyste koronki tiulowe

1/12 . . Plecionki, sznurki, sznury

3/00 Pleciarki lub koronkarki

3/02 . . z prowadzeniem cewki wyłącznie za pomocą wzornicy metalowej lub stopkami wrzecion

3/04 . . z prowadzeniem cewek i ich nawrotom po torze otwartym

3/06 . . z prowadzeniem cewek stale w jednym kierunku po torze zamkniętym

3/08 . . z mechanizmami do nakładania przędzy lub plecionek

3/10 . . z mechanizmami do formowania na krajce pętli, uszek, oczek

3/12 . . z mechanizmami do wprowadzania przędzy tworzącej wypełnienie

3/14 . . Nośniki cewek

3/16 . . . do cewek poziomych

3/18 . . . do cewek pionowych

3/20 . . Układ wrzecion i prowadnic lub płaszczyk w krośnie

3/22 . . Wodzik lub wzornice (z mechanizmem do sterowania nośnikami cewek D 04 C 3/24)

3/24 . . Urządzenia do sterowania czółenkami w celu uzyskania tkanych koronek wzorzystych, np. na czółenkach lub tarczach cewki

3/26 . . . przez zatrzymywanie tarcz cewki

3/28 . . . przez zatrzymywanie tylko czółenek (nośników)

3/30 . . . za pomocą wyłączników sterujących umieszczonych na wodzikach lub tarczach cewek

3/32 . . Nakładanie wzorów

3/34 . . Trzepadła lub mechanizmy przebijające

3/36 . . Ramy

3/38 . . Mechanizmy napędowe; Mechanizmy uruchamiające lub zatrzymujące

3/40 . . do wytwarzania plecionek okrągłych za pomocą nitki przebiegających dokoła osi plecionki w stałej odległości

3/42 . . z mechanizmami do tworzenia przesmyków za pomocą wodzika sterującego dla poszczególnych nitki

3/44 . . z mechanizmami do tworzenia przesmyków przez krzyżowanie kilku układów nitki przebiegających (spiralnie) w kierunkach przeciwnych, przy zastosowaniu tych samych wodzików

3/46 . . z wrzecionami umieszczonymi na wózku na kółkach

3/48 . . Mechanizmy pomocnicze

5/00 Tiularki lub koronkarki klockowe (cewki B 65 H 75/02)

5/02 . . Krosna plecionkowe do tkanin tiulowych

5/04 .	Frankarki tiulowe lub koronkowe	5/18 . .	Prowadnice, listwy wodzące; Mechanizmy wodzideł; Wprowadzanie wzorów koronkowych przez sterowanie wodzidłami
5/06 .	Maszyny klockowe pleciarskie do koronek klockowych	5/20 . .	Dźwignie lub wyrzutnie; Wprowadzanie wzorów koronkowych przez sterowanie nimi
5/08 .	Wózki do cewek (cewki B 65 H 75/02)	5/22 .	Mechanizmy podające
5/10 .	Mechanizmy sterownicze wózka; Napędy do ruchu wahadłowego wózka	5/24 .	Mechanizmy napędowe; Mechanizmy rozruchowe lub zatrzymujące
5/12 .	Mechanizmy napędowe do ruchu postępowego wózka	5/26 .	Urządzenia pomocnicze
5/14 .	Urządzenia do wprowadzania wzorów	7/00	Ręczne narzędzia lub przybory pleciarskie lub koronkarskie
5/16 .	Mechanizmy do zasilania lub prowadzenia nitki osnowowych		

D 04 D OZDOBY; WSTĄŻKI; TASIEMKI LUB TAŚMY NIE PRZEWDZIANE GDZIE INDZIEJ (dodatki lub pasmanteria do kapeluszy, np. wstążki do kapeluszy A 42 C 5/00; zdobnictwo B 44; przędza pojedyncza lub nitkowana D 02 G; tkactwo, tkanie D 03; plecionki lub koronki D 04 C; materiały włókiennicze nietkane D 04 H)

Uwaga

W podklasie tej następujący termin ma niżej podane znaczenie:

- „ozdoby” są to wyroby dekoracyjne lub ozdobne wykonane w całości lub w części z surowców włókienniczych lub podobnych materiałów lub z pasów lub podobnych wyrobów włókienniczych, przeznaczonych do celów zdobniczych lub artystycznych, nie przewidziane gdzie indziej.

1/00	Sznury lub podobne dekoracyjne lub ozdobne wyroby o wydłużonych kształtach wykonane z materiałów ciągłych (liny lub sznury ogólnie D 07 B)	9/00	Wstążki, tasiemki, wiązadła, wisiorki lub inne taśmy dekoracyjne lub ozdobne nie przewidziane gdzie indziej (wykonane przez laminowanie B 32 B; sznurki do pakowania B 65 D; taśmy przyklepne C 09 J 7/02; wykonane przez tkanie D 03; wykonane przez plecenie D 04 C)
1/02 .	wykonywane przez kręcenie splotów dokoła osiowo rozmieszczonego rdzenia	9/02 .	wykonywane ze złożonych, wzdłużnych taśm włókienniczych
1/04 .	wykonywane przez nawlekanie lub nianie pereł lub paciorków	9/04 .	zszywane, sporządzane z oddzielnych pasm lub odcinków
3/00	Ozdoby szenilowe, kordonkowe (przędza runkowa D 02 G; wyrób ozdób szenilowych przez tkanie D 03 D)	9/06 .	wykonywane przez obróbkę mas plastycznych
5/00	Frędzle (chwasty D 04 D 7/08)	11/00	Urządzenia lub przybory do przewlekania tasiemek, wstążek (igły D 05 B)
7/00	Wyroby włókiennicze dekoracyjne lub ozdobne		
7/02 .	Płaskie wyroby zdobnicze		
7/04 .	Trójwymiarowe wyroby dekoracyjne (guzikki ozdobne A 44 B 1/04)		
7/06 . .	Kuliste wyroby ozdobne, np. pompony		
7/08 . .	Chwasty lub frędzle ozdobione chwastami		
7/10 . .	Rozety, kokardy lub węzły ozdobne (krawaty lub muszki z gotowymi, stałymi węzłami A 41 D 25/02)		

D 04 G WYTWARZANIE SIECI Z MATERIAŁÓW CIĄGLYCH ZA POMOCĄ WIĄZAŃ WĘZŁOWYCH; WYTWARZANIE DYWANÓW LUB CHODNIKÓW ZA POMOCĄ WIĄZAŃ WĘZŁKOWYCH; WIĄZANIE WĘZŁÓW NIE PRZEWDZIANE GDZIE INDZIEJ (supłacze A 01 D 59/04; wiązanie siatek drucianych B 21 F; wiązanie pakunków B 65 B; wiązanie podczas zawijania lub odwijania B 65 H 69/00; wiązanie węzłów tkackich D 03 J; wytwarzanie sieci, dywanów lub obić innymi technikami, patrz odpowiednie podklasy)

1/00	Wytwarzanie sieci z materiałów ciągłych za pomocą wiązań węzłowych	3/00	Wytwarzanie dywanów lub chodników węzłkowych
1/02 .	Wytwarzanie siatek maszynowo	3/02 .	ręcznie; Narzędzia do tego celu
1/04 . .	z pojedynczych żyłek	3/04 .	maszynowo
1/06 . .	z pojedynczych żyłek oraz z kabli kręconych	5/00	Inne sposoby wiązania węzłów
1/08 . .	z dwóch kabli kręconych		

D 04 H WYTWARZANIE WYROBÓW WŁÓKIENNICZYCH, np. Z LUŻNEJ MASY WŁÓKIEN STAPLOWYCH LUB CIĄGŁYCH (tkanie D 03; dzianie D 04 B; plecenie D 04 C; wytwarzanie sieci D 04 G; szycie D 05 B; wyszywanie D 05 C; wykańczanie wyrobów włókienniczych nietkanych D 06) ; **WYROBY WŁÓKIENNICZE WYKONANE TAKĄ TECHNIKĄ LUB URZĄDZENIAMI, np. FILCE, WYROBY NIETKANE, WATA, WATOLINA** (wyroby włókiennicze nietkane przekładane lub pokryte warstwą innego rodzaju, np. warstwą tkaniny B 32 B)

Uwagi

- (1) W podklasie tej następujące wyrażenie ma niżej podane znaczenie:
 - „wyroby nietkane” są to wyroby włókiennicze uformowane w całości lub w części z surowców włókienniczych techniką inną niż przez tkanie, dzianie, plecenie, oplatanie lub wiązanie przędzy pojedynczej lub nitkowanej lub włókien ciągłych, wymienione w innych podklasach działu D. Wyrażenie to obejmuje filce, watę oraz watolinę.
- (2) W podklasie tej
 - niektóre z wyrobów nietkanych mogą być uznane jako „materiały warstwowe” w rozumieniu podklasy B 32 B i dalsze klasyfikowanie w tej podklasie powinno być zgodne z uwagami do tej podklasy;
 - w przypadku, gdy do wytwarzania określonych wyrobów nietkanych stosowane są specjalne związki lub kompozycje chemiczne, np. do obróbki lub związania włókien staplowych, ciągłych lub przędzy, dalsze klasyfikowanie powinno również uwzględniać inną odpowiednią podklasę.
- (3) Przy zmianie proporcji pomiędzy włóknami lub przędzą a związkami lub kompozycjami chemicznymi, produkt końcowy może wykazywać właściwości papieru, tektury, skóry lub podobnych materiałów.

Zakres podklasy

RODZAJE I POSTACIE WYROBÓW WŁÓKIENNICZYCH NIETKANYCH; SPOSOBY I URZĄDZENIA DO ICH WYTWARZANIA

z włókien staplowych; ciągłych; mieszanek włókien staplowych i ciągłych	1/00; 3/00; 5/00
Wyroby włókiennicze runowe □	11/00
Inne wyroby nietkane □	13/00
PILŚNIARKI; MASZYNY DO IGŁOWANIA RUNA	17/00; 18/00

<u>Rodzaje i postacie wyrobów włókienniczych nietkanych; Sposoby lub urządzenia do wytwarzania tych wyrobów</u>	1/40	z runa lub warstw utworzonych z włókien nie wykazujących jawnych lub utajonych właściwości pilśnienia
1/00 Wyroby włókiennicze nietkane uformowane w całości lub w części z włókien staplowych lub podobnych względnie krótkich włókien	1/42 znamienne zastosowaniem określonych rodzajów włókien, o ile zastosowanie to nie ma przeważającego wpływu na wzmocnienie runa
1/02 Wata; Watolina (zgrzeblenie D 01 G)	1/44 Luźne runa lub warstwy łączone za pomocą środków mechanicznych, np. za pomocą walców
1/04 z luźnej masy lub uformowanej warstwy utworzonej z włókien o jawnych lub utajonych właściwościach pilśnienia, np. włókna naturalne, fibrylizowane, przyciągane włókna syntetyczne (pilśniarki D 04 H 17/00)	1/45 przez tworzenie współpracujących oczek lub szwów z samych włókien (dzianie D 04 B; szycie D 05 B) [4]
1/06 otrzymane przez obróbkę wywołującą skurczenie, pęcznienie, karbikowatość lub kędzierzawienie włókien (kędzierzawienie lub karbikowanie włókien staplowych lub ciągłych oraz przędzy D 02 G 1/00)	1/46 przez igłowanie lub podobne czynności powodujące skrzyżowanie włókien (D 04 H 1/45 ma pierwszeństwo; maszyny igłujące D 04 H 18/00) [4]
1/08 Właściwości pilśnienia uzyskiwane przez folowanie; Filce lub wyroby filcowane spilśnione	1/48 połączone co najmniej z jednym ze sposobów spilśniania, np. z zastosowaniem środków wiążących
1/10 Filce wytworzone z włókien mieszanych	1/50 przez obróbkę wywołującą skurczenie, spęcznienie, karbikowanie lub kędzierzawienie włókien staplowych lub ciągłych oraz przędzy (kędzierzawienie lub karbikowanie włókien staplowych lub ciągłych oraz przędzy D 02 G 1/00)
1/12 i zawierające sztuczne włókna organiczne	1/52 przez wprowadzenie wiążących elementów ciągłych (dzianie D 04 B; szycie D 05 B)
1/14 i zawierające włókna nieorganiczne	1/54 przez wzajemne spajanie poszczególnych włókien, np. przez częściowe topienie lub rozpuszczanie (w połączeniu z igłowaniem D 04 H 1/48)
1/16 Filce warstwowe, w których oddzielone warstwy łączone są za pomocą operacji folowania		
1/20 Filce z wytloczonymi zapraskami lub wkładkami, np. dla celów artystycznych		
1/22 Wyroby spilśnione trójwymiarowe		
1/24 Spilśnianie zewnętrznej warstwy pokrywającej wyroby trójwymiarowe		

- 1/56 . . . w połączeniu z czynnością formowania włókien, np. bezpośrednio następującą po wytłoczeniu włókna staplowego
- 1/58 . . . przez zastosowanie, wprowadzenie lub aktywizację chemiczną lub termoplastyczną środków wiążących, np. spoiw (łączenie z igłowaniem D 04 H 1/48)
- 1/60 . . . z zastosowaniem środków wiążących w postaci stałej, np. termoreaktywnych środków w stałej lub stopionej postaci z późniejszym stosowaniem nagrzewania
- 1/62 . . . w rozstawionych punktach lub miejscach
- 1/64 . . . z zastosowaniem środków wiążących w postaci mokrej, np. rozproszonych lub rozpuszczonych
- 1/66 . . . w rozstawionych punktach lub polach (D 04 H 1/68 ma pierwszeństwo)
- 1/68 . . . w postaci piany
- 1/70 . . . znamienne sposobami tworzenia runa lub warstw np. orientacją włókien (urządzenia do formowania zwojów runa D 01 G 25/00; wytwarzanie rolek papieru sposobami mokrymi D 21 F, D 04 H) [4]
- 1/72 . . . z przypadkowym układem włókien
- 1/74 . . . ze zorientowanym układem włókien
- 3/00 Wyroby włókiennicze nietkane uformowane w całości lub w części z przędzy lub podobnego materiału ciągłego o znacznej długości**
- 3/02 . . . znamienne sposobami formowania runa lub warstw, np. orientacją przędzy lub włókien (urządzenia do formowania zwojów runa D 01 G 25/00; wytwarzanie rolek papieru sposobami mokrymi D 21 F, D 04 H) [4]
- 3/03 . . . z przypadkowym układem
- 3/04 . . . z układem prostoliniowym, np. przecinającym się pod kątem prostym
- 3/05 . . . z innym układem, np. zygzakowym, sinusoidalnym
- 3/07 . . . z układem przestrzennym, np. spiralnym
- 3/08 . . . Wyroby znamienne sposobem ich wzmocnienia lub wiązania
- 3/10 . . . z wiązaniem pomiędzy nitkami przędzy lub włóknami ciągłymi wytworzonymi na drodze mechanicznej (maszyny do igłowania D 04 H 18/00; dzianie D 04 B; szycie D 05 B)
- 3/12 . . . z wzajemnym wzmocnieniem włókien lub przędzy za pomocą środków wiążących chemicznie lub termoreaktywnie, np. spoiw stosowanych lub wprowadzanych w postaci ciekłej lub stałej
- 3/14 . . . z wiązaniem pomiędzy nitkami przędzy lub włóknami ciągłymi wytworzonymi przez spajanie
- 3/16 . . . z wiązaniem pomiędzy termoplastycznymi włóknami ciągłymi wytworzonymi w połączeniu z tworzonymi włóknami, np. bezpośrednio po wytłoczeniu [4]
- 5/00 Wyroby włókiennicze nietkane uformowane z mieszanki względnie krótkich włókien i z przędzy lub podobnego materiału ciągłego o znacznej długości**
- 5/02 . . . wzmocnione lub wiązane w sposób mechaniczny, np. przez igłowanie (maszyny do igłowania D 04 H 18/00; dzianie D 04 B; szycie D 05 B)
- 5/04 . . . wzmocnione lub wiązane przez zastosowanie lub wprowadzenie chemicznych lub termoaktywnych środków wiążących w postaci stałej lub ciekłej
- 5/06 . . . wzmocnione lub wiązane przez spajanie termoplastycznych włókien staplowych lub ciągłych lub przędzy
- 5/08 . . . znamienne sposobami formowania runa lub warstw, np. orientacją włókien lub przędzy (urządzenia do formowania zwojów runa D 01 G 25/00; wytwarzanie rolek papieru sposobami mokrymi D 21 F, D 04 H) [4]
- 11/00 Wyroby włókiennicze nietkane** (wyroby warstwowe uformowane z wyrobów włókienniczych nietkanych B 32 B; wyroby włókiennicze tkane D 03 D; haftowanie D 05 C)
- 11/04 . . . uformowane z przemiennie ułożonych warstw luźnego runa lub włókien staplowych lub ciągłych lub przędzy wzmocnionych lub związanych z fałdami spłśnienia
- 11/08 . . . uformowane z przemiennie ułożonych warstw luźnego runa na warstwie wyrobu włókienniczego z luźnej masy włókien, bez dodatku materiału spłśniającego, np. przez igłowanie, za pomocą różnych wzmocnień (maszyny do igłowania D 04 H 18/00)
- 13/00 Inne wyroby włókiennicze nietkane**
- 13/02 . . . Wytwarzanie nietkanych wyrobów przez częściową defibrylizację zorientowanych termoplastycznych folii [4]
-
- 17/00 Pilśniarki; Urządzenia do spłśniania, folowania**
- 17/10 . . . Pilśniarki walcowe, np. walce grzejne
- 17/12 . . . Pilśniarki wielowalcowe
- 18/00 Maszyny do igłowania runa**

D 05 SZYCIE; HAFTOWANIE; IGŁOWANIE

D 05 B SZYCIE (przybory krawieckie A 41 H; stoły krawieckie A 47 B 29/00; szycie introligatorskie B 42 B 2/00; maszyny szwalnicze przystosowane do dziania D 04 B 39/08)

Uwaga

W podklasie tej grupy przeznaczone dla urządzeń szwalniczych, przyborów lub maszyn do szycia obejmują również sposoby zależne od ich zastosowania oraz ścięgi wykonywane na tych maszynach.

Zakres podklasy**TYPY MASZYN**

Podstawowe typy maszyn wytwarzających ścięgi bez ruchu poprzecznego	1/00
Maszyny specjalne lub automatyczne	
z poprzecznym ruchem igły lub wyrobu	3/00
do szycia kołder lub materaców, worków, wyrobów skórzanych	11/00, 13/00, 15/00
do chwilowego łączenia wyrobów	5/00
Łączarki; Mereżkarki; Maszyny do równoczesnego wytwarzania ścięgu przeszywanego i zgrzewanego	7/00; 9/00; 17/00
Obrębiarki z programowaną kolejnością czynności	19/00, 21/00
Inne typy maszyn szwalniczych	23/00
Zespoły maszyn szwalniczych; Maszyny szwalnicze z zabudowanymi urządzeniami do celów nie związanych bezpośrednio z szyciem	25/00; 81/00

WYROBY ZSZYWANE; ELEMENTY MASZYN SŁUŻĄCE DO ICH OBRÓBK

do przesuwu, docisku, przytrzymywania, dostarczania lub usuwania wyrobów zszywanych	27/00, 29/00, 31/00, 33/00
Oprzyrządowanie do przycinania lub krojenia wyrobów zszywanych	37/00
Przesuw wyrobów zszywanych, łączenie wyrobów zszywanych	39/00, 41/00
Inne elementy do obróbki wyrobów zszywanych	35/00

ŚCIEGI, ELEMENTY MASZYN SZWALNICZYCH SŁUŻĄCE DO WYTWARZANIA ŚCIEGÓW

Niść górna (niść igielna)	
Układy prętów na nici (szpulki)	43/00
Pomiar długości zużytej nici; Regulacja naprężenia nici;	
Oddzielanie nici górnej (igielnej) od nici dolnej (bębenka)	45/00; 47/00; 65/00
Przeciagacz nici; Osłaniacz nitki; Czujnik zrywu nitki, przewodnik nitki; Igielnice	49/00; 51/00; 53/00; 55/00
Niść dolna	
Chwytałce; Przechwytywanie pętli; Zabieraki;	
Rozdzielanie nici górnej od dolnej	57/00; 61/00; 63/00; 65/00
Nawijanie lub wymiana szpuleczki	59/00
Smarowanie, woskowanie lub barwienie nitki	67/00

INNE ELEMENTY MASZYN SZWALNICZYCH; OSPRZĘT

Napęd lub sterowanie; Smarowanie lub chłodzenie; Osprzęt oświetleniowy	69/00; 71/00; 79/00
Osprzęt	
Osłony zabezpieczające obsługę przed urazami	83/00
Obudowy; Ramy lub podstawy; Pokrowce lub obudowy przenośne	73/00; 75/00; 77/00

SZYCIE RĘCZNE

Narzędzia lub przybory do szycia ręcznego; Ścięgi	91/00; 93/00
Czynności przygotowawcze lub wykańczające	95/00
Inne sposoby lub przybory do ręcznego szycia wyrobów specjalnych lub nie przewidziane gdzie indziej	97/00

IGŁY; URZĄDZENIA DO PRZEWLEKANIA, NAWLEKANIE IGIEŁ;

PRZYBORY DO PRUCIA SZWÓW 85/00; 87/00; 89/00

1/00	Podstawowe typy maszyn lub urządzeń szwalniczych, bez mechanizmu do powodowania ruchów bocznych igły lub wyrobu zszywanego lub obu jednocześnie	1/04	do ścięgu stębnowego
		1/06	do ścięgu łańcuszkowego
		1/08	wielonitkowe
1/02	jednonitkowe	1/10	dwunitkowe do ścięgu łańcuszkowego

- 1/12 . . . do ścięgu owerlok
- 1/14 . . . do ścięgu kombinowanego lub przemiennego łańcuszkowego z owerlokowym
- 1/16 . . . do ścięgu pseudoowerlok, w których oczka nitki nie są dwustronnie przewleczone (maszyny szwalnicze do obuwia lub obrzeży D 05 B 15/02)
- 1/18 . . . do ścięgu ochronnych lub zabezpieczających (maszyny szwalnicze zyg-zag D 05 B 3/02, D 05 B 3/04)
- 1/20 . . . do ścięgu okrętkowych
- 1/22 . . . kombinowanych ze ścięgami ochronnymi lub zabezpieczającymi
- 1/24 . . . do ścięgu krytych
- 1/26 . . . do ścięgu wodoszczelnych (maszyny szwalnicze do równoczesnego formowania ścięgu przesywanych nitką i zgrzewanych 17/00)
- Urządzenia lub maszyny szwalnicze automatyczne lub do celów specjalnych**
- 3/00 Maszyny lub urządzenia szwalnicze z mechanizmem do powodowania ruchów bocznych igły lub wyrobu zszywanego lub obu jednocześnie, do wykonywania ścięgu ozdobnych, obrzucania dziurek do guzików, wzmacniania otworów lub mocowania zapieć, np. przyszywania guzików** (maszyny do szycia z programowanym sterowaniem D 05 B 19/00; z urządzeniami do automatycznego sterowania wyrobem zszywanym D 05 B 21/00) [6]
- 3/02 . . . z mechanizmami powodującymi ruch igielnicy
- 3/04 . . . z mechanizmami powodującymi przesuwanie wyrobu zszywanego
- 3/06 . . . do szycia dziurek do guzików (dziurki do guzików A 41 F 1/02)
- 3/08 . . . do dziurek z ryglami na końcach
- 3/10 . . . do wykonywania otworów z wypustką
- 3/12 . . . do mocowania wyrobów przez przyszywanie
- 3/14 . . . guzików otworkowych lub dociskowych
- 3/16 . . . guzików z uchwytem
- 3/18 . . . haczyków lub uszek
- 3/20 . . . etykiet (etykietowanie tkanin inaczej niż przez przyszywanie B 65 C 5/00; Etykiety lub środki ich zabezpieczenia ogólnie G 09 F 3/00)
- 3/22 . . . Mechanizmy do podawania dodatków krawieckich, np. guzików
- 3/24 . . . utworzone przez modyfikację podstawowych typów maszyn szwalniczych za pomocą odpowiednich przesktałceń, np. za pomocą urządzeń odłączalnych
- 5/00 Maszyny szwalnicze do chwilowego łączenia wyrobów, np. par skarpet**
- 7/00 Łączarki, np. do łączenia elementów wyrobów dziewiarskich**
- 9/00 Merezarki**
- 11/00 Maszyny do szycia kolder lub materacy** (sterowanie mechanizmem transportera lub maszyną szwalniczą w celu uzyskania szczególnej konfiguracji szwu D 05 B 21/00)
- 13/00 Maszyny do szycia worków**
- 13/02 . . . do zamykania napełnionych worków lub toreb (połączone z urządzeniami do napełniania toreb lub worków B 65 B)
- 15/00 Maszyny do szycia wyrobów skórzanych** (wykonywanie ścięgu pseudoowerlok D 05 B 1/16)
- 15/02 . . . Maszyny do szycia obuwia
- 15/04 . . . do obszywania wyrobów (D 05 B 15/08 ma pierwszeństwo)
- 15/06 . . . Maszyny do obszywania obrzeży
- 15/08 . . . do ścięgu rymarskich
- 15/10 . . . Maszyny do wszywania podszewki
- 17/00 Maszyny szwalnicze do równoczesnego wytwarzania ścięgu przesywanego nitką oraz zgrzewanego** (do łączenia szwów nie zgrzewanych, wodoszczelnych D 05 B 1/26)
- 19/00 Maszyny szwalnicze z programowanym sterowaniem** (z urządzeniami do automatycznego sterowania ruchem wyrobu zszywanego D 05 B 21/00; urządzenia zatrzymujące mechanizm ruchu w momencie gdy urządzenia wytwarzające ścięgi osiągną wymaganą pozycję D 05 B 69/22)
- 19/02 . . . Maszyny mające pamięć elektroniczną lub układ do sterowania za pomocą mikroprocesora [6]
- 19/04 . . . znamienne aspektami zależnymi od pamięci [6]
- 19/06 . . . Zmiana stanu pamięci [6]
- 19/08 . . . Układy do wprowadzania do pamięci danych dotyczących ścięgu lub modelu [6]
- 19/10 . . . Układy do wybrania z pamięci zestawu danych dotyczących ścięgu lub modelu [6]
- 19/12 . . . znamienne sterowaniem funkcjami maszyny [6]
- 19/14 . . . Sterowanie ruchem igły, np. zmienność amplitudy lub czasu ruchu igły [6]
- 19/16 . . . Sterowanie ruchem elementu zszywanego, np. modulacja przemieszczania podajnika [6]
- 21/00 Maszyny szwalnicze z mechanizmami do samoczynnego sterowania przesuwem wyrobów zszywanych względem mechanizmu formującego ścieg w celu uzyskania szczególnej konfiguracji szwu, np. z programowanym sterowaniem łączenia kołnierzyków z odpowiednimi częściami wyrobów, wszywanie kieszeni**
- 23/00 Maszyny lub urządzenia szwalnicze nie przewidziane gdzie indziej** (do wytwarzania zamków błyskawicznych A 44 B 19/00)
-
- 25/00 Agregaty szwalnicze składające się z zespołu kilku maszyn szwalniczych**
- Mechanizmy maszyn szwalniczych do przesuwu, ustalania położenia, manipulacji lub obróbki wyrobu zszywanego**
- 27/00 Mechanizmy przesuwu wyrobów zszywanych**
- 27/02 . . . z ząbkami transportera o ruchu poziomym i pionowym
- 27/04 . . . rozmieszczonymi powyżej wyrobów zszywanych
- 27/06 . . . rozmieszczonymi powyżej i poniżej wyrobów zszywanych
- 27/08 . . . ze zróżnicowanym skokiem posuwu
- 27/10 . . . z członami obrotowymi transportera
- 27/12 . . . z ruchem obrotowym ciągłym
- 27/14 . . . z ruchem obrotowym przerywanym
- 27/16 . . . ze zróżnicowanym ruchem przesuwu
- 27/18 . . . Dźwignie transportera
- 27/20 . . . stanowiące część igły
- 27/22 . . . z urządzeniami do ustalania długości ścięgu
- 27/24 . . . Mechanizmy do podnoszenia i opuszczania płytki transportera
- 27/26 . . . w maszynach szwalniczych do skóry
- 29/00 Mechanizmy dociskowe; Stopki dociskowe** (do przesuwania D 05 B 27/04)
- 29/02 . . . Regulatory docisku
- 29/04 . . . Mechanizmy dociskowe w maszynach do szycia skór
- 29/06 . . . Stopki dociskowe
- 29/08 . . . zawierające części o wzajemnym ruchu względnym

- 29/10 . . . z wałkami
29/12 . . . Oprzyrządowanie stopki dociskowej
- 31/00 Mechanizmy przesuwu lub docisku wyrobów zszywanych w maszynach szwalniczych do szycia skóry**
31/02 . . . Prowadniki obrzeża
- 33/00 Mechanizmy wbudowane w maszyny szwalnicze służące do podawania lub odbioru wyrobów zszywanych**
33/02 . . . i połączone, dla synchronizacji czynności, z mechanizmami przesuwu wyrobów maszyny szwalniczej
- 35/00 Mechanizmy przesuwu lub manipulowania wyrobami zszywanymi nie przewidziane gdzie indziej**
35/02 . . . ułatwiające pikowanie; Zwijanie obrębów; Lamowniki
35/04 . . . z wymiennym oprzyrządowaniem
35/06 . . . do mocowania taśm, wstążek, pasków, lamówek lub do przewiązywania
35/08 . . . do plisowania, fałdowania, obszywania lub do wszywania koronek, wstążek, lamówek; Urządzenia do plecenia; Mechanizmy nożowe; Stopki do marszczenia; Urządzenia do karbikowania; Urządzenia do kędzierzawienia; Urządzenia do ozdobnych kryz
35/10 . . . Prowadnice brzęgu materiału
35/12 . . . Czujniki odpowiedniego prowadzenia i ustawienia wyrobów zszywanych, np. z wycechowaną skalą
- 37/00 Oprzyrządowanie wbudowane w maszyny szwalnicze służące do przycinania, nacinania lub krojenia wyrobów zszywanych (rozdzielanie nici D 05 B 65/00)**
37/02 . . . Mechanizmy do przecinania lub do prucia
37/04 . . . Mechanizmy do krojenia
37/06 . . . z narzędziami oscylującymi wibrującymi
37/08 . . . z narzędziami wirującymi obrotowymi
37/10 . . . z narzędziami podgrzewanymi
- 39/00 Mechanizmy posuwu wyrobów zszywanych (do samoczynnego sterowania posuwem wyrobów zszywanych w celu uzyskania szczególnej konfiguracji ścięgu D 05 B 21/00; ogólnie A 41 H 15/00)**
- 41/00 Urządzenia do łączenia wyrobów zszywanych**
- Mechanizmy maszyn szwalniczych do podawania, manipulowania lub do obróbki wyrobów zszywanych**
- 43/00 Ramy natykowe do szpilek wbudowane w maszyny szwalnicze**
- 45/00 Zastosowanie urządzeń pomiarowych do oznaczania długości zużycia nici w maszynie szwalniczej (urządzenia pomiarowe w maszynach hafciarskich D 05 C, ogólnie G 01 B)**
- 47/00 Mechanizmy naprężacza nici górnej; Zastosowanie tensometrów**
47/02 . . . Mechanizmy naprężające regulowane ręcznie
47/04 . . . Automatemczne urządzenia naprężające
47/06 . . . Zastosowanie tensometrów (zastosowanie mechanizmów do oznaczania naprężeń materiałów metrażowych lub ciągłych B 65 H 59/40; do maszyn hafciarskich D 05 C 11/08; tensometry ogólnie G 01 L)
- 49/00 Mechanizmy podciągaczy nitki, np. podciągacze nitki górnej**
49/02 . . . sterowane krzywkami lub dźwigniami
49/04 . . . obrotowe
49/06 . . . do maszyn szwalniczych do wyrobów skórzanym
- 51/00 Mechanizmy ochraniaczy nitki górnej; Czujniki zrywu nitki (do maszyn hafciarskich D05 C 11/00)**
- 53/00 Mechanizmy przyciągaczy nitki lub żyłki; Przyciągacze nici**
- 55/00 Mechanizmy igielnic; Igielnice (igły D 05 B 85/00)**
55/02 . . . Urządzenia do zamocowania igły w igielnicy
55/04 . . . Urządzenia do zakładania igły
55/06 . . . Prowadnice igły; Osłony igły (urządzenia ochraniające palce D 05 B 83/00)
55/08 . . . Mechanizmy ruchu do igieł zakrzywionych
55/10 . . . Igielnice do maszyn szwalniczych wieloigłowych
55/12 . . . z wyposażeniem do zmiany odległości pomiędzy igłami
55/14 . . . Mechanizmy ruchu igielnicy
55/16 . . . z wyposażeniem do wyłączania poszczególnych igielnic
- 57/00 Mechanizmy chwytacza pętli, np. chwytacze**
57/02 . . . do stębnówek łańcuszkowych, np. wahadłowe
57/04 . . . rotacyjne
57/06 . . . do maszyn overlok
57/08 . . . do stębnówek zwykłych
57/10 . . . Czółenka
57/12 . . . wahadłowe
57/14 . . . z szydełkiem rotacyjnym
57/16 . . . z obudową szpuleczki prowadzoną na taśmie bez końca
57/18 . . . z obudową szpuleczki przytrzymywaną przez zatrask
57/20 . . . z obudową szpuleczki przytrzymywaną magnetycznie
57/22 . . . ze szpuleczką cewkową dla nici dolnej
57/24 . . . z cewką przystosowaną do sterowania ruchem ślizgowym
57/26 . . . Nośniki lub bębni szpuleczki; Osłony szpuleczki lub bębni; Urządzenia do wyrzucania szpuleczki
57/28 . . . Przystosowanie bębni do magazynowania szpuleczki
57/30 . . . Mechanizmy napędowe chwytaczy pętli
57/32 . . . w stębnówkach łańcuszkowych
57/34 . . . w maszynach overlok
57/36 . . . w stębnówkach zwykłych
57/38 . . . Napędy czółenek
- 59/00 Osprzęt do nawijania szpuleczki lub mechanizmy do jej wymiany; Urządzenia kontrolujące lub sterujące tymi czynnościami**
59/02 . . . Mechanizmy ustalające lub wykazujące długość nici nawiniętych na szpuleczce
59/04 . . . Mechanizmy wymiany szpuleczki
- 61/00 Przyciągacze pętli; Rozszerzacze pętli; Dzioby chwytaczy**
- 63/00 Mechanizmy związane nitką dolną, np. do jej naprężania**
63/02 . . . Dźwignie do podnoszenia nitki dolnej
63/04 . . . Osłony nitki dolnej
- 65/00 Urządzenia do oddzielania nitki górnej lub dolnej**
65/02 . . . sterowane za pomocą mechanizmów tworzących ścieg
65/04 . . . sterowane przez wyroby zszywane
65/06 . . . oraz do usuwania oddzielonego końca nitki
- 67/00 Urządzenia do smarowania, woskowania lub barwienia nitki wbudowane w maszynę szwalniczą**

Mechanizmy ruchu, sterowania, smarowania lub chłodzenia do maszyn szwalniczych

- 69/00 Mechanizmy napędu; Urządzenia sterujące**
- 69/02 . Napędy mechaniczne
- 69/04 . . Napędy ręczne
- 69/06 . . Napędy nożne (pedałowe)
- 69/08 . Napędy hydrauliczne, np. pneumatyczne
- 69/10 . Napędy elektryczne lub elektromagnetyczne
- 69/12 . . wyposażone w elektryczny silnik obrotowy
- 69/14 . Urządzenia do zmiany szybkości lub kierunku obrotów
- 69/16 . . mechaniczne
- 69/18 . . elektryczne
- 69/20 . Urządzenia kontrolno-sterujące reagujące na wielkość wykonywanych ściegów
- 69/22 . Urządzenia zatrzymujące mechanizm ruchu w momencie gdy narzędzia wytwarzające ściegi osiągną wymaganą pozycję (układy sterujące silnikami elektrycznymi ogólnie H02 P)
- 69/24 . . Sprzęt do sprawdzania lub badania ustawienia narzędzi wytwarzających ściegi
- 69/26 . . z samoczynnymi środkami do zmniejszania szybkości obrotów, np. w jednym lub kilku ściegach
- 69/28 . Zastosowanie urządzeń nadążnych (serwomotorów) do ustawiania narzędzi tworzących ściegi
- 69/30 . Części mechanizmów (mechanizmy przesuwu wyrobów zszywanych D 05 B 27/00; napędy igielnicy D 05 B 55/14; napędy chwytaczy D 05 B 57/30)
- 69/32 . . Urządzenia tłumiące wibracje
- 69/34 . . Sprzęgła do ręcznego koła napędowego
- 69/36 . Urządzenia do zatrzymywania ruchu przy wadliwej pracy maszyny szwalniczej, np. przy zerwaniu nitki
- 71/00 Urządzenia smarujące lub chłodzące**
- 71/02 . Urządzenia smarujące mechanizm chwytacza pętli
- 71/04 . Urządzenia chłodzące igłę maszyny szwalniczej

Korpusy, podstawy, pokrywy lub akcesoria maszyn szwalniczych; Maszyny szwalnicze ze środkami pomocniczymi służącymi do czynności innych niż szycie

- 73/00 Korpusy maszyn szwalniczych**
- 73/02 . Korpusy górne
- 73/04 . Korpusy dolne
- 73/06 . . do ramieniowych maszyn szwalniczych
- 73/08 . . do kolumnowych maszyn szwalniczych
- 73/10 . . Środki do przekształcania maszyn ramieniowych w maszyny płaskie
- 73/12 . . Zasuwiki; Płytki ściegowe
- 75/00 Ramy, podstawy, płyty, stoły lub inne wyposażenie przystosowane do osadzania na nich maszyn szwalniczych (meble A 47 B, A 47 C)**
- 75/02 . maszyn szwalniczych chowanych (szafkowe, walizkowe)
- 75/04 . z tłumikami hałasu
- 75/06 . Osprzęt, np. zawiasy do zamocowania głowicy maszyny do stołu, podstawy lub płyty maszyny
- 77/00 Pokrowce lub osłony przenośne do maszyn szwalniczych**

79/00 Osprzęt oświetleniowy wbudowany lub przystosowany do maszyn szwalniczych

81/00 Maszyny szwalnicze wyposażone w urządzenia służące do czynności innych niż szycie, np. do nawiewu powietrza, do ostrzenia

83/00 Osłony lub podobne wyposażenie zabezpieczające obsługę przed urazami (urządzenia zabezpieczające maszyn ogólnie F 16 P)

Igły; Nawlekacze igieł; Oprzyrządowanie do prucia szwów

85/00 Igły (igły chirurgiczne A 61 B 17/06; wytwarzanie igieł B 21 G 1/00)

- 85/02 . z uszkami rowkowymi
- 85/04 . sprężynowe lub haczykowe
- 85/06 . wygięte
- 85/08 . elastyczne
- 85/10 . wewnątrz puste, wydrażone
- 85/12 . powlekane
- 85/14 . jęczyzkowe

87/00 Nawlekacze igieł

- 87/02 . z mechanicznymi środkami do przeciągania nitki przez uszko igielne
- 87/04 . ze wspomagającym osprzętem oświetleniowym do nawlekania

89/00 Oprzyrządowanie do prucia szwów

Szycie ręczne

91/00 Narzędzia, przyrządy lub przybory do szycia ręcznego (igły, nawlekacze igieł D 05 B 85/00, D 05 B 87/00; przybory krawieckie A 41 H)

- 91/02 . Szydła
- 91/04 . Naparstki; Ochraniacze palców; Ochraniacze dłoni
- 91/06 . Uchwyty lub podparcia do zszywanych wyrobów
- 91/08 . . Grzybki do cerowania; Formy do cerowania
- 91/10 . . Tamborki lub ramy do napinania (do haftowania D 05 C)
- 91/12 . Pojemniki na przybory do szycia
- 91/14 . Pręty do szpilek z nićmi
- 91/16 . Pojemniki na nici

93/00 Ściegi; Szwy

- 93/02 . wzmocnione elementami pomocniczymi, np. nitkami, klamerkami

95/00 Czynności przygotowawcze lub wykończeniowe przy szyciu ręcznym

- 95/04 . Zmiękczenie materiału przed szyciem
- 95/06 . Prostowanie, ubijanie, prasowanie szwów (w szewstwie A 43 D 8/44)

97/00 Sposoby lub przyrządy stosowane przy szyciu ręcznym wyrobów specjalnych lub nie przewidziane gdzie indziej

- 97/02 . Przyrządy obsługiwane ręcznie
- 97/04 . do cerowania
- 97/06 . . z zastosowaniem przyrządów z igłami jęczyzkowymi lub haczykowymi
- 97/08 . z zastosowaniem przedźy lub drutu
- 97/10 . do mocowania guzików lub zapięć
- 97/12 . do przyszywania łat lub podobnych niewielkich kawałków materiałów włókienniczych

D 05 C HAFTOWANIE, IGŁOWANIE (wytwarzanie wyrobów nietkanych D 04 H; szycie D 05 B)**Zakres podklasy**

HAFTOWANIE RĘCZNE □	1/00
MASZYNY HAFCIARSKIE	
Podstawowe maszyny hafciarskie . . □	3/00
Maszyny hafciarskie z samoczynnym sterowaniem lub do specjalnych rodzajów haftów	5/00, 7/00
Elementy □	9/00, 11/00, 13/00
Urządzenia pomocnicze □	13/00
WYTWARZANIE WYROBÓW RUNOWYCH PRZEZ WCIĄGANIE PĘTLI	15/00
WYROBY HAFTOWANE LUB IGŁOWANE	17/00

1/00 Sprzęt, urządzenia lub narzędzia do haftowania ręcznego	9/14 Przyrządy do podwieszania lub równoważenia uchwytów
1/02 Ramy do napinania podłoża	9/16 Przyrządy do prowadzenia uchwytów
1/04 pierścieniowe	9/18 Sterowanie ruchem podkładu w jednym lub w dwóch kierunkach za pomocą igieł hafciarskich
1/06 Igły specjalnie przystosowane do haftowania (igły do szycia D 05 B 85/00) ; Uchwyty do igieł lub nici	9/20 Sterowanie ruchem podkładu za pomocą stopki dociskowej; Mechanizmy ruchu
1/08 Wzory do ręcznego haftowania; Wytwarzanie ich	9/22 Mechanizmy regulacji lub sterowania ruchem materiału podkładu, np. do zestrzajania go zgodnie z ruchem igieł
Maszyny hafciarskie (maszyny do szycia z programowanym sterowaniem, z możliwością wykonywania haftu D 05 B 19/00, D 05 B 21/00)	11/00	Urządzenia do prowadzenia, podawania, manipulowania lub obróbki przędzy w maszynach hafciarskich; Igły maszynowe; Mechanizmy ruchu lub sterowania do nich
3/00 Podstawowe typy maszyn hafciarskich	11/02 Igły do maszyn hafciarskich
3/02 z igłami pionowymi	11/04 Osprzęt do mocowania lub osadzania igły w igielnicy lub uchwycie
3/04 z igłami poziomymi	11/06 Zespół mechanizmów ruchu lub sterowania igielnicą
5/00 Maszyny hafciarskie z mechanizmami do samoczynnego sterowania powtarzalnych kombinacji układów ściegów	11/08 Mechanizmy naprężacza nici
5/02 za pomocą elektrycznych lub magnetycznych urządzeń sterujących	11/10 Prowadniki, np. sprężynujące
5/04 ze sterowaniem przez wprowadzenie zapisu informacji, np. na taśmie perforowanej	11/12 Tarczki naprężacza
5/06 z urządzeniami do zapisu informacji	11/14 Wyłączniki napędu reagujące na naprężenie lub zerwanie nici
7/00 Maszyny hafciarskie do celów specjalnych lub automatyczne	11/16 Mechanizmy do powtarzania wzoru haftu dla różnych nici
7/02 z oprzyrządowaniem do szczególnych rodzajów haftów	11/18 Czółenka
7/04 do dziurkowania lub przepychania	11/20 Mechanizmy do obcinania górnej lub dolnej nitki
7/06 do haftowania obrębów	11/22 Mechanizmy do obcinania zerwanych nitek
7/08 do naszywania sznurów , taśm, wstążek lub podobnych	11/24 wbudowane w maszyny hafciarskie służące do barwienia lub impregnacji nici
7/10 do usuwania lub wypalania części podłoża (wytwarzanie wzorów lub rysunków na materiałach włókienniczych przez opalanie lub wytrawianie D 06 C 23/02)	13/00	Urządzenia pomocnicze wbudowane w maszyny hafciarskie nie przewidziane gdzie indziej; Urządzenia współpracujące z maszynami hafciarskimi
7/12 do wytwarzania guzików ozdobnych	13/02 Urządzenia zliczające, mierzące, wskaźnikowe, ostrzegające lub zabezpieczające w maszynach hafciarskich
9/00 Oprzyrządowanie do przytrzymywania lub prowadzenia podkładu w maszynach hafciarskich	13/04 Urządzenia smarujące
9/02 w maszynach z igłami pionowymi	13/06 Urządzenia do wypełniania lub nawlekania czółenek
9/04 Uchwyty do wyrobów haftowanych, np. ramy	15/00	Wytwarzanie materiałów włókienniczych z okrywą runową lub podobną przez wprowadzanie pęczków włókien w materiał podkładu w postaci pętli lub węzłów (wyroby warstwowe B 32 B; materiały runowe nietkane, z luźnej masy włókien D 04 H 11/00)
9/06 Mechanizmy do ich przesuwu, np. uruchamiane przez wzornicę, sterowane przez pantograf	15/02 Mocowanie włosów do główek lalek lub peruk (peruki A 41 G 3/00; włosy lub peruki dla lalek A 63 H 3/44)
9/08 w maszynach z igłami poziomymi		
9/10 Uchwyty lub transportery wyrobów haftowanych		
9/12 Przyrządy do przytrzymywania lub napinania podkładu w uchwytach do wyrobów haftowanych		

- 15/04 . . . Tworzenie okrywy włosowej
- 15/06 . . . Igly do ręcznego wplatania okrywy włosowej
- 15/08 . . . Maszyny do wplatania okrywy włosowej
- 15/10 . . . wieloigłowe, np. jednorzędowo uszeregowane
- 15/12 Uszeregowanie w kilku rzędach
- 15/14 . . . Mechanizmy lub urządzenia do przetrzymywania lub prowadzenia materiału podkładowego (D 05 C 15/26 ma pierwszeństwo)
- 15/16 . . . Mechanizmy lub urządzenia do manipulowania nici (D 05 C 15/26 ma pierwszeństwo)
- 15/18 Mechanizmy prowadzenia lub naprężania nici
- 15/20 Mechanizmy lub urządzenia, np. igły, do wplatania węzłów; Mechanizmy ruchu do nich
- 15/22 Mechanizmy chwytania pętli, np. chwytacze; Mechanizmy ruchu do nich
- 15/24 Urządzenia nożowe do pętli; Mechanizmy ruchu do nich
- 15/26 . . . z wyposażeniem do tworzenia wzorów
- 15/28 przez ruch poprzeczny podkładu
- 15/30 przez ruch poprzeczny narzędzi wplatających
- 15/32 przez zmiany długości ściągów
- 15/34 przez wplatanie pętli (węzłów) o zróżnicowanych właściwościach lub zabarwieniu
- 15/36 przez wybiórcze rozcinanie pętli
- 15/38 . . . przez przewlekanie nitki, w sposób nieregularny, przez nie przylegające warstwy materiału podkładowego i następnie rozcinanie nitki wzdłuż płaszczyzny środkowej
- 17/00 Wyroby haftowane lub przewlekane; Materiały podkładowe specjalnie przystosowane do wyrobów haftowanych; Wkładki do nieregularności na powierzchni wyrobów haftowanych** (wyroby warstwowe B 32 B; wyroby nietkane runowe D 04 H 11/00)
- 17/02 . . . Wyroby przewlekane

D 06 OBRÓBKA WYROBÓW WŁÓKIENNICZYCH LUB PODOBNYCH; PRANIE; MATERIAŁY ELASTYCZNE NIE PRZEWDZIANE GDZIE INDZIEJ

D 06 B OBRÓBKA MATERIAŁÓW WŁÓKIENNICZYCH CIECZAMI, GAZAMI LUB PARAMI (nanoszenie cieczy na powierzchnie ogólnie B 05; transport ogólnie, manipulowanie materiałami elastycznymi ogólnie B 65; obróbka skóry C 14 C; mechaniczne usuwanie zanieczyszczeń z włókien pochodzenia zwierzęcego D 01 B; pranie D 06 F; zagadnienia chemiczne patrz D 06 L do D 06 Q) [2]

Uwaga

W podklasie tej następujące terminy lub wyrażenia mają niżej podane znaczenie:

- „tkanina” oznacza przędze w postaci osnowy lub podkładu; [2]
- „materiał włókienniczy” oznacza tkaniny, przędze lub inne materiały z włókien; [2]
- „długość nieograniczona” oznacza, że długość materiału w odniesieniu do jego transportu lub ruchu można przyjąć jako praktycznie bez końca. [3]

Zakres podklasy**OBRÓBKA PŁYNAMI**

Nanoszenie na powierzchnię lub przenikanie przez materiał	1/00, 5/00
Przeprowadzenie materiału przez płyny	3/00
Obróbka rozpuszczalnikowa	□ 9/00
Obróbka miejscowa	□ 11/00
Merceryzacja	□ 7/00
Inna obróbka	□ 13/00, 17/00, 19/00, 21/00

USUWANIE PŁYNU PO ZAKOŃCZONYM PROCESIE OBRÓBKII

PODSTAWOWA APARATURA □ 15/00

PODSTAWOWA APARATURA □ 23/00

1/00	Stosowanie cieczy, gazów lub par do obróbki materiałów tekstylnych, np. pranie, barwienie, bielenie, klejenie, impregnowanie (merceryzacja D 06 B 7/00; obróbka rozpuszczalnikowa D 06 B 9/00; obróbka wyselekcjonowanych części materiałów włókienniczych D 06 B 11/00; przez zastosowanie wibracji D 06 B 13/00; zastosowanie środków wykańczalniczych D 06 M 23/00) [4]	3/06	· · · Pojedyncza obróbka [2]
		3/08	· · · w postaci motków przędzy [2]
		3/09	· · · w postaci pakunków, np. kopki [3]
		3/10	· · · tkanin (grupy D 06 B 3/24, D 06 B 3/28, D 06 B 3/32 mają pierwszeństwo; Jigger D 06 B 3/32) [2]
		3/12	· · · sposobem linii łamanej przez szereg elementów prowadzących [2]
		3/14	· · · w postaci zawiniętej przędzy [2]
1/02	· · · przez natryskiwanie lub nawilżanie (1/08 ma pierwszeństwo; rozpryskiwanie B 05) [2]	3/16	· · · ułożonych warstwowo, np. w postaci stosów [2]
1/04	· · · przez odlewanie lub pozostawienie na powierzchni materiałów włókienniczych [2]	3/18	· · · połączone z wyzymaniem, np. w napawarce [2]
1/06	· · · Rozlewanie wzdłuż odpowiedniej powierzchni [2]	3/20	· · · z urządzeniami do polepszania przepływu środka do obróbki na powierzchni tkaniny [2]
1/08	· · · przez przepuszczanie w zetknięciu lub zbliżeniu z powierzchnią materiałów włókienniczych [2]	3/22	· · · tylko jedna strona tkaniny styka się z elementami prowadzącymi [2]
1/10	· · · przez zetknięcie z elementem zawierającym środek do obróbki [2]	3/24	· · · tkanin w postaci motków [2]
1/12	· · · przez wcieranie, np. za pomocą szczotek lub poduszek [2]	3/26	· · · ułożonych warstwowo, np. w postaci stosów [2]
1/14	· · · za pomocą wałka [2]	3/28	· · · tkanin które przynajmniej częściowo były traktowane środkiem obróbki systemem jet [2]
1/16	· · · Środek do obróbki doprowadzany jest z wnętrza wałka [2]	3/30	· · · wyrobów, np. pończoch [2]
3/00	Przeprowadzenie materiałów włókienniczych przez cieczę, gazy lub pary w celu ich obróbki, np. pranie, barwienie, bielenie, klejenie, impregnowanie (merceryzacja D 06 B 7/00; obróbka rozpuszczalnikowa D 06 B 9/00; obróbka wybranych części materiałów włókienniczych D 06 B 11/00; przez zastosowanie wibracji D 06 B 13/00) [2]	3/32	· · · materiałów, które poruszają się w postaci rozciągniętej pomiędzy dwoma wałkami nawijającymi podczas obróbki; Jigger [2]
3/02	· · · włókien, taśm lub niedoprzędu [2]	3/34	· · · Urządzenia napędowe maszyn lub urządzeń [2]
3/04	· · · przędz, nitek lub włókien [2]	3/36	· · · Sterowanie napędem [2]
		5/00	Przepuszczanie cieczy, gazów lub pary przez materiały włókiennicze w celu ich obróbki, np. pranie, barwienie, bielenie, klejenie, impregnowanie (merceryzacja D 06 B 7/00; obróbka rozpuszczalnikowa D 06 B 9/00; obróbka wybranych części materiałów włókienniczych D 06 B 11/00; przez wibrację D 06 B 13/00) [2]
		5/02	· · · przez poruszające się materiały o nieograniczonej długości [2]

- 5/04 . . przez taśmy włókien lub niedoprzęd [2]
 5/06 . . przez przędze, nitki lub włókna [2]
 5/08 . . przez tkaniny [2]
 5/10 . . z zastosowaniem siły odśrodkowej [2]
 5/12 . przez materiał o ograniczonej długości [2]
 5/14 . . przez włókna, taśmy włókien lub niedoprzęd [2]
 5/16 . . przez przędze, nitki lub włókna [2]
 5/18 . . . przez nawiniętą osnowę [2]
 5/20 . . . przez motki przędzy [2]
 5/22 . . przez tkaniny [2]
 5/24 . . przez wyroby, np. skarpety [2]
 5/26 . . z zastosowaniem siły odśrodkowej [2]
- 7/00 Merceryzacja, np. nadawanie połysku przez merceryzację [2]**
 7/02 . taśm włókien [2]
 7/04 . przędz, nitki lub włókien [2]
 7/06 . . motków przędzy [2]
 7/08 . tkanin o nieograniczonej długości [2]
 7/10 . tkanin o kształcie rurowym lub wyrobów o kształcie rurowym [2]
- 9/00 Obróbka rozpuszczalnikowa materiałów włókienniczych (czyszczenie na sucho D 06 F 43/00) [2]**
 9/02 . Barwienie za pomocą rozpuszczalników [2]
 9/04 . Następujące po sobie nanoszenie dwóch lub więcej różnych środków obróbki na bazie rozpuszczalnikowej [2]
 9/06 . z odzyskiwaniem rozpuszczalników [2]
- 11/00 Obróbka wybranych części materiałów włókienniczych, np. barwienie częściowe [2]**
- 13/00 Obróbka materiałów włókienniczych cieczami, gazami lub parą z zastosowaniem wibracji [2]**
- 15/00 Usuwanie cieczy, gazów lub par z materiałów włókienniczych w połączeniu z ich obróbką cieczami, gazami lub parami (suszenie F 26 B) [2]**
- Uwaga**
- Grupa D 06 B 15/12 ma pierwszeństwo przed grupami od D 06 B 15/02 do D 06 B 15/10. [2]
- 15/02 . za pomocą wałków wyżymających [2]
 15/04 . przez działanie ssące [2]
 15/06 . przez wibrację materiału włókienniczego [2]
 15/08 . przez ściąganie [2]
 15/09 . przez strumienie gazów [3]
 15/10 . przez zastosowanie siły odśrodkowej [2]
 15/12 . do ponownego uzyskania pierwotnej wilgotności materiału włókienniczego [2]
- 17/00 Magazynowanie materiałów włókienniczych w połączeniu z procesem ich obróbki cieczami, gazami lub parami (urządzenia nośne lub trzymające specjalnie przystosowane do tego celu D 06 B 23/04) [2]**
 17/02 . ułożonych warstwowo, np. w stosach; Pojemniki [2]
 17/04 . w postaci nawiniętej [2]
 17/06 . w postaci festonowej [3]
- 19/00 Obróbka materiałów włókienniczych cieczami, gazami lub parami nie przewidziana w grupach od D 06 B 1/00 do D 06 B 17/00 [2]**
- 21/00 Obróbka materiałów włókienniczych w procesie wielostopniowym cieczami, gazami, parami (jeżeli ważna jest tylko jedna faza procesu lub jeżeli wszystkie fazy procesu można zaklasyfikować do jednej grupy głównej patrz odpowiednie grupy dla poszczególnych procesów obróbki) [2]**
 21/02 . Wszystkie fazy procesu są przeprowadzane w jednym pojemniku [2]
- 23/00 Części składowe, elementy lub oprzyrządowanie urządzeń lub maszyn specjalnie przystosowane do obróbki materiałów włókienniczych, nie ograniczające się do poszczególnych rodzajów urządzeń przewidzianych w grupach od D 06 B 1/00 do D 06 B 21/00 [2]**
 23/02 . Wały [2]
 23/04 . Urządzenia nośne lub trzymające do poddawanych obróbce materiałów włókienniczych [2]
 23/06 . Elementy prowadzące i zapobiegające oklejaniu się włókien, nitki lub przędz [2]
 23/08 . Urządzenia do skręcania [2]
 23/10 . Urządzenia do barwienia próbek (D 06 B 23/12 ma pierwszeństwo) [2]
 23/12 . Środki do pobierania próbek materiałów włókienniczych podczas obróbki lub po obróbce [2]
 23/14 . Pojemniki, np. kotły [2]
 23/16 . . ze środkami do wprowadzania lub wyjmowania materiałów włókienniczych bez zmiany ciśnienia w pojemniku [2]
 23/18 . . Elementy uszczelniające [2]
 23/20 . Układ urządzeń do obróbki cieczami, gazami lub parami, np. do oczyszczenia, filtrowania, destylacji (urządzenia jako takie, patrz odpowiednie klasy dla tych urządzeń [2]
 23/22 . . do nagrzewania [2]
 23/24 . Urządzenia do regulowania ilości środków do obróbki nanoszonych na materiały włókiennicze podczas procesu obróbki [2]
 23/26 . . w zależności od wartości zmierzonej materiału włókienniczego [2]
 23/28 . . w zależności od wartości zmierzonej środka do obróbki [2]
 23/30 . Środki do czyszczenia przyrządów, maszyn lub ich części [2]

D 06 C WYKAŃCZANIE, USZLACHETNIANIE, ROZCIĄGANIE NA SZEROKOŚĆ LUB WYCIĄGANIE WYROBÓW WŁÓKIENNICZYCH (zagadnienia chemiczne patrz D 06 L do D 06 Q; suszenie F 26 B) [2]**Uwaga**

W podklasie tej następujący termin ma niżej podane znaczenie:

- „tkanina” oznacza przędzę w postaci osnowy lub podkładu.

Zakres podklasy**OGÓLNE SPOSOBY OBRÓBK**

bez oddzielania materiału

Ogrzewanie lub chłodzenie . . . □ 7/00

Wyciąganie lub rozciąganie na szerokość; Kształtowanie lub wyciąganie;

Wykurczanie przez ściskanie 3/00; 5/00; 21/00

Gładzenie, prasowanie lub satynowanie; Spilśnianie;

Łamanie lub nadawanie elastyczności 15/00; 17/00; 19/00

z nieznacznym oddzieleniem materiału

Opalanie; Drapanie lub skrobanie; Postrzyganie i strzyżenie 9/00; 11/00; 13/00

do celów zdobniczych □ 23/00

SPECJALNE SPOSOBY OBRÓBK

Wytwarzanie wzorów lub deseni . . . □ 23/00

Obróbka brzegów lub rąbków tkanin 25/00

WYKAŃCZANIE LUB USZLACHETNIANIE NIE PRZEWDZIANE GDZIE INDZIEJ

Złożone procesy lub aparatura; Inne sposoby obróbki 27/00; 29/00

<p>3/00 Wyciąganie, rozciąganie lub wyciąganie na szerokość wyrobów włókienniczych; Nadawanie elastyczności wyrobom włókienniczym (kształtowanie lub wyciąganie tkanin o kształcie rurowym na rdzeniach lub wewnętrznych ramach D 06 C 5/00; usuwanie skosów lub zakłóceń w nitkach wątku w tkaninach D 06 H 3/12)</p> <p>3/02 . . . za pomocą łańcucha bez końca lub podobnych urządzeń (haki lub płaszczki szpilkowe D 06 C 3/10)</p> <p>3/04 . . . Zaciski rozciągające</p> <p>3/06 . . . za pomocą obrotowych tarcz, walców lub podobnych urządzeń</p> <p>3/08 . . . za pomocą ram lub podobnych urządzeń</p> <p>3/10 . . . Haki, płaszczki szpilkowe lub podobne urządzenia</p> <p>5/00 Kształtowanie lub wyciąganie tkanin o kształcie rurowym na rdzeniach lub wewnętrznych ramach (podpory wyłącznie do suszenia D 06 F 59/00)</p> <p>7/00 Ogrzewanie lub chłodzenie wyrobów włókienniczych (deski do pończoch D 06 C 5/00; opalanie D 06 C 9/00; obróbka płynami, gazami lub parą D 06 B; podczas operacji przewidzianych gdzie indziej patrz grupy odpowiednie dla tych operacji)</p> <p>7/02 . . . Utrwalanie</p> <p>7/04 . . . Karbonizacja lub utlenianie (procesy obejmujące zarówno obróbkę chemiczną jak i mechaniczną D 06 M)</p> <p>9/00 Opalanie (w celu wytwarzania wzorów lub deseni D 06 C 23/02)</p> <p>9/02 . . . płomieniem</p> <p>9/04 . . . przez kontakt z ogrzanyimi elementami</p> <p>11/00 Drapanie, czesanie lub inne szorstkowanie lub drapanie włosa na wyrobach włókienniczych (w celu wytwarzania wzorów lub deseni D 06 C 23/00)</p>	<p>13/00 Podstrzyżanie lub strzyżenie powierzchni wyrobów włókienniczych; Przycinanie włosa; Wyrównywanie zszytych krawędzi (do wytwarzania deseni D 06 C 23/00; cięcie lub rozrywanie tkanin D 06 H)</p> <p>13/02 . . . Urządzenie do wykrywania błędów w tkaninach i do podnoszenia ostrza strzygącego</p> <p>13/04 . . . Postrzyżanie koronki lub haftów, np. obcinanie luźnych nitki</p> <p>13/06 . . . Usuwanie nitki nie wplecionych</p> <p>13/08 . . . Obcinanie pętelek włosa (na krośnie D 03 D 39/24)</p> <p>13/10 . . . Rozdzielanie podwójnych tkanin z włosem (na krośnie D 03 D 39/16)</p> <p>13/12 . . . Wyrównywanie pończoch lub zszytych krawędzi tkanin</p> <p>15/00 Gładzenie, prasowanie, prasowanie żelazkiem, nadawanie połysku lub satynowanie wyrobów włókienniczych (kureczenie przez ściskanie D 06 C 21/00; wytwarzanie wzorów lub deseni D 06 C 23/00; prasowanie żelazkiem lub inne prasowanie w gospodarstwie domowym, w pralniach D 06 F)</p> <p>15/02 . . . między dwiema współpracującymi prasami lub walcami kalandra</p> <p>15/04 . . . między walcami i współpracującymi wklęsłymi powierzchniami (D 06 C 15/06 ma pierwszeństwo)</p> <p>15/06 . . . między walcami i współpracującymi ruchomymi powierzchniami uformowanymi z materiału giętkiego, np. taśmy</p> <p>15/08 . . . Walce do tego celu</p> <p>15/10 . . . między płytami prasy</p> <p>15/12 . . . do prasowania stosów tkanin</p> <p>15/14 . . . Gładzenie stępowe</p> <p>17/00 Spilśnianie</p> <p>17/02 . . . za pomocą walców</p> <p>17/04 . . . za pomocą młotów lub klepaków</p>
--	---

<p>19/00 Nadawanie giętkości tkaninom (przez wyciąganie D 06 C 3/00; przez kalandrowanie, prasowanie lub gładzenie stępowe D 06 C 15/00; przez spilśnianie D 06 C 17/00)</p> <p>21/00 Kurczenie przez ściskanie</p> <p>23/00 Wytwarzanie wzorów lub deseni na tkaninach (przez drukowanie B 41 F; dekoracja ogólnie B 44)</p> <p>23/02 . przez opalanie, drapanie, postrzyganie, trawienie lub szczotkowanie</p> <p>23/04 . przez kureczenie, wytłaczanie, morowanie lub krepowanie</p>	<p>25/00 Obróbka rąbków lub innych krawędzi, np. usztywnianie (wyrównywanie krawędzi D 06 C 13/12; wytwarzanie krajkę na krośnie, np. za pomocą środków klejących, D 03 D 47/40)</p> <p>27/00 Złożone procesy lub aparatura do wykańczania lub klejenia wyrobów włókienniczych, nie przewidziane gdzie indziej</p> <p>29/00 Wykańczanie lub klejenie wyrobów włókienniczych nie przewidziane w poprzednich grupach</p>
--	---

D 06 F PRANIE, SUSZENIE, PRASOWANIE ŻELAZKIEM, PRASOWANIE LUB PLISOWANIE WYROBÓW WŁÓKIENNICZYCH (urządzenia do wytłaczania, prasowania, dekatyzowania lub rozciągania kapeluszy A 42 C; obróbka materiałów włókienniczych cieczami, gazami lub parami D 06 B; chemiczne substancje patrz D 06 L, D 06 M)

Uwagi

- (1) Podklasa ta obejmuje:
- urządzenia do czyszczenia na sucho z zastosowaniem lotnych rozpuszczalników stosowane w gospodarstwie domowym lub zakładach pralniczych,
 - prasowanie żelazkiem lub inne prasowanie na gorąco ubrań, bielizny lub innych wyrobów włókienniczych zarówno w gospodarstwie domowym, jak i w zakładach pralniczych lub krawieckich.
- (2) Podklasa ta nie obejmuje urządzeń do wyżymania, płukania, czyszczenia na sucho, prasowania żelazkiem lub innego prasowania na gorąco materiałów włókienniczych podczas ich wytwarzania, które objęte są przez podklasy D 06 B, D 06 C.

Zakres podklasy

ZBIORNIKI; URZĄDZENIA WYMIENNE STOSOWANE Z RÓŻNYMI ZBIORNIKAMI	1/00; 7/00
PRZYRZĄDY RĘCZNE □	5/00
PRZYRZĄDY DO PRANIA RĘCZNEGO	
Zbiorniki; Urządzenia do tarcia ręcznego	1/00; 3/00
MASZYNY PRALNICZE	
ze szczotkami, wałkami □	9/00, 11/00
z nieruchomym zbiornikiem; z mieszadłami; z urządzeniami do ubijania lub wygniatania;	
z mieszaniem cieczy; z dodatkowymi urządzeniami suszącymi	13/00; 15/00; 17/00; 18/00
z ruchomym zbiornikiem	
o ruchu obrotowym: do prania; do prania i odsączania;	
do prania i odsączania z dodatkowymi środkami suszącymi	21/00; 23/00; 25/00
z ruchomym całym korpusem poruszającym się ruchem posuwisto-zwrotnym lub wahadłowym	27/00
z zastosowaniem wibracji do prania □	19/00
Części składowe powyższych urządzeń	1/00, 7/00, 37/00, 39/00
Połączenia z innymi aparatami lub maszynami	29/00, 31/00
Sterowanie cyklem prania □	33/00
Inne maszyny pralnicze lub sposoby prania	35/00
URZĄDZENIA DO PŁUKANIA . . □	29/00, 41/00
CZYSZCZENIE NA SUCHO □	43/00
USUWANIE WODY Z BIELIZNY; WYGŁADZANIE PRZEZ WALCOWANIE NA ZIMNO	
wałkami; przez prasowanie . . □	45/00; 47/00
przez odwirowanie za pomocą ruchu zbiornika	23/00, 25/00, 49/00
Urządzenia nie przewidziane gdzie indziej	51/00
SUSZENIE; PRZEWIETRZANIE	
Sznury do bielizny; Klamry; Inne środki do wieszania	53/00; 55/00; 57/00
Suszarki □	58/00
Specjalne urządzenia napinające umożliwiające utrzymanie kształtu suszonych wyrobów	59/00
PRASOWANIE ŻELAZKIEM; PRASOWANIE	
Prasowanie żelazkiem	
ręczne	

Żelazka; Wyposażenie; Deski do prasowania	75/00; 77/00, 79/00; 81/00
maszynowe	
z zastosowaniem walców; z zastosowaniem walców prasujących na stołach płaskich;	
z zastosowaniem walców prasujących o wygiętych powierzchniach	61/00; 63/00; 65/00
Części	□ 67/00
Inne maszyny do prasowania	69/00
Prasowanie	
Prasowanie na zimno lub gorąco; za pomocą szablonów z zastosowaniem ciepła lub pary	71/00; 73/00
Pokrycia lub podkładki dla urządzeń, przekładki prasownicze lub powierzchnie prasujące	83/00; 85/00
Urządzenia pomocnicze; Urządzenia zakładów pralniczych	
NAWILŻANIE; SKŁADANIE; KROCHMALENIE BIELIZNY;	
Liczenie, sortowanie, znakowanie	87/00; 89/00; 91/00; 93/00
Urządzenia pralni, rozmieszczenie aparatów lub maszyn zakładów pralniczych	95/00

Pranie; Plukanie; Czyszczenie na sucho

1/00	Zbiorniki do prania (maszyn pralniczych D 06 F 37/00, D 06 F 39/00)	15/00	Maszyny pralnicze zaopatrzone w urządzenia do klepania, tarcia lub wygniataania w zbiornikach nieruchomych podczas prania (bełtaki lub podobne przystosowane do czasowego montowania na zbiornikach D 06 F 5/04; maszyny pralnicze z walcami D 06 F 11/00)
1/02	. Balie; Podpory dla balii	15/02	. w których prane wyroby są wygniataane za pomocą giętkiej przepony lub worka
1/04	. . o falistych ścianach lub dnie (tary D 06 F 3/02)	17/00	Maszyny pralnicze ze zbiornikami nieruchomymi podczas prania, w których pranie odbywa się wyłącznie w wyniku cyrkulacji lub mieszania cieczy piorącej (przyrządy do prania przystosowane do użytku niezależnie od rodzaju zbiornika D 06 F 7/00; z zastosowaniem drgań do prania D 06 F 19/00)
1/06	. Zbiorniki do gotowania	17/02	. za pomocą pomp (D 06 F 17/04 ma pierwszeństwo)
1/08	. . ze specjalnymi środkami wywołującymi krążenie wody pod wpływem ciepła, np. z urządzeniami fontannowymi	17/04	. wyłącznie za pomocą strumieni wody
1/10	. Pokrywy; Uchwyty	17/06	. za pomocą wirników obrotowych
1/12	. Stojaki lub inne sztywne, otwarte pojemniki o konstrukcji szkieletowej lub podobnej, zaopatrzonej w otwory, służące do podtrzymywania ubrań w zbiornikach pralniczych	17/08	. . Urządzenia napędowe do wirników
3/00	Urządzenia do tarcia ręcznego (faliste ściany balii D 06 F 1/04)	17/10	. . Wirniki
3/02	. Tary	17/12	. wyłącznie za pomocą gazów, np. powietrza lub pary, wprowadzanych do cieczy piorącej
3/04	. Ręczne przyrządy do tarcia, np. rękawiczki o karbowanych powierzchniach	18/00	Maszyny pralnicze ze zbiornikami nieruchomymi podczas prania i z dodatkowymi urządzeniami suszącymi (szczegóły dotyczące samego suszenia D 06 F 58/00) [3]
5/00	Ręczne przyrządy do prania, np. kijanki (ręczne urządzenia do tarcia D 06 F 3/00; szczotki A 46 B)	19/00	Maszyny pralnicze wykorzystujące do prania drgania (urządzenia typu wibratora przystosowane do pracy niezależnie od rodzaju zbiornika D 06 F 7/04)
5/02	. Bełtaki, mieszadła, tłuczki, wygniatacze lub podobne	21/00	Maszyny pralnicze ze zbiornikami, np. perforowanymi, o ruchu obrotowym, np. wahadłowym (ze zbiornikami służącymi zarówno do prania jak i odwadniania odśrodkowego D 06 F 23/00, D 06 F 25/00; ze zbiornikami poruszającymi się całym korpusem dookoła osi D 06 F 27/00; zagadnienia programowania i kontroli ogólnie D 06 F 33/00)
5/04	. . nadające się do czasowego montowania na zbiornikach, takich jak balie	21/02	. dookoła osi poziomej
5/06	. Zaciski	21/04	. . wewnątrz zbiornika stanowiącego obudowę
7/00	Przyrządy do prania przystosowane do użytku niezależnie od rodzaju zbiornika, np. do czasowego montowania na baliach, wannach lub podobne	21/06	. dookoła osi pionowej
7/02	. typu obrotowych wirników	21/08	. . wewnątrz zbiornika stanowiącego obudowę
7/04	. typu wibratorów	21/10	. dookoła osi nachylonej pod kątem
7/06	. mieszające ciecz piorącą za pomocą powietrza	21/12	. ze zbiornikiem o ruchu wahadłowym
9/00	Maszyny pralnicze szczotkowe	21/14	. z narzędziami do klepania lub tarcia nie przymocowanymi do zbiornika ani nie będącymi jego częścią
11/00	Maszyny pralnicze walcowe, np. typu magła		
13/00	Maszyny pralnicze ze zbiornikami nieruchomymi podczas prania, z mieszadłami wewnątrz zbiorników z pranymi wyrobami (bełtaki lub podobne przystosowane do czasowego montowania na zbiornikach D 06 F 5/04; przyrządy do prania przystosowane do użytku niezależnie od rodzaju zbiornika D 06 F 7/00)		
13/02	. w których mieszadło porusza się wyłącznie ruchem wahadłowo-obrotowym		
13/04	. w których mieszadło porusza się wyłącznie ruchem osiowym		
13/06	. w których mieszadło porusza się zarówno ruchem obrotowym, np. wahadłowym, jak i osiowym		
13/08	. w których mieszadło porusza się ruchem wirowym lub orbitalnym		

- 23/00 Maszyny pralnicze ze zbiornikami, np. perforowanymi, o ruchu obrotowym, np. wahadłowym, przy czym zbiornik służy zarówno do prania jak i do odwadniania odśrodkowego** (inne urządzenia do suszenia D 06 F 25/00; zagadnienie programowania i kontroli D 06 F 33/00)
- 23/02 . ze zbiornikami obracającymi się lub wahającymi się dokoła osi poziomej
- 23/04 . ze zbiornikami obracającymi się lub wahającymi dokoła osi pionowej
- 23/06 . ze zbiornikami obracającymi się lub wahającymi się dokoła osi nachylonej pod kątem
- 25/00 Maszyny pralnicze ze zbiornikami, np. perforowanymi, o ruchu obrotowym, np. wahadłowym, przy czym zbiornik służy zarówno do prania jak i odwadniania odśrodkowego, zaopatrzone w dodatkowe środki do suszenia, np. z zastosowaniem gorącego powietrza** (zagadnienia programowania i kontroli D 06 F 33/00; szczegóły dotyczące samego suszenia D 06 F 58/00)
- 27/00 Maszyny pralnicze ze zbiornikami poruszającymi się całym korpusem, np. ruchem posuwisto-zwrotnym lub wahadłowym**
- 29/00 Zespół maszyn do prania z innymi oddzielnymi aparatami osadzonymi na wspólnej ramie, np. z urządzeniami do płukania**
- 29/02 . z urządzeniami do odciągania cieczy (z wyzmaczaczami wałkowymi D 06 F 45/12)
- 31/00 Instalacje pralnicze składające się z zestawu maszyn do prania lub jednostek pralniczych, np. zestawy do prania ciągłego**
- 33/00 Sterowanie czynnościami maszyn pralniczych, np. urządzenia kontrolno-programujące cykl prania i suszenia** (31/00 ma pierwszeństwo)
- 33/02 . elektryczne
- 33/04 . nieelektryczne
- 33/06 . . zasadniczo mechaniczne
- 33/08 . . zasadniczo hydrauliczne
- 33/10 . . zasadniczo pneumatyczne
- 35/00 Maszyny, aparaty pralnicze lub sposoby nie przewidziane gdzie indziej**
- 37/00 Części składowe typów maszyn pralniczych przewidzianych w grupach od D 06 F 21/00 do D 06 F 25/00 przeznaczone wyłącznie dla tych typów** (części o ogólniejszym zastosowaniu D 06 F 39/00; części związane z samym suszeniem D 06 F 58/00)
- 37/02 . Obrotowe zbiorniki, np. bębny
- 37/04 . . przystosowane do obrotu lub wahań dokoła osi poziomej lub nachylonej pod kątem
- 37/06 . . . Żebra, występy lub inne środki do tarcia, tworzące część składową zbiornika
- 37/08 . . . Przegrody
- 37/10 . . . Drzwi; Systemy ich zabezpieczania
- 37/12 . . przystosowane do obrotu lub wahań dokoła osi pionowej
- 37/14 . . . Żebra lub środki do tarcia tworzące część składową zbiornika
- 37/16 . . . Przegrody
- 37/18 . . . Drzwi lub pokrywy; Systemy ich zabezpieczania
- 37/20 . Zastosowanie, np. zawieszenie sprężynujące, obrotowego zbiornika, silnika, kadzi lub obudowy; Zapobieganie lub tłumienie drgań (tłumienie drgań ogólnie F 16 F)
- 37/22 . . w maszynach ze zbiornikiem obracającym lub wahającym się dokoła osi poziomej
- 37/24 . . w maszynach ze zbiornikiem obracającym lub wahającym się dokoła osi pionowej
- 37/26 . Obudowy; Kadzie
- 37/28 . . Drzwi; System ich zabezpieczenia
- 37/30 . Urządzenia napędowe
- 37/32 . . do obracania zbiornika ze stałą szybkością
- 37/34 . . . w przeciwnych kierunkach, np. ruchem wahadłowym
- 37/36 . . do obracania zbiornika z różnymi szybkościami
- 37/38 . . . w przeciwnych kierunkach
- 37/40 . . do napędzania zbiornika i mieszadła lub wirnika, np. na przemian
- 37/42 . Urządzenia zabezpieczające, np. do zatrzymywania obrotu zbiornika przy otwieraniu drzwi obudowy
- 39/00 Części maszyn pralniczych, o ile nie są stosowane do maszyn przewidzianych w grupach od D 06 F 21/00 do D 06 F 25/00 lub do żadnego szczególnego typu maszyn przewidzianych w grupach od D 06 F 9/00 do D 06 F 19/00 lub D 06 F 27/00**
- 39/02 . Urządzenia do dodawania mydła lub innych środków piorących
- 39/04 . Urządzenia grzejne
- 39/06 . Urządzenia zapobiegające tworzeniu szumowin lub niszczące je
- 39/08 . Urządzenia do doprowadzania lub odprowadzania cieczy (doprowadzenie ciekłych środków powierzchniowo czynnych 39/02)
- 39/10 . Urządzenia filtrujące
- 39/12 . Obudowy; Kadzie
- 39/14 . . Drzwi lub pokrywy; Systemy ich zabezpieczenia
- 41/00 Urządzenia do płukania**
- 43/00 Urządzenia do czyszczenia na sucho z zastosowaniem lotnych rozpuszczalników** (grupy od D 06 F 9/00 do D 06 F 41/00 mają pierwszeństwo)
- 43/02 . z jednym tylko obrotowym zbiornikiem do czyszczenia
- 43/04 . z więcej niż jednym obrotowym zbiornikiem do czyszczenia
- 43/06 . w których czyszczone wyroby przepuszczane są przez komorę lub kąpiel czyszcząca
- 43/08 . Połączone urządzenia do dalszych czynności związanych z rozpuszczalnikiem i do odzyskiwania rozpuszczalnika (oddzielnie urządzenia do czyszczenia rozpuszczalników z czyszczenia na sucho B 01 D)
- Usuwanie wody z bielizny; Wygladzanie przez walcowanie na zimno**
- 45/00 Wyzmaczki z dwoma lub więcej współpracującymi wałkami; Podobne urządzenia do wygladzania na zimno**
- 45/02 . w których ciśnienie przenoszone jest za pomocą środków sprężynujących
- 45/04 . . z ręcznymi mechanizmami szybkozwalniającymi
- 45/06 . . z automatycznymi mechanizmami szybkozwalniającymi
- 45/08 . w których ciśnienie przenoszone jest za pomocą środków płynnych
- 45/10 . z trzema lub więcej współpracującymi wałkami
- 45/12 . połączone z maszynami pralniczymi
- 45/14 . ze środkami umożliwiającymi czasowe przytwierdzenie do maszyn pralniczych stołów lub innych podpór (w połączeniu ze stołami A 47 B)
- 45/16 . Części
- 45/18 . . Urządzenia napędowe lub sterujące obrotem wałków

- 45/20 . . Dźwignia kolankowa lub inne rodzaje dźwigni służące do przenoszenia ciśnienia na wałki
- 45/22 . . Wałki
- 45/24 . . Ramy prowadzące lub stanowiące obsadę dla rdzeni wałków; Statywy podtrzymujące szkielet konstrukcji wałków
- 45/26 . . Deski ściekowe; Deski do załadowywania lub wyładowywania; Urządzenia do oczyszczania
- 45/28 . . Urządzenia prasowe do prowadzenia bielizny pomiędzy wałkami
- 47/00 Urządzenia typu pras do usuwania wody z bielizny**
- 47/02 . . za pomocą mechanicznie poruszanego tłoka
- 47/04 . . za pomocą hydraulicznie poruszanego tłoka
- 47/06 . . za pomocą giętkiej przepony
- 47/08 . . Pokrywy; Środki do ich zabezpieczenia
- 49/00 Domowe suszarki wirówkowe lub podobne suszarki wirówkowe nie przeznaczone do użytku przemysłowego (wirówki ogólnie B 04 B)**
- 49/02 . . Konstrukcja kosza
- 49/04 . . Napęd kosza
- 49/06 . . Zawieszenia, np. zawieszenie sprężynujące kosza lub obudowy; Zapobieganie lub tłumienie drgań (tłumienie drgań ogólnie F 16 F)
- 49/08 . . Urządzenia do odprowadzania płynu
- 51/00 Urządzenia do usuwania wody z bielizny nie przewidziane w poprzednich grupach**
- 51/02 . . przez wykręcanie
- 58/10 . . Szafy suszące lub komory suszące zaopatrzone w środki grzejne lub wentylacyjne [3]
- 58/12 . . zaopatrzone w urządzenia transportowe do przesuwania ubrań, np. wzdłuż zamkniętego toru [3]
- 58/14 . . Składane szafy suszące; Składane kaptury montowane na ścianach [3]
- 58/16 . . zaopatrzone w podgrzewane powierzchnie przeznaczone do stykania z pranymi wyrobami (D 06 F 59/00 ma pierwszeństwo) [3]
- 58/18 . . Urządzenia suszące do maszyn pralniczych zdejmowalne lub montowane w drzwiach [3]
- 58/20 . . Części domowych suszarek pralniczych ogólnie (D 06 F 59/00 ma pierwszeństwo) [3]
- 58/22 . . Urządzenia zbierające strzępy [3]
- 58/24 . . Urządzenia kondensacyjne [3]
- 58/26 . . Urządzenia grzejne, np. wyposażenie do ogrzewania gazowego (D 06 F 58/18 ma pierwszeństwo) [3]
- 58/28 . . Sterowanie lub regulacja (sterowanie lub regulacja ogólnie G 05) [3]
- 59/00 Specjalne urządzenia do suszenia umożliwiające utrzymanie kształtu suszonego wyrobu, np. zaopatrzone w urządzenia grzejne**
- 59/02 . . do ubrań
- 59/04 . . do rękawiczek
- 59/06 . . do pończoch
- 59/08 . . do zasłon, obrusów lub innych wyrobów w kształcie arkusza

Suszenie; Przewietrzanie

- 53/00 Sznury do suszenia bielizny; Ich zamocowanie** (ramy ze sznurami do suszenia bielizny D 06 F 57/00; podpory lub elementy podtrzymujące specjalnie przystosowane do przechowywania zwiniętych sznurów i wielokrotnego ich rozwijania i zwijania B 65 H 75/34; liny, kable D 07 B)
- 53/02 . . Sznury do bielizny
- 53/04 . . Środki podtrzymujące sznury, np. słupy, podpórki (słupy ogólnie E 04 H)
- 55/00 Klamry do bielizny**
- 55/02 . . z przegubowymi urządzeniami dociskającymi
- 57/00 Urządzenia do wieszania bielizny lub ubrań w celu suszenia lub wietrzenia, inne niż zwykle sznury** (w połączeniu ze środkami do ogrzewania lub do wymuszonej cyrkulacji powietrza D 06 F 58/00, F 26 B; dostosowane do utrzymania kształtu suszonego wyrobu D 06 F 59/00; wieszaki na ubrania A 47 G 25/14)
- 57/02 . . zamontowanie na statywach, np. w sposób umożliwiający ich obrót
- 57/04 . . i mające ramiona w układzie gwiazdzistym, np. składane
- 57/06 . . zawierające osłony pionowe połączone poziomymi prętami
- 57/08 . . Statywy składane (D 06 F 57/06 ma pierwszeństwo)
- 57/10 . . typu złożonego mechanizmu nożycowego
- 57/12 . . specjalnie przystosowane do przytwierdzenia do ścian, sufitów, pieców lub innych konstrukcji lub przedmiotów
- 58/00 Suszarki do bielizny do gospodarstwa domowego** (suszenie ogólnie F 26 B) [2]
- 58/02 . . zaopatrzone w bębny suszące wirujące dokoła osi poziomej [3]
- 58/04 . . Części (urządzenia sterujące lub regulujące D 06 F 58/28) [3]
- 58/06 . . . Zawieszenia dla bębnow obrotowych [3]
- 58/08 . . . Urządzenia napędowe [3]

Prasowanie żelazkiem; Prasowanie (wygładzanie przez walcowanie na zimno D 06 F 45/00)

- 61/00 Maszyny do prasowania z dwoma lub więcej współpracującymi walcami**
- 61/02 . . z dwoma walcami
- 61/04 . . z trzema lub więcej walcami jeden nad drugim
- 61/06 . . z kolejnymi parami walców
- 61/08 . . z jednym walcem centralnym współpracującym z większą liczbą otaczających go walców
- 61/10 . . z dwoma lub więcej centralnymi walcami z większą liczbą otaczających je walców
- 63/00 Maszyny do prasowania walcem lub walcami z nieruchomym lub ruchomym łożem lub stołem** (pokrycia lub wyściółki D 06 F 83/00)
- 63/02 . . z dwoma lub więcej walcami współpracującymi z nieruchomym lub ruchomym łożem lub stołem
- 65/00 Maszyny do prasowania z walcami współpracującymi z wygiętymi powierzchniami**
- 65/02 . . tylko z jednym walcem
- 65/04 . . w których łożo dociskane jest do walca ręcznie lub nożnie
- 65/06 . . w których łożo dociskane jest do walca za pomocą doprowadzonej mocy
- 65/08 . . w których walec przesuwany jest względem łoża
- 65/10 . . z dwoma lub więcej walcami współpracującymi z dwiema lub więcej wygiętymi powierzchniami
- 67/00 Elementy maszyn do prasowania nie przewidziane w grupach D 06 F 61/00, D 06 F 63/00 lub D 06 F 65/00**
- 67/02 . . Walce; Urządzenia grzejne dla nich (pokrycia lub wyściółki 83/00)
- 67/04 . . Urządzenia do podawania lub rozpościerania bielizny
- 67/06 . . Środki do oddzielania bielizny od walców
- 67/08 . . Podkładki; Urządzenia grzejne do tego celu (powłoki lub podkładki przewodnikowe D 06 F 83/00) [2]
- 67/10 . . Urządzenia napędowe [2]

- 69/00** **Maszyny do prasowania nie przewidziane gdzie indziej**
- 69/02 . . . z pasami bez końca lub innymi prasującymi pasami lub fartuchami
- 69/04 . . . z płaskimi powierzchniami ślizgającymi się względem siebie
- 71/00** **Urządzenia do prasowania na gorąco ubrań, bielizny lub innych wyrobów włókienniczych, tzn. urządzenia, w których nie zachodzi ruch względny pomiędzy elementem prasującym a wyrobem prasowanym podczas dociskania wyrobu; Podobne maszyny do prasowania na zimno ubrań, bielizny lub innych wyrobów włókienniczych** (domowe przyrządy do prasowania na zimno ubrań A 47 G)
- 71/02 . . . poruszane całkowicie ręcznie lub nożnie (D 06 F 71/08 ma pierwszeństwo)
- 71/04 . . . poruszane za pomocą siły mechanicznej (D 06 F 71/08 ma pierwszeństwo)
- 71/06 . . . hydrauliczne
- 71/08 . . . w których jeden lub więcej elementów dociskających przesuwają się poprzecznie pomiędzy kolejnymi operacjami prasowania (pralnicze systemy lub układy aparatury lub urządzeń D 06 F 95/00)
- 71/10 . . . za pomocą ruchu dookoła osi pionowej
- 71/12 . . . za pomocą ruchu dookoła osi poziomej
- 71/14 . . . ruchem prostoliniowym
- 71/16 . . . z elementem prasującym stanowiącym wewnętrzne wypełnienie prasowanej odzieży (D 06 F 71/18 ma pierwszeństwo)
- 71/18 . . . przystosowane specjalnie do prasowania poszczególnych rodzajów odzieży lub części odzieży (prasowanie szwów D 06 F 71/30)
- 71/20 . . . do prasowania koszul
- 71/22 . . . do prasowania kołnierzyków
- 71/24 . . . do prasowania mankietów
- 71/26 . . . do prasowania ramion lub karczków
- 71/28 . . . do prasowania rękawów, spodni lub innej odzieży lub części odzieży o kształcie rurowym
- 71/29 . . . spodni [4]
- 71/30 . . . specjalnie przystosowane do prasowania szwów
- 71/32 . . . Części składowe
- 71/34 . . . Urządzenia grzejne; Urządzenia doprowadzające lub odprowadzające parę lub inne gazy
- 71/36 . . . Elementy prasujące (do prasowania poszczególnych ubrań lub ich części D 06 F 71/18; pokrycia lub wyściółki do nich D 06 F 83/00)
- 71/38 . . . Podajniki (podawanie przez boczny ruch elementów prasujących D 06 F 71/08)
- 71/40 . . . Urządzenia do podtrzymywania lub naciągania prasowanego elementu
- 73/00** **Urządzenia do wygładzania lub usuwania fałd i zagniecień z odzieży lub innych wyrobów włókienniczych za pomocą wzorników, rdzeni, ram do rozciągania lub wewnętrznych ram do rozciągania, z zastosowaniem ciepła lub pary** (urządzenia do rozciągania w czasie suszenia D 06 F 59/00; połączone z zewnętrznymi środkami do wywierania ciśnienia D 06 F 71/00; urządzenia do rozciągania w prasach D 06 F 71/40; krawieckie formy do ubrań A 41 H; urządzenia do rozciągania ubrań na zimno A 47 G 25/00)
- 73/02 . . . mające jedną lub więcej komór obręcznych [4]
- 75/00** **Żelazka ręczne do prasowania**
- 75/02 . . . Żelazka ręczne z ogrzewaniem wewnętrznym; Żelazka ręczne z ogrzewaniem wewnętrznym, innym niż elektryczne, np. paliwem stałym, parą
- 75/04 . . . z duszą rozgrzewaną przed włożeniem do żelazka
- 75/06 . . . zaopatrzone w urządzenia doprowadzające parę lub ciecz do prasowanego wyrobu (D 06 F 75/32 ma pierwszeństwo)
- 75/08 . . . Żelazka elektryczne z ogrzewaniem wewnętrznym
- 75/10 . . . z urządzeniami doprowadzającymi parę do prasowanego wyrobu (D 06 F 75/32 ma pierwszeństwo)
- 75/12 . . . z parą wytwarzaną z wody wlewanej z zewnątrz
- 75/14 . . . z parą wytwarzaną z wody znajdującej się w zbiorniku umieszczonym wewnątrz żelazka
- 75/16 . . . przy czym zbiornik jest ogrzewany w celu wytworzenia pary
- 75/18 . . . przy czym woda doprowadzana jest po woli, np. kroplami, ze zbiornika do generatora pary
- 75/20 . . . Urządzenia doprowadzające parę do prasowania wyrobu
- 75/22 . . . z urządzeniami doprowadzającymi ciecz do prasowania wyrobu (D 06 F 75/10 ma pierwszeństwo)
- 75/24 . . . Urządzenia grzejne wewnątrz żelazka; Urządzenia do rozprowadzania, przewodzenia lub magazynowania ciepła (ogrzewanie elektryczne ogólnie H 05 B)
- 75/26 . . . Urządzenia do regulacji lub wskazywania temperatury (wylączniki termiczne H 01 H)
- 75/28 . . . Urządzenia do przyłączania, zabezpieczania lub podtrzymywania przewodu doprowadzającego prąd elektryczny
- 75/30 . . . Żelazka ręczne o specjalnym kształcie zewnętrznym
- 75/32 . . . Przyrządy umożliwiające przekształcanie ręcznych żelazek w żelazka parowe
- 75/34 . . . Rączki; Zamocowania rączek
- 75/36 . . . Obudowy
- 75/38 . . . Podstawy (D 06 F 75/20 ma pierwszeństwo)
- 75/40 . . . Statywy lub podstawki przytwierdzone do żelazka
- 77/00** **Urządzenia do wytwarzania ciśnienia, podnoszenia lub prowadzenia żelazek ręcznych do prasowania**
- 79/00** **Wyposażenie dodatkowe żelazek ręcznych do prasowania**
- 79/02 . . . Statywy lub podstawki nie przymocowane ani nie stanowiące części składowej żelazka lub deski do prasowania
- 79/04 . . . Piecyki lub inne urządzenia grzejne specjalnie przystosowane do żelazek ogrzewanych z zewnątrz (piece ogólnie F 24)
- 79/06 . . . Urządzenia do chłodzenia żelazek nie stanowiące ich części składowej
- 81/00** **Deski do prasowania** (pokrycie lub wyściółki do nich 83/00; deski w połączeniu ze stołami, zamontowane w obudowach pomieszczeń kuchennych A 47 B; stoły ogólnie A 47 B; w połączeniu z drabinkami E 06 C)
- 81/02 . . . ze składaną podstawą
- 81/04 . . . z urządzeniami do regulowania wysokości
- 81/06 . . . do przymocowywania do oddzielnych podpór, np. ścian
- 81/08 . . . zaopatrzone w urządzenia do ogrzewania, parowania lub wymuszonej wentylacji
- 81/10 . . . Części wierzchnie deski
- 81/12 . . . Deski do prasowania rękawów; Środki do ich mocowania
- 81/14 . . . Środki do przytwierdzania pokryć
- 83/00** **Pokrycia lub wyściółki dla elementów prasujących**
- 85/00** **Niezależne elementy umieszczane między prasowanym wyrobem a elementem prasującym**

Różne urządzenia lub systemy pralnicze

87/00 Urządzenia do nawilżania lub innego klimatyzowania wyrobów do prasowania żelazkiem lub prasowania (urządzenia do wygładzania lub usuwania zanieczyszczeń z odzieży lub innych włókienniczych wyrobów na wznornikach, rdzeniach, rozciągaczach lub wewnętrznych ramownicach, z zastosowaniem ciepła lub pary D 06 F 73/00)

89/00 Urządzenia do składowania wyrobów włókienniczych z sortowaniem lub bez

89/02 . wyrobów włókienniczych będących odzieżą, np. koszul męskich [4]

91/00 Urządzenia do krochmalenia

93/00 Urządzenia do liczenia, sortowania lub znakowania specjalnie przystosowane dla zakładów pralniczych

95/00 Instalacje dla zakładów pralniczych lub rozmieszczenie urządzeń lub maszyn; Pralnie połowe (D 06 F 31/00 ma pierwszeństwo; budynki pralni E 04 H)

D 06 G MECHANICZNE LUB CIŚNIENIOWE CZYSZCZENIE DYWANÓW, KOCÓW, WORKÓW, SKÓR LUB INNYCH SKÓRZANYCH LUB WŁÓKIENNICZYCH WYROBÓW LUB TKANIN; WYWRACANIE NA DRUGĄ STRONĘ GIĘTKICH WYROBÓW O KSZTAŁCIE RUROWYM LUB WORKOWYM (przygotowanie lub obróbka mechaniczna pierza B 68 G 3/00)

1/00 Trzepanie, szczotkowanie lub inne mechaniczne lub ciśnieniowe czyszczenie dywanów, koców, worków, skór surowych lub innych skórzanych lub włókienniczych wyrobów lub tkanin (szczotki A 46 B; odkurzacze ssące A 47 L; domowe urządzenia do czyszczenia A 47 L; czyszczenie ogólnie B 08 B; urządzenia do czyszczenia pierza B 68 G 3/00)

3/00 Wywracanie na drugą stronę giętkich wyrobów o kształcie rurowym lub workowym (w połączeniu ze sprawdzaniem D 06 H 3/16)

3/02 . mechanicznie

3/04 . pneumatycznie

5/00 Czyszczenie mechaniczne, próżniowe lub ciśnieniowe w połączeniu z wywracaniem na drugą stronę wyrobów o kształcie rurowym lub workowym

D 06 H ZNAKOWANIE, SPRAWDZANIE, ŁĄCZENIE LUB ROZDZIELANIE MATERIAŁÓW WŁÓKIENNICZYCH (łączenie przez zszywanie D 05 B; w połączeniu z wytwarzaniem patrz odpowiednie podklasy)

Zakres podklasy

ZNAKOWANIE, MIERZENIE, SPRAWDZANIE 1/00, 3/00
 ŁĄCZENIE SPOSOBAMI NIE PRZEWDZIANYMI GDZIE INDZIEJ 5/00
 URZĄDZENIA LUB SPOSOBY DO OBCINANIA LUB INNEGO RODZAJU ROZDZIELANIA 7/00

1/00 Znakowanie materiałów włókienniczych; Znakowanie w połączeniu z mierzaniem lub sprawdzaniem

1/02 . przez drukowanie za pomocą podobnych sposobów

1/04 . przez przyczepianie nitek, etykiet lub podobnych

3/00 Sprawdzanie materiałów włókienniczych (sprawdzanie własności fizycznych G 01 N, np. sprawdzanie na obecność skaz, wad lub zabrudzeń z zastosowaniem środków optycznych G 01 N 21/88)

3/02 . wizualnie (grupy D 06 H 3/12, D 06 H 3/14, D 06 H 3/16 mają pierwszeństwo)

3/04 . . materiału ułożonego na stole

3/06 . . materiału ułożonego na bębnie

3/08 . za pomocą urządzeń fotoelektrycznych lub telewizyjnych (grupy D 06 H 3/12, D 06 H 3/14, D 06 H 3/16 mają pierwszeństwo)

3/10 . za pomocą urządzeń innych niż optyczne (grupy D 06 H 3/12, D 06 H 3/14, D 06 H 3/16 mają pierwszeństwo)

3/12 . Wykrywanie lub automatyczne korygowanie błędów w ułożeniu nici wątku w tkaninach

3/14 . Wykrywanie i usuwanie części metalowych, np. złamanych igieł lub igłowych obić zgrzeblarskich z tkanin

3/16 . Sprawdzanie pończoch lub innych tkanin o kształcie rurowym; Sprawdzanie w połączeniu z wywracaniem na drugą stronę, klasyfikowaniem lub inną obróbką (wywracanie na drugą stronę jako takie D 06 G 3/00)

5/00 Łączenie materiałów włókienniczych

7/00 Urządzenia lub sposoby rozcinania lub innego rozłączania, specjalnie przystosowane do rozcinania lub innego rozłączania materiałów włókienniczych (rozłączanie w celu wykonywania dziurek na guziki A 41 H; ręczne narzędzia do cięcia ogólnie B 26 B; maszyny do cięcia ogólnie B 26 D; rozłączanie inne niż przez cięcie ogólnie B 26 F; wyrównywanie zszytych krawędzi, podstrzyganie tkanin D 06 C)

7/02 . w poprzek (D 06 H 7/14 ma pierwszeństwo)

7/04 . wzdłuż (D 06 H 7/14 ma pierwszeństwo)

7/06 . . Usuwanie rąbków

7/08 . . do cięcia tkanin rurowych wzdłuż

7/10	. skośnie	7/18	. Obcinanie zwojów materiałowych bez ich odwijania
7/12	. . do cięcia tkanin rurowych wzdłuż linii śrubowej	7/20	. Rozrywanie
7/14	. Cięcie tkanin przez przecinanie nitek wątku lub osnowy w taki sposób, aby nie uszkodzić nitek wątku lub osnowy sąsiadujących z przecięciem	7/22	. Rozdzielanie przez ogrzewanie lub za pomocą środków chemicznych
7/16	. specjalnie przystosowane do obcinania koronek lub haftów (podstrzyganie, np. obcinanie luźnych nitek D 06 C)	7/24	. Urządzenia specjalnie przystosowane do wycinania próbek

D 06 J FAŁDOWANIE, PLISOWANIE LUB RURKOWANIE WYROBÓW WŁÓKIENNICZYCH LUB ODZIEŻY (marszczenie, fałdowanie lub inne odkształcanie papieru lub materiałów obrabianych w sposób analogiczny do papieru, bez usuwania tego materiału B 31 F; przez tkanie D 03 D; przez szycie D 05 B; urządzenia do zaprasowywania lub utrwalania uformowanych fałd D 06 C)

1/00	Fałdowanie, plisowanie lub rurkowanie wyrobów włókienniczych lub odzieży	1/06	. . za pomocą łopatek poruszających się ruchem posuwisto-zwrotnym
1/02	. w sposób ciągły; poprzecznie do kierunku podawania	1/08	. . . wprowadzających fałdy pomiędzy walce lub pasy
1/04	. . za pomocą współpracujących żebrowanych lub rowkowanych walców lub pasów	1/10	. w sposób ciągły i w kierunku zgodnym z kierunkiem podawania
		1/12	. Rodzaje fałd lub podobne

D 06 L BIELENIE, np. ROZJAŚNIANIE OPTYCZNE, CZYSZCZENIE NA SUCHO LUB PRANIE WŁÓKIEN, NICI, PRZĘDZY, TKANIN, PIERZA LUB MATERIAŁÓW WŁÓKNISTYCH; BIELENIE SKÓRY LUB FUTER (obróbka włókien szklanych wełny mineralnej lub żuźlowej C 03; chemiczna obróbka surowców włóknistych w celu otrzymania włókien przędzalniczych D 01; zagadnienia mechaniczne patrz D 06 B, D 06 C, D 06 F; bielenie masy papierniczej lub lintersu bawełnianego D 21)

Uwagi

Procesy z udziałem enzymów lub mikroorganizmów dotyczące

- (i) wydzielania, oddzielania lub oczyszczania istniejącego związku lub mieszaniny, lub do
- (ii) obróbki wyrobów włókienniczych lub oczyszczania stałych powierzchni materiałów klasyfikuje się ponadto w podklasie C 12 S. [5]

1/00	Czyszczenie na sucho lub pranie włókien, nici, przędzy, tkanin, pierza lub materiałów włóknistych	3/00	Bielenie włókien, nici, przędzy, tkanin, pierza lub materiałów włóknistych, skóry lub futer
1/02	. za pomocą rozpuszczalników organicznych	3/02	. za pomocą związków wydzielających tlen (D 06 L 3/06 ma pierwszeństwo)
1/04	. . z dodatkowymi substancjami (D 06 L 1/06 ma pierwszeństwo)	3/04	. przez naświetlanie lub ozonowanie
1/06	. . Odklejanie	3/06	. za pomocą związków zawierających chlorowec
1/08	. . Procesy wielostopniowe	3/08	. . chlorynów; dwutlenku chloru
1/10	. . Regeneracja zużytych rozpuszczalników	3/10	. za pomocą środków redukujących
1/12	. za pomocą kąpeli wodnych	3/11	. z zastosowaniem enzymów [7]
1/14	. . Odklejanie	3/12	. Wybielanie optyczne
1/16	. . Procesy wielostopniowe	3/14	. Procesy wielostopniowe
1/18	. . Obróbka ciśnieniowa w zamkniętych aparatach	3/16	. . połączone z oczyszczaniem lub praniem
1/20	. . w połączeniu ze sposobami mechanicznymi		
1/22	. Sposoby polegające na kolejnej obróbce roztworami wodnymi i substancjami organicznymi		

D 06 M OBRÓBKA WŁÓKIEN, NICI, PRZĘDZY, TKANIN, PIERZA LUB MATERIAŁÓW WŁÓKNISTYCH WYKONANYCH Z TAKICH SUROWCÓW, NIE PRZEWIDZIANA GDZIE INDZIEJ W KLASIE D 06 (obróbka powierzchniowa włókien wykonanych ze szkła, minerałów lub żużli C 03 C 25/00; obróbka wyrobów włókienniczych środkami mechanicznymi patrz D 06 B do D 06 J)

Uwagi

- (1) W każdej z grup od D 06 M 11/00 do D 06 M 15/00, o ile nie ma innych zaleceń, substancję klasyfikuje się na ostatnim miejscu z miejsc właściwych. [5]
- (2) W podklasie tej:
 - (a) W każdej z grup głównych od D 06 M 11/00 do D 06 M 15/00, mieszaninę substancji klasyfikuje się co najmniej według składnika głównego; Jeżeli w mieszaninie istotny jest więcej niż jeden składnik, mieszaninę tę klasyfikuje się, o ile nie ma innych zaleceń, według składnika podstawowego, przyporządkowanego do ostatniego miejsca w tej sekwencji składników.
 - (b) Obróbkę za pomocą mieszanin substancji objętych przez dwie lub więcej grup głównych od D 06 M 11/00 do D 06 M 15/00 klasyfikuje się w każdej odpowiedniej grupie głównej [5]
- (3) W podklasie tej, obróbkę włókien nie przewidzianą w innym miejscu klasy D 06 klasyfikuje się według następujących zasad:
 - (a) Obróbka wyrobów włókienniczych zamiennie zastosowaniem środków w grupach od D 06 M 11/00 do D 06 M 16/00.
 - (b) Obróbka wyrobów włókienniczych zamiennie zastosowaniem sposobów w grupie D 06 M 23/00. [5]
- (4) Procesy z udziałem enzymów lub mikroorganizmów dotyczące:
 - (i) wydzielenia, oddzielenia lub oczyszczania związku lub mieszaniny istniejących uprzednio, lub
 - (ii) obróbki materiałów włókienniczych lub oczyszczania stałych powierzchni materiałów
 klasyfikuje się ponadto w podklasie C 12 S. [5]

Zakres podklasy

OBRÓBKA WŁÓKIEN, NICI, PRZĘDZY, TKANIN LUB MATERIAŁÓW WŁÓKNISTYCH	
substancjami nieorganicznymi	□ 11/00
substancjami organicznymi małowcząsteczkowymi	□ 13/00
Polimeryzacja szczepiona	□ 14/00
substancjami wielkocząsteczkowymi	□ 15/00
OBRÓBKA BIOCHEMICZNA	□ 16/00
OBRÓBKA FIZYCZNA	□ 10/00
OBRÓBKA ZNAMIENNA SPOSOBAMI	□ 23/00
OBRÓBKA PIERZA	□ 19/00
WYTWARZANIE WYROBÓW WIELOWARSTWOWYCH	□ 17/00

10/00 Fizyczna obróbka włókien, nici, przędzy, tkanin lub materiałów włóknistych wykonanych z takich surowców, np. ultradźwiękami, koronizacją, napromieniowaniem, prądem elektrycznym, polem magnetycznym; Obróbka fizyczna połączona z obróbką związkami chemicznymi lub pierwiastkami [2,5]

- 10/02 . . . ultradźwiękami lub dźwiękami; Zjawisko ulotu (efekt koronowy) [5]
- 10/04 . . . Obróbka fizyczna połączona z obróbką związkami chemicznymi lub pierwiastkami (polimeryzacja szczepiona z zastosowaniem energii falowej lub promieniowania korpuskularnego D 06 M 14/18) [5]
- 10/06 związkami nieorganicznymi lub pierwiastkami [5]
- 10/08 związkami organicznymi [5]
- 10/10 związkami wielkocząsteczkowymi [5]

11/00 Obróbka włókien, nici, przędzy, tkanin lub materiałów włóknistych wykonanych z takich surowców substancjami nieorganicznymi lub ich związkami kompleksowymi; Obróbka taka połączona z obróbką

mechaniczną, np. merceryzacja (D 06 M 10/00 ma pierwszeństwo; zdobienie wyrobów włókienniczych przez obróbkę miejscową D 06 Q 1/00) [5]

Uwaga

- W grupie tej występujący termin ma niżej podane znaczenie:
- „obróbka” oznacza, o ile nie ma innych zaleceń, obróbkę, która prowadzi do produktu końcowego, np. obróbka siarczanem baru może oznaczać obróbkę chlorkiem baru i kwasem siarkowym w dwóch oddzielnych etapach. [5]

Uwagi

- (1) Jeżeli związek stosowany do obróbki jest znamieny kationem, to klasyfikowany jest w grupie D 06 M 11/00; metalizowanie przez obróbkę solami metali ze stosowaną następnie redukcją klasyfikuje się w grupie D 06 M 11/83. [5]

- (2) W grupie tej pożądane jest dodawanie kodów indeksowych grupy 101/00. [5]
- 11/01 . . . wodorem, wodą lub wodą ciężką; Wodorkami metali lub ich kompleksami; borowodorami, dwuborowodorami, silanami, dwusilanami, fosfinami, dwufosfinami, antymonowodorami, dwuantymonowodorami, arsenowodorami lub dwuarsenowodorami lub ich kompleksami. [5]
- 11/05 . . . wodą, np. parą; ciężką wodą [5]
- 11/07 . . . chlorowcami; chlorowcokwasami lub ich solami; tlenkami lub tlenkokwasami chlorowców lub ich solami [5]
- 11/09 . . . wolnym chlorowcem lub związkami międzychlorowcowymi [5]
- 11/11 . . . chlorowcokwasami lub ich solami [5]
- 11/13 . . . Halogenki amonu lub halogenki pierwiastków I grupy układu okresowego [5]
- 11/155 . . . Halogenki pierwiastków II grupy układu okresowego [5]
- 11/17 . . . Halogenki pierwiastków III grupy układu okresowego [5]
- 11/20 . . . Halogenki pierwiastków IV grupy układu okresowego, np. chlorek cyrkonylu [5]
- 11/22 . . . Halogenki pierwiastków V grupy układu okresowego [5]
- 11/24 . . . Halogenki pierwiastków VI grupy układu okresowego, np. chlorek chromylu [5]
- 11/26 . . . Halogenki pierwiastków VII grupy układu okresowego (związki międzychlorowcowe D 06 M 11/09) [5]
- 11/28 . . . Halogenki pierwiastków VIII grupy układu okresowego [5]
- 11/30 . . . tlenkami chlorowców, tlenkokwasami chlorowców lub ich solami, np. nadchloranami [5]
- 11/32 . . . tlenem, azotem, ozonkami, tlenkami, wodorotlenkami lub nadtlenkami; Sole pochodzące od anionów z wiązaniem pierwiastek amfoteryczny – tlen (z wodą lub wodą ciężką D 06 M 11/05; tlenkami lub tlenkokwasami chlorowców D 06 M 11/30; bielenie D 06 L) [5]
- 11/34 . . . tlenem, ozonem lub ozonkami [5]
- 11/36 . . . tlenkami, wodorotlenkami lub mieszanymi tlenkami; solami pochodzącymi od anionów z wiązaniem pierwiastek amfoteryczny – tlen [5]
- 11/38 . . . Tlenki lub wodorotlenki pierwiastków I grupy układu okresowego (wytwarzanie wzorów przez miejscową destrukcję lub modyfikację włókien w wyniku działania chemicznego D 06 Q 1/02) [5]
- 11/40 . . . w połączeniu z naprężeniami mechanicznymi lub bez, np. merceryzacja bez naprężeń [5]
- 11/42 . . . Tlenki lub wodorotlenki miedzi, srebra lub złota [5]
- 11/44 . . . Tlenki lub wodorotlenki pierwiastków II grupy układu okresowego; Cynkany; Kadmany [5]
- 11/45 . . . Tlenki lub wodorotlenki pierwiastków III grupy układu okresowego; Gliniany [5]
- 11/46 . . . Tlenki lub wodorotlenki pierwiastków IV grupy układu okresowego; Tytaniumy; Cyrkoniany; Cyniany; Ołowiany [5]
- 11/47 . . . Tlenki lub wodorotlenki pierwiastków V grupy układu okresowego; Wanadany; Niobiany; Tantalany; Arseniany; Antymoniany; Bizmutany [5]
- 11/48 . . . Tlenki lub wodorotlenki chromu, molibdenu lub wolframu; Chromiany; Dwuchromiany; Molibdeniany; Wolframiany [5]
- 11/49 . . . Tlenki lub wodorotlenki pierwiastków VIII grupy układu okresowego; Żelaziany; Kobaltany; Niklany; Ruteniany; Osmiany; Rodany; Irydany; Palladany; Platyniany [5]
- 11/50 . . . nadtlenkiem wodoru lub nadtlenkami metali; kwasami nadsiarkowym, nadmanganowym, dymiącym, azotowym, nadwęglowym lub ich solami [5]
- 11/51 . . . siarką, selenem, tellurem, polonem lub ich związkami (kwasami nadsiarkowymi lub ich solami D 06 M 11/50) [5]
- 11/52 . . . selenem, tellurem, polonem lub ich związkami; siarką, posiarczynami lub związkami zawierającymi siarkę i chlorowce, z tlenem lub bez; przez sulfochlorowcowanie kwasem chlorosulfonowym; przez sulfochlorowcowanie mieszaniną dwutlenku siarki i wolnych chlorowców [5]
- 11/53 . . . siarkowodorem lub jego solami; wielosiarczki [5]
- 11/54 . . . dwutlenkiem siarki; kwasem siarkowym lub jego solami (D 06 M 11/52 ma pierwszeństwo) [5]
- 11/55 . . . trójtlenkiem siarki; kwasem siarkowym lub kwasem tiosiarkowym lub ich solami [5]
- 11/56 . . . Siarczany lub tiosiarczany pierwiastków innych niż te z III grupy układu okresowego [5]
- 11/57 . . . Siarczany lub tiosiarczany pierwiastków III grupy układu okresowego, np. aluny [5]
- 11/58 . . . azotem lub jego związkami, np. azotkami (halogenkami amonu 11/13) [5]
- 11/59 . . . amoniakiem; kompleksami amin organicznych z substancjami nieorganicznymi [5]
- 11/60 . . . gazowym amoniakiem lub jego roztworem [5]
- 11/61 . . . ciekłym amoniakiem [5]
- 11/62 . . . kompleksami tlenków metali lub kompleksami soli metali z amoniakiem lub z aminami organicznymi [5]
- 11/63 . . . hydroksyloaminą lub hydrazyną [5]
- 11/64 . . . tlenkami azotu; tlenowymi kwasami azotu lub ich solami (kwasem azotowym lub jego solami D 06 M 11/50) [5]
- 11/65 . . . solami tlenowymi kwasów azotu [5]
- 11/66 . . . kwasem aminosulfonowym lub jego solami [5]
- 11/67 . . . cyjanem lub jego związkami, np. cyjanowodorem, kwasem cyjanowym, izocyjanowym, kwasem tiocyjanowym, izotiocyanowym lub jego solami; cyjanoamidami; kwasem karboaminowym lub jego solami (dwucyjanamidami D 06 M 13/432) [5]
- 11/68 . . . fosforem lub jego związkami, np. kwasem chlorofosfonowym lub jego solami (fosforowodorem lub dwufosforowodorem 11/01; związkami selenu lub telluru 11/52; polifosfozenem lub jego pochodnymi D 06 M 15/673) [5]
- 11/69 . . . fosforem; halogenkami lub tlenohalogenkami fosforu; kwasem chlorofosfonowym lub jego solami [5]
- 11/70 . . . tlenkami fosforu; kwasami podfosforowym, fosforowym, fosforowym lub ich solami [5]
- 11/71 . . . solami kwasów fosforowych [5]
- 11/72 . . . kwasami metafosforowymi lub ich solami; kwasami polifosforowymi lub ich solami; kwasami nadfosforowymi lub ich solami [5]
- 11/73 . . . węglem lub jego związkami (D 06 M 11/67 ma pierwszeństwo) [5]
- 11/74 . . . węglem lub grafitem; węglkami; kwasami grafitowymi lub ich solami [5]

- 11/75 . . . fosgenem; związkami zawierającymi węgiel i siarkę, np. tiofosgenem (kwasem tiocyjanowym D 06 M 11/67; kwasem tiokarbaminowym D 06 M 13/425; tiomocznikiem D 06 H 13/432) [5]
- 11/76 . . . tlenkami węgla lub węglanami (D 06 H 11/75 ma pierwszeństwo; kwasami nadwęglowymi lub ich solami D 06 M 11/50; mocznikiem D 06 M 13/432) [5]
- 11/77 . . . krzemem lub jego związkami (silanami lub dwusilanami D 06 M 11/01) [5]
- 11/78 . . . krzemem; halogenkami lub tlenohalogenkami krzemu, fluorokrzmianami [5]
- 11/79 . . . dwutlenkiem krzemu; kwasami krzemowymi lub ich solami [5]
- 11/80 . . . borem lub jego związkami, np. borkami (borowodorem lub boroetanem 11/01; węglnikami czteroboru D 06 M 11/74) [5]
- 11/81 . . . borem; halogenkami boru; fluoroborkami [5]
- 11/82 . . . tlenkami boru; kwasami ortoborowymi, metaborowymi, lub nadborowymi lub ich solami, np. boraksem [5]
- 11/83 . . . metalami; związkami uwalniającymi metale, np. karbonylkami metali; Redukcja związków metali na tkaninach (zdobienie wyrobów włókienniczych przez miejscową metalizację D 06 Q 1/04) [5]
- 11/84 . . . połączone z obróbką mechaniczną (połączone z naprężeniem mechanicznym np. merceryzacja D 06 M 11/40) [5]
- 13/00 Obróbka włókien, nici, przędzy, tkanin lub materiałów włóknistych wykonanych z takich surowców związkami organicznymi niskocząsteczkowymi (grupy D 06 M 10/00, D 06 M 14/00 mają pierwszeństwo; obróbka kompleksami amin organicznych z substancjami nieorganicznymi D 06 M 11/59); Obróbka taka w połączeniu z obróbką mechaniczną [4,5]**
- Uwaga**
- W grupie tej następujące wyrażenie ma niżej podane znaczenie:
- „obróbka” oznacza, o ile nie podano inaczej, obróbkę, która prowadzi do produktu końcowego, np. obróbka kwasem chlorooctowym może oznaczać obróbkę chlorkiem chloroacetylu i zmydlanie w dwóch oddzielnych etapach. [5]
- Uwaga**
- W grupie tej pożądane jest dodawanie kodów indeksowych grupy 101:00. [5]
- 13/02 . . . węglowodorami
- 13/03 . . . węglowodorami nienasyconymi, np. alkenami, alkinami [5]
- 13/07 . . . Węglowodory aromatyczne [5]
- 13/08 . . . chlorowcowanymi węglowodorami
- 13/10 . . . związkami zawierającymi tlen
- 13/11 . . . Związki zawierające grupy epoksy lub ich prekursorzy [5]
- 13/12 . . . Aldehydy; Ketony
- 13/123 . . . Polialdehydy; Poliketony (5)
- 13/127 . . . Monoaldehydy, np. formaldehydy; Monoiketony [5]
- 13/13 . . . Nienasycone aldehydy, np. akroleina; Nienasycone ketony; Ketony [5]
- 13/133 . . . Chlorowcowane aldehydy; Chlorowcowane ketony [5]
- 13/137 . . . Acetale, np. dwumetoksymetany, ketale [5]
- 13/144 . . . Alkohole; Alkoholany metali (D 06 M 13/11 ma pierwszeństwo) [5]
- 13/148 . . . Polialkohole, np. gliceryna [5]
- 13/152 . . . mającymi grupę hydroksylową połączoną z atomem węgla w sześcioczłonowym pierścieniu aromatycznym [5]
- 13/156 . . . zawierającym atomy chlorowca [5]
- 13/165 . . . Etery (D 06 M 13/11 ma pierwszeństwo) [5]
- 13/17 . . . Etery polioksyalkilenoglikoli [5]
- 13/175 . . . Etery nienasycone, np. etery winylowe [5]
- 13/184 . . . Kwasy karboksylowe; Ich bezwodniki, halogenki lub sole [5]
- 13/188 . . . Kwasy monokarboksylowe; Ich bezwodniki, halogenki lub sole [5]
- 13/192 . . . Kwasy wielokarboksylowe; Ich bezwodniki, halogenki lub sole [5]
- 13/196 . . . Kwasy perkarboksylowe; Ich bezwodniki, halogenki lub sole [5]
- 13/203 . . . Nienasycone kwasy karboksylowe; Ich bezwodniki, halogenki lub sole [5]
- 13/207 . . . Kwasy karboksylowe podstawione, np. grupy hydroksylowe lub karbonylowe; Ich bezwodniki, halogenki lub sole [5]
- 13/21 . . . Chlorowcowane kwasy karboksylowe; Ich bezwodniki, halogenki lub sole [5]
- 13/213 . . . Kwasy perfluoroalkilokarboksylowe; Ich bezwodniki, halogenki lub sole [5]
- 13/217 . . . Etery polioksyalkilenoglikoli z końcowymi grupami karboksylowymi; Ich bezwodniki, halogenki lub sole [5]
- 13/224 . . . Etery kwasów karboksylowych; Etery kwasu węglowego [5]
- 13/228 . . . Etery cykliczne, np. laktony [5]
- 13/232 . . . Węgłany organiczne [5]
- 13/236 . . . zawierające atomy chlorowca [5]
- 13/238 . . . Taniny, np. kwasy galotaninowe [5]
- 13/244 . . . związkami zawierającymi siarkę lub fosfor [5]
- 13/248 . . . związkami zawierającymi siarkę [5]
- 13/252 . . . Merkaptany, tiofenole, siarczki lub polisiarczki, np. kwas merkaptooctowy; Związki sulfoniowe [5]
- 13/256 . . . Związki sulfoniowe [5]
- 13/262 . . . Związki siarczanowe [5]
- 13/265 . . . zawierającymi atomy chlorowca [5]
- 13/268 . . . Sulfony [5]
- 13/272 . . . Nienasycone związki zawierające atomy siarki [5]
- 13/275 . . . Tioeterany winylowe [5]
- 13/278 . . . Związki winylosulfoniowe; Związki winylosulfonów lub winylosulfotlenków [5]
- 13/282 . . . związkami zawierającymi fosfor [5]
- 13/285 . . . Fosfin; Tlenki fosfin; Siarczki fosfin; Kwasy fosfinowe lub fosfinawe lub ich pochodne [5]
- 13/288 . . . Kwasy fosfonowe lub fosfonawe lub ich pochodne [5]
- 13/29 . . . zawierające atomy chlorowca [5]
- 13/292 . . . Monoestry, dwuestry lub trójestry kwasów fosforowych lub fosforawych; Ich sole [5]
- 13/295 . . . zawierające reszty poliglikolowe; zawierające reszty neopentylowe [5]
- 13/298 . . . zawierające atomy chlorowca [5]
- 13/313 . . . Nienasycone związki zawierające atomy fosforu, np. związki winylofosfoniowe [5]
- 13/322 . . . związkami zawierającymi azot [5]
- 13/325 . . . Aminy [5]
- 13/328 . . . mające grupę aminową połączoną z atomem węgla alifatycznego lub cykloalifatycznego [5]
- 13/33 . . . zawierające atomy chlorowca [5]

- 13/332 Dwuaminy lub poliaminy [5]
 13/335 mające grupę aminową połączoną z atomem węgla z sześciocząłowego pierścienia aromatycznego [5]
 13/338 Organiczne hydrazyny; Związki hydrazyniowe [5]
 13/342 Kwasy aminokarboksyłowe; Betainy; Kwasy aminosulfonowe; Sulfobetainy [5]
 13/345 Nitryle [5]
 13/348 nienasycone, np. akrylonitryle [5]
 13/35 Związki heterocykliczne [5]
 13/352 o pięciocząłowym pierścieniu heterocyklicznym [5]
 13/355 o sześciocząłowym pierścieniu heterocyklicznym [5]
 13/358 Triazyny [5]
 13/364 Kwas cyjanurowy; Kwas izocyjanurowy; Ich pochodne [5]
 13/368 Hydroksyalkilaminy; Ich pochodne, np. zasady Kriczewskiego [5]
 13/372 zawierającymi zetyfikowane lub zestryfikowane grupy hydroksylowe [5]
 13/376 Oksymy [5]
 13/382 Aminoaldehydy [5]
 13/385 zawierającymi grupy epoksydowe [5]
 13/388 Tlenki amin [5]
 13/392 Związki nitrozowe; Związki nitrowe [5]
 13/395 Izocyjaniany [5]
 13/398 zawierające atomy fluoru [5]
 13/402 Amidy [5]
 13/405 Acylowane polialkilenopoliaminy [5]
 13/408 Acylowane aminy zawierające atomy fluoru; Amidy kwasów perfluorokarboksyłowych [5]
 13/41 Amidy pochodne nienasyconych kwasów karboksyłowych, np. akryloamid [5]
 13/412 N-metyloakrylamidy [5]
 13/415 Amidy aromatycznych kwasów karboksyłowych; Acylowane aminy aromatyczne [5]
 13/418 Amidy cykliczne, np. laktamy; Amidy kwasu szczawiowego [5]
 13/419 Amidy zawierające atomy azotu w grupie amidowej podstawionej grupami hydroksyalkilowymi lub eteryfikowanymi lub estryfikowanymi grupami hydroksyalkilowymi [5]
 13/422 Hydrazyny [5]
 13/425 Kwasy karbaminowe lub tiokarbaminowe lub ich pochodne, np. uretany (kwas karbaminowy nie podstawiony D 06 M 11/67) [5]
 13/428 zawierające atomy fluoru [5]
 13/432 Mocznik, tiomocznik lub ich pochodne, np. biuretamy; Związki zawierające mocznik; Dwucyjanamidy; Guadyniny, np. dwucyjanodwuamidany [5]
 13/435 Semikarbazyny [5]
 13/438 Sulfonoamidy [5]
 13/44 zawierającymi azot i fosfor
 13/477 Fosfoniany lub fosfiniany zawierające atomy azotu [5]
 13/453 Fosforany lub fosforyny zawierające atomy azotu [5]
 13/46 Związki zawierające czwartorzędowe atomy azotu (związki hydrazyniowe D 06 M 13/338; betainy, sulfobetainy D 06 M 13/342) [5]
 13/463 Pochodne monoamin [5]
 13/467 Pochodne poliamin [5]
 13/47 Pochodne związków heterocyklicznych [5]
 13/473 o pięciocząłowym pierścieniu heterocyklicznym [5]
 13/477 o sześciocząłowym pierścieniu heterocyklicznym [5]
 13/48 zawierające pierścienie etyleno iminy
 13/487 Azyrydynylofosfiny; Tlenki lub siarczki azyrydynylofosfin; Związki karbonyloazyrydynylowe lub karbonylobisazyrydynylowe; Związki sulfonylobisazyrydynylowe [5]
 13/493 perfluorowane [5]
 13/50 związkami metaloorganicznymi; związkami organicznymi zawierającymi atomy boru, krzemu, selenu lub telluru [5]
 13/503 bez wiązania między atomem węgla a atomem metalu lub boru, krzemu, selenu lub telluru (5)
 13/507 Związki krzemoorganiczne bez wiązań węgiel-krzem [5]
 13/51 Związki z co najmniej jednym wiązaniem węgiel-metal lub węgiel-bor, węgiel-krzem, węgiel-selen lub węgiel-tellur [5]
 13/513 z co najmniej jednym wiązaniem węgiel-krzem [5]
 13/517 zawierające wiązania krzem-chlorowec [5]
 13/52 połączona z obróbką mechaniczną (zdobienie wyrobów włókienniczych D 06 Q)
 13/525 Gofrowanie; Kalandrowanie; Prasowanie (formowanie D 06 M 23/14) [5]
 13/53 Chłodzenie; Obróbka parą lub ogrzewanie, np. złożem fluidalnym; stopionymi metalami [5]
 13/535 Zasysanie; Obróbka próżniowa; Odgazowywanie; Przedmuchiwanie [5]
14/00 Polimeryzacja szczepiona monomerów zawierających nienasycone wiązania węgiel-węgiel na włóknach, niciach, przędzy lub materiałach włóknistych wykonanych z takich surowców (na nieukształtowanych polimerach C 08 F 251/00 do C 08 F 292/00) [4]
 14/02 na surowcach naturalnych (D 06 M 14/18 ma pierwszeństwo) [4]
 14/04 pochodzenia roślinnego, np. celuloza lub jej pochodne [4]
 14/06 pochodzenia zwierzęcego, np. wełna, jedwab [4]
 14/08 na surowcach syntetycznych (14/18 ma pierwszeństwo) [4]
 14/10 wielkocząsteczkowych związków otrzymanych przez reakcje obejmujące tylko nienasycone wiązania węgiel-węgiel [4]
 14/12 wielkocząsteczkowych związków otrzymanych inaczej niż przez reakcje obejmujące tylko nienasycone wiązania węgiel-węgiel [4]
 14/14 Poliistry [4]
 14/16 Poliamidy [4]
 14/18 z zastosowaniem energii falowej lub promieniowania korpuskularnego [4]
 14/20 na surowcach naturalnych [4]
 14/22 pochodzenia roślinnego, np. celuloza lub jej pochodne [4]
 14/24 pochodzenia zwierzęcego, np. wełna, jedwab [4]
 14/26 na surowcach syntetycznych [4]
 14/28 wielkocząsteczkowych związków otrzymanych przez reakcje obejmujące tylko nienasycone wiązania węgiel-węgiel [4]
 14/30 wielkocząsteczkowych związków otrzymanych inaczej niż przez reakcje obejmujące tylko nienasycone wiązania węgiel-węgiel [4]
 14/32 Poliistry [4]
 14/34 Poliamidy [4]
 14/36 na włóknach węglowych [5]

15/00 Obróbka włókien, nici, przędzy, tkanin lub materiałów włóknistych wykonanych z takich surowców związkami cząsteczkowymi; Obróbka taka w połączeniu z obróbką mechaniczną (grupy D 06 M 10/00, D 06 M 14/00 mają pierwszeństwo) [5]

Uwagi

W grupie tej następujący termin ma niżej podane znaczenie:

- „obróbka” oznacza, o ile nie ma innych zaleceń, obróbkę, która prowadzi do końcowego produktu, np.:
 - (a) obróbka poliwinylalkoholem może oznaczać obróbkę poliwinylloctanem i następnie zmydlanie w dwóch oddzielnych etapach;
 - (b) obróbka aminoplastami może oznaczać proces z opóźnionym utwardzaniem lub obróbkę prekondensatem lub np. mocznikiem i formaldehydem w dwóch oddzielnych etapach. [5]

Uwaga

W grupie tej pożądanym jest dodawanie kodów indeksowych grupy 101/00. [5]

- 15/01 związkami wielkocząsteczkowymi naturalnymi lub ich pochodnymi (naturalny kauczuk lub jego pochodne D 06 M 15/693) [4]
- 15/03 Polisacharydy lub ich pochodne [4]
- 15/05 Celuloza lub jej pochodne [4]
- 15/055 pozostałością w postaci płynnej pochodzącej z procesu siarczanowania przy wytwarzaniu celulozy [5]
- 15/07 Estry celulozy [4]
- 15/09 Etery celulozy [4]
- 15/11 Skrobia lub jej pochodne [4]
- 15/13 Kwas alginowy lub jego pochodne [4]
- 15/15 Proteiny lub ich pochodne [4]
- 15/17 Żywyce naturalne, alkohole żywiczne, kwasy żywiczne lub ich pochodne [4,5]
- 15/19 związkami wielkocząsteczkowymi syntetycznymi (kauczukiem syntetycznym D 06 M 15/693) [4]
- 15/21 Związki wielkocząsteczkowe otrzymane przez reakcje obejmujące tylko nienasycone wiązania węgiel-węgiel [4]
- 15/227 z węglowodorów lub produktów ich reakcji, np. dodatkowo chlorowcowanych lub sulfochlorowcowanych [4]
- 15/233 aromatycznych, np. styrenu [4]
- 15/244 z chlorowcowanych węglowodorów (dodatkowo dochlorowcowanych węglowodorami D 06 M 15/277) [4]
- 15/248 zawierających chlor [4]
- 15/252 zawierających brom [4]
- 15/256 zawierających fluor [4]
- 15/263 z nienasyconych kwasów karboksylowych, ich soli lub estrów [4]
- 15/267 nienasyconych estrów karboksylowych mających grupy aminowe lub czwartorzędowe amoniowe [4]
- 15/27 estrów alkilopolialkilenowych glikoli nienasyconych kwasów karboksylowych [4]
- 15/273 nienasyconych karboksylowych estrów mających grupy epoksydowe [4]
- 15/277 zawierających fluor [4]
- 15/285 z amidów lub imidów nienasyconych kwasów karboksylowych [4]
- 15/29 zawierających grupę N-metylową lub zeteryfikowaną grupę N-metylową; za-

- 15/295 zawierających grupę N-aminometylową; zawierających grupę N-merkaptometylową [4,5]
- 15/31 zawierających fluor [4]
- 15/327 z nienasyconych nitryli [4]
- 15/33 z nienasyconych alkoholi lub ich estrów [4]
- 15/33 Estry zawierające fluor [5]
- 15/333 z octanu winylu; z poliwinylalkoholu [4]
- 15/347 z nienasyconych eterów, acetalu, półacetalu, ketonów lub aldehydów [4,5]
- 15/353 zawierających fluor [4]
- 15/356 innych nienasyconych związków zawierających atomy azotu, siarki, krzemu lub fosforu [5]
- 15/37 Związki wielkocząsteczkowe otrzymane inaczej niż przez reakcje obejmujące tylko nienasycone wiązania węgiel-węgiel [4]
- 15/39 Żywyce aldehydowe; Żywyce ketonowe; Poliacetale [4]
- 15/41 Żywyce fenolaldehidowe lub fenoloketonowe [4,5]
- 15/415 modyfikowane związkami zawierającymi fosfor [5]
- 15/423 Żywyce aminoaldehidowe [4,5]
- 15/427 modyfikowane związkami alkoksylowymi lub tlenkami alkilenowymi [4]
- 15/429 modyfikowane związkami zawierającymi siarkę [5]
- 15/43 modyfikowane związkami fosforowymi [4]
- 15/431 fosfinami lub tlenkami fosfin; tlenkami lub solami z rodnikiem fosfoniowym [5]
- 15/432 kwasami fosfonowymi lub ich pochodnymi [5]
- 15/433 kwasami ortofosforowymi [4]
- 15/437 zawierające fluor [4]
- 15/45 Zastosowanie specjalnych katalizatorów [4]
- 15/507 Poliestry [4]
- 15/51 Nienasycone poliestry dające się polimeryzować [5]
- 15/513 Poliwęglany [4]
- 15/53 Polieter (poliacetale D 06 M 15/39) [4]
- 15/55 Żywyce epoksydowe [4]
- 15/555 modyfikowane związkami zawierającymi fosfor [5]
- 15/564 Polimoczniki, poliuretany lub inne polimery mające ureidowe lub uretanowe wiązanie; Produkty wstępnej kondensacji [4]
- 15/568 Produkty reakcji izocyjanianów z polieterami [4]
- 15/572 Produkty reakcji izocyjanianów z poliesterami lub poliesteramidami [4]
- 15/576 zawierające fluor [4]
- 15/579 modyfikowane związkami zawierającymi fosfor [5]
- 15/59 poliamidami; poliiimidami [4,5]
- 15/592 z polimeryzowanych nienasyconych kwasów tłuszczowych i poliamin [5]
- 15/595 Pochodne otrzymane przez podstawienie atomu wodoru w rodniku karboksylowym [5]
- 15/598 modyfikowane związkami zawierającymi fosfor [5]
- 15/61 Poliaminy [4]
- 15/63 zawierające siarkę w łańcuchu głównym, np. polisulfony [4]
- 15/643 zawierające krzem w łańcuchu głównym [4]
- 15/647 zawierające sekwencje polieterowe [4]

- 15/65 zawierające grupy epoksydowe [4]
 15/653 modyfikowane związkami izocyjanianowymi [4]
 15/657 zawierające fluor [4]
 15/667 zawierające fosfor w łańcuchu głównym [4]
 15/673 zawierające fosfor i azot w łańcuchu głównym [4]
 15/687 zawierające atomy inne niż fosfor, krzem, siarka, tlen lub węgiel w łańcuchu głównym [4]
 15/693 naturalnym lub syntetycznym kauczukiem lub jego pochodnymi [4]
 15/70 w połączeniu z obróbką mechaniczną (zdobienie wyrobów włókienniczych D 06 Q)
 15/705 Gofrowanie; Kalandrowanie; Prasowanie (formowanie D 06 M 23/14) [5]
 15/71 Chłodzenie; Obróbka parą lub ogrzewanie, np. złożem fluidalnym; stopionymi metalami [5]
 15/715 Zasysanie; Obróbka próżniowa; Odgazowywanie; Przedmuchiwanie [5]
16/00 Biochemiczna obróbka włókien, nici, przędzy, tkanin lub materiałów włóknistych wykonanych z takich surowców, np. za pomocą enzymów [2]

Uwaga

W grupie tej pożądane jest dodawanie kodów indeksowych grupy 101/00. [5]

- 17/00 Wytwarzanie tkanin wielowarstwowych**
 17/02 przez zastosowanie pochodnych celulozy jako klejów [5]
 17/04 przez zastosowanie żywic syntetycznych jako klejów [5]
 17/06 Polimery związków winylowych [5]
 17/08 Poliamidy [5]
 17/10 Poliuretany [5]
19/00 Obróbka pierza [2]
23/00 Obróbka włókien, nici, przędzy, tkanin lub materiałów włóknistych wykonanych z takich surowców, znamienna sposobem [5]

Uwaga

W grupie tej pożądane jest dodawanie kodów indeksowych grupy 101/00. [5]

- 23/02 Sposoby, w których czynnik obrabiający jest pro-wizorycznie związany lub wprowadzony do środka dozującego [5]
 23/04 Sposoby, w których czynnik obrabiający jest stosowany w postaci piany [5]
 23/06 Sposoby, w których czynnik obrabiający jest zdy-spergowany w gazie, np. w postaci aerozolu (kom-pozycje aerozolowe C 09 K 3/30) [5]
 23/08 Sposoby, w których czynnik obrabiający jest nano-szony w postaci proszku lub granulowanej (kleje do wielowarstwowych wyrobów włókienniczych D 06 M 17/00; zdobienie wyrobów włókienni-czych D 06 Q) [5]
 23/10 Sposoby, w których czynnik obrabiający jest roz-puszczony lub zdy-spergowany w rozpuszczalnikach organicznych; Sposoby odzyskiwania tych rozpuszczalników organicznych [5]
 23/12 Sposoby, w których czynnik obrabiający jest wpro-wadzany w postaci mikrokapsulek (wytwarzanie mikrokapsulek B 01 J 13/02) [5]

- 23/14 Sposoby wiązania lub obróbki materiałów włókienniczych w postaci trójwymiarowej [5]
 23/16 Sposoby niejednolitego nanoszenia czynnika obra-biającego, np. obróbka jednostronna; Obróbka różna (zdobienie wyrobów włókienniczych D 06 Q) [5]
 23/18 chemicznej obróbki brzegów tkanin lub dzia-nin; termicznego lub chemicznego utrwalania przecięć, szwów lub końców włókien [5]
101/00 Budowa chemiczna poddawanych obróbce włókien, nici, przędzy, tkanin lub materiałów włóknistych wykonanych z takich surowców [5]

Uwagi**(1) Przykłady**

- *spęcznianie celulozy wodorotlenkami alkalicznymi klasyfikuje się w D 06 M 11/38 i indeksuje w D 06 M 101/06;*
- *obróbkę celulozy aminami klasyfikuje się w D 06 M 13/325 i indeksuje w D 06 M 101/06;*
- *obróbkę włókien poliestrowych poliestrami klasyfikuje się w D 06 M 15/507 i indeksuje w D 06 M 101/32;*
- *obróbkę wełny pepsyną klasyfikuje się w D 06 M 16/00 się i indeksuje w D 06 M 101/12;*
- *obróbkę celulozy czterochlorkiem krzemu w postaci spienionej klasyfikuje się w D 06 M 11/78, D 06 M 23/04 i indeksuje w D 06 M 101/06. [5]*

(2) Mieszanki włókien są indeksowane według każdego włókna wchodzącego w skład mieszanki. [5]

- 101/02 Włókna naturalne inne niż włókna mineralne [5]
 101/04 Włókna roślinne [5]
 101/06 celulozowe [5]
 101/08 Estry lub etery celulozy [5]
 101/10 Włókna zwierzęce [5]
 101/12 Włókna keratynowe lub jedwabne [5]
 101/14 Włókna kolagenowe [5]
 101/16 Włókna syntetyczne inne niż włókna mineralne [5]
 101/18 Włókna syntetyczne złożone ze związków wielkocząsteczkowych otrzymanych przez reakcje obejmujące tylko nienasycone wiązania węgiel-węgiel [5]
 101/20 Polialkeny, polimery lub kopolimery związków z grupą alkenylową związaną z grupami aromatycznymi [5]
 101/22 Polimery lub kopolimery chlorowcowanych monoolefin [5]
 101/24 Polimery lub kopolimery alkenylo-alkoholi lub ich estrów; Polimery lub kopolimery alkenyloeterów, acetalu lub ketonów [5]
 101/26 Polimery lub kopolimery nienasyconych kwasów karboksylowych lub ich pochodnych [5]
 101/28 Akrylonitryle; Metakrylonitryle [5]
 101/30 Syntetyczne polimery złożone ze związków wielkocząsteczkowych otrzymanych inaczej niż przez reakcje obejmujące tylko nienasycone wiązania węgiel-węgiel [5]
 101/32 Poliestyry [5]
 101/34 Poliamidy [5]
 101/36 Poliamidy aromatyczne [5]
 101/38 Poliuretany [5]
 101/40 Włókna węglowe [5]

D 06 N **MATERIAŁY DO POKRYWANIA ŚCIAN, PODŁÓG LUB PODOBNE MATERIAŁY POKRYCIOWE, np. LINOLEUM, CERATA, SZTUCZNA SKÓRA, PAPA DACHOWA NA BAZIE FILCU, SKŁADAJĄCE SIĘ Z TKANINY WYKONANEJ Z WŁÓKIEN, POKRYTEJ WARSTWĄ SUBSTANCJI WIELKOCZĄSTECZKOWEJ; MATERIAŁY GIĘTKIE W FORMIE ARKUSZY NIE PRZEWIDZIANE GDZIE INDZIEJ** (laminaty ogólnie B 32 B; tkaniny powlekane o charakterze papieru lub tektury D 21)

Uwaga

Wyroby warstwowe klasyfikowane w tej podklasie klasyfikowane są również w podklasie B 32 B.

1/00	Linoleum	3/12	. wielkocząsteczkowymi związkami uzyskanymi inaczej niż w reakcjach obejmujących tylko nienasycone wiązania węgiel-węgiel
3/00	Sztuczna skóra, cerata lub podobne materiały uzyskane przez pokrywanie tkanin wielkocząsteczkowymi tworzywami, np. żywicami, kauczukami lub ich pochodnymi [4]	3/14	. . poliuretanami
3/02	. pochodnymi celulozy	3/16	. pokostami
3/04	. wielkocząsteczkowymi związkami uzyskanymi w reakcjach obejmujących tylko nienasycone wiązania węgiel-węgiel	3/18	. dwiema warstwami różnych wielkocząsteczkowych substancji (D 06 N 3/08 ma pierwszeństwo)
3/06	. . polichlorkiem winylu lub produktami kopolimeryzacji	5/00	Papa dachowa na bazie filcu, tzn. tkaniny powlekane bitumami
3/08	. . . z warstwą wykańczającą wykonaną z poliakrylanów, poliamidów lub poliuretanów	7/00	Materiały elastyczne w formie arkuszy nie przewidziane gdzie indziej, np. nici, włókna, przędze lub pakuley sklejone z tworzywem wielkocząsteczkowym
3/10	. . produktami kopolimeryzacji styrenu i butadienu	7/02	. składające się z mieszanin substancji
		7/04	. znamienne właściwościami powierzchniowymi
		7/06	. impregnowane

D 06 P **BARWIENIE LUB DRUKOWANIE WYROBÓW WŁÓKIENNICZYCH; BARWIENIE SKÓRY, FUTER LUB STAŁYCH SUBSTANCJI WIELKOCZĄSTECZKOWYCH W DOWOLNEJ POSTACI** (część mechaniczna patrz B 41 F, B 41 J, D 06 B, D 06 C; drukowanie powierzchni materiałów innych niż wyroby włókiennicze B 41 M; barwienie włókien szklanych C 03 C 25/00; bejcowanie D 06 M; barwienie papieru D 21 H)

Uwaga

Procesy z udziałem enzymów lub mikroorganizmów dotyczące:

- (i) wydzielania, oddzielania lub oczyszczania związku lub mieszaniny istniejących uprzednio lub
 - (ii) obróbki wyrobów włókienniczych lub oczyszczania stałych powierzchni materiałów
- klasyfikuje się ponadto w podklasie C 12 S. [5]

Zakres podklasy

SPOSOBY BARWIENIA LUB DRUKOWANIA

klasyfikowane według stosowanych barwników lub

dotychczasowych materiałów □

1/00

klasyfikowane według obrabianego materiału

3/00

połączone z obróbką mechaniczną □

7/00

INNE CECHY, np. OBRÓBKA WTÓRNA, WYDZIELANIE CZĘŚCI

PRZED BARWIENIEM LUB DRUKOWANIEM

5/00

1/00	Ogólne sposoby barwienia lub drukowania wyrobów włókienniczych lub ogólne sposoby barwienia skóry, futer lub stałych substancji wielkocząsteczkowych w dowolnej postaci, sklasyfikowane według stosowanych barwników, pigmentów lub środków pomocniczych	1/04	. . nie zawierających metalu
		1/06	. . . zawierających grupy kwasowe
		1/08	. . . kationowe barwniki azowe
		1/10	. . zawierających metal
		1/12	. . wytwarzanych <i>in situ</i>
1/02	. z zastosowaniem barwników azowych (grupy D 06 P 1/18, D 06 P 1/38, D 06 P 1/39, D 06 P 1/41 mają pierwszeństwo) [2]	1/13	. z zastosowaniem barwników azometynowych [2]

- 1/14 . . . z zastosowaniem barwników ftalocyjaninowych bez kadziowania (grupy D 06 P 1/38, D 06 P 1/40 mają pierwszeństwo)
- 1/16 . . . z zastosowaniem barwników zawieszonych, np. octanowych
- 1/18 . . . Barwniki azowe
- 1/19 . . . Barwniki nitrowe [2]
- 1/20 . . . Barwniki antrachinowe
- 1/22 . . . z zastosowaniem barwników kadziowych
- 1/24 . . . Barwniki antrachinowe
- 1/26 . . . Barwniki ftalocyjaninowe
- 1/28 . . . Estry barwników kadziowych
- 1/30 . . . z zastosowaniem barwników siarkowych
- 1/32 . . . z zastosowaniem barwników oksydacyjnych
- 1/34 . . . z zastosowaniem barwników naturalnych
- 1/36 . . . z zastosowaniem barwników zaprawowych
- 1/38 . . . z zastosowaniem barwników reaktywnych
- 1/382 . . . w których grupa reaktywna jest bezpośrednio połączona z grupą heterocykliczną [2]
- 1/384 . . . w których grupa reaktywna nie jest bezpośrednio połączona z grupą heterocykliczną [2]
- 1/39 . . . z zastosowaniem barwników kwasowych [2]
- 1/40 . . . z zastosowaniem barwników kwasowych bez grup azowych
- 1/41 . . . z zastosowaniem barwników zasadowych [2]
- 1/42 . . . z zastosowaniem barwników zasadowych bez grup azowych
- 1/44 . . . z zastosowaniem nierozpuszczalnych pigmentów lub środków pomocniczych, np. środków wiążących [2]
- 1/46 . . . z zastosowaniem mieszanek zawierających naturalne substancje wielkocząsteczkowe lub ich pochodne
- 1/48 . . . Pochodne węglowodanów
- 1/50 . . . Pochodne celulozy
- 1/52 . . . z zastosowaniem mieszanek zawierających syntetyczne substancje wielkocząsteczkowe (D 06 P 1/60 ma pierwszeństwo)
- 1/54 . . . Substancje zawierające grupy reaktywne oraz środki sieciujące
- 1/56 . . . Produkty kondensacji lub prekondensacji aldehydów
- 1/58 . . . łącznie z innymi syntetycznymi wielkocząsteczkowymi substancjami
- 1/60 . . . z zastosowaniem mieszanek zawierających polietery
- 1/607 . . . Polietera zawierające azot [2]
- 1/613 . . . Polietera nie zawierające azotu [2]
- 1/62 . . . z zastosowaniem mieszanek zawierających związki organiczne o niskim ciężarze cząsteczkowym z grupami siarczanowymi lub sulfonowymi
- 1/64 . . . z zastosowaniem mieszanek zawierających związki organiczne o niskim ciężarze cząsteczkowym bez grup siarczanowych lub sulfonowych
- 1/642 . . . Związki zawierające azot [2]
- 1/645 . . . Związki alifatyczne, aralifatyczne lub cykloalifatyczne zawierające grupy amonowe [2]
- 1/647 . . . Kwasy węglowe lub ich sole zawierające azot [2]
- 1/649 . . . Związki zawierające karbonamidy, tio-karbonamidy lub grupy guanylowe [2]
- 1/651 . . . Związki bez azotu [2]
- 1/653 . . . Kwasy węglowe lub ich sole nie zawierające azotu [2]
- 1/655 . . . Związki zawierające grupy amonowe [2,6]
- 1/66 . . . zawierające czwartorzędowe grupy amonowe [6]
- 1/667 . . . Związki fosforowe organiczne [2]
- 1/673 . . . Związki nieorganiczne [2]
- 1/81 . . . z zastosowaniem barwników rozpuszczających się w rozpuszczalnikach nieorganicznych [7]
- 1/90 . . . z zastosowaniem barwników, które rozpuszczają się w rozpuszczalnikach organicznych lub wodnych emulsjach [2]
- 1/92 . . . w rozpuszczalnikach organicznych [7]
- 1/94 . . . z zastosowaniem barwników rozpuszczających się w rozpuszczalnikach będących w stanie nadkrytycznym [7]
- 1/96 . . . Barwienie znamienne stosowaniem krótkich kąpielii [7]
- 3/00 Specjalne sposoby barwienia lub drukowania wyrobów włókienniczych lub barwienia skóry, futer lub stałych substancji wielkocząsteczkowych w dowolnej postaci, klasyfikowane według obrabianego materiału**
- 3/02 . . . Materiał zawierający zasadowy azot
- 3/04 . . . zawierający grupy amidowe
- 3/06 . . . z zastosowaniem barwników kwasowych
- 3/08 . . . z zastosowaniem barwników oksydacyjnych
- 3/10 . . . z zastosowaniem barwników reaktywnych
- 3/12 . . . Wytwarzanie barwników azowych na materiale
- 3/14 . . . Wełna
- 3/16 . . . z zastosowaniem barwników kwasowych
- 3/18 . . . z zastosowaniem barwników zasadowych
- 3/20 . . . z zastosowaniem barwników zaprawowych
- 3/22 . . . Wytwarzanie barwników azowych na włóknie
- 3/24 . . . Poliamidy; Poliuretany
- 3/26 . . . z zastosowaniem barwników zawieszonych
- 3/28 . . . Wytwarzanie barwników azowych na materiale
- 3/30 . . . Futra
- 3/32 . . . Skóra
- 3/34 . . . Materiał zawierający grupy estrowe (D 06 P 3/04 ma pierwszeństwo)
- 3/36 . . . z zastosowaniem barwników zawieszonych
- 3/38 . . . Wytwarzanie barwników azowych na materiale
- 3/40 . . . Octan celulozy
- 3/42 . . . z zastosowaniem barwników zawieszonych
- 3/44 . . . Wytwarzanie barwników azowych na materiale
- 3/46 . . . Trójoctan celulozy
- 3/48 . . . z zastosowaniem barwników zawieszonych
- 3/50 . . . Wytwarzanie barwników azowych na materiale
- 3/52 . . . Poliestry
- 3/54 . . . z zastosowaniem barwników zawieszonych
- 3/56 . . . Wytwarzanie barwników azowych na materiale
- 3/58 . . . Materiał zawierający grupy wodorotlenowe
- 3/60 . . . Celuloza naturalna lub regenerowana
- 3/62 . . . z zastosowaniem barwników bezpośrednich
- 3/64 . . . z zastosowaniem barwników zaprawowych
- 3/66 . . . z zastosowaniem barwników reaktywnych
- 3/68 . . . Wytwarzanie barwników azowych na materiale
- 3/70 . . . Materiał zawierający grupy nitrylowe
- 3/72 . . . z zastosowaniem barwników zawieszonych
- 3/74 . . . z zastosowaniem barwników kwasowych

- 3/76 . . . z zastosowaniem barwników zasadowych
 3/78 . . . Wytwarzanie barwników azowych na materiale
 3/79 . . . Poliolefiny [2]
 3/80 . . . Włókna nieorganiczne (szklane, mineralne lub z wełny żużlowej C 03 C 25/00)
 3/82 . . . Wyroby włókiennicze zawierające włókna różnych rodzajów
 3/84 . . . na ten sam odcień
 3/85 . . . barwionych jednym barwnikiem [2]
 3/852 . . . zawierających mieszanki wełny lub celulozy i poliamidów [2]
 3/854 . . . zawierających włókna modyfikowane lub niemodyfikowane [2]
 3/86 . . . na różne odcienie
 3/87 . . . barwionych dwoma lub większą liczbą barwników [2]
 3/872 . . . barwionych barwnikami dyspersyjnymi lub reaktywnymi [2]
 3/874 . . . barwionych niereaktywnymi anionowymi i niereaktywnymi barwnikami dyspersyjnymi lub barwnikami kationowymi [2]
5/00 **Inne cechy sposobów barwienia lub drukowania wyrobów włókienniczych lub barwienia skóry, futer lub stałych substancji wielkocząsteczkowych w dowolnej postaci**
 5/02 . . . Utrwalanie wybarwień

Uwaga

W grupach od D 06 P 5/04 do D 06 P 5/10, przy braku wskazania pierwszeństwa, związek klasyfikuje się zawsze na ostatnim miejscu z miejsc właściwych.

- 5/04 . . . związkami organicznymi
 5/06 . . . zawierającymi azot
 5/08 . . . wielkocząsteczkowymi
 5/10 . . . związkami zawierającymi metal
 5/12 . . . Rezerwowanie części materiału przed barwieniem lub drukowaniem
 5/13 . . . Barwienie barwnikami sublimacyjnymi lub mającymi zdolności odbarwiania [2]
 5/15 . . . Miejscowe usuwanie barwy [2]
 5/17 . . . barwników azowych [2]
 5/20 . . . Obróbka fizyczna, np. za pomocą ultradźwięków lub elektryczności [2]
 5/22 . . . Spowodowanie zmiany powinowactwa barwnika do materiału włókienniczego za pomocą środków chemicznych, które reagują z włóknem [2]
 5/24 . . . Kalkomania (urządzenia do wykonywania kalkomanii na wyrobach włókienniczych B 41 F 16/02) [7]
 5/26 . . . Kalkomania na gorąco [7]
 5/28 . . . z zastosowaniem barwników sublimujących [7]
 5/30 . . . Drukowanie strumieniem atramentu (urządzenia do drukowania z zastosowaniem farb drukarskich B 41 J 2/00) [7]
7/00 **Sposoby barwienia lub drukowania w połączeniu z obróbką mechaniczną**

D 06 Q ZDOBIENIE WYROBÓW WŁÓKIENNICZYCH (obróbka wyrobów włókienniczych środkami mechanicznymi, patrz D 06 B do D 06 J; metalizowanie całej powierzchni wyrobów włókienniczych D 06 M 11/83; nici, włókna, przędze lub kable sklejone tworzywem wielkocząsteczkowym D 06 M 7/00; barwienie lub drukowanie D 06 P) [5]

Uwaga

W podklasie tej następujący termin ma niżej podane znaczenie:

- „zdobienie” oznacza „miejscowe traktowanie” lub „wytworzone miejscowe efekty” do zmiany, np. optycznej, wyglądu lub właściwości surowców włókienniczych. [5]

- 1/00** **Wyroby włókiennicze dekoracyjne** (częściowe barwienie D 06 B 11/00; rezerwowanie części materiału przed barwieniem lub drukowaniem wyrobów włókienniczych D 06 P 5/12)
 1/02 . . . Wytwarzanie deseni przez działanie chemiczne, np. uzyskiwanie półprzezroczystości
 1/04 . . . przez metalizowanie (przenoszenie cząstek metalu D 06 Q 1/12) [5]
 1/06 . . . przez miejscową obróbkę beli tkanin sposobami chemicznymi [5]
 1/08 . . . przez utrwalanie efektów mechanicznych, np. kalandrowanie, wytłaczanie lub uzyskiwanie efektów Chintza, z zastosowaniem sposobów chemicznych [5]
 1/10 . . . przez obróbkę lub utrwalanie materiałem jednorodnym w postaci cząstek, np. mika, perełkami szklanymi (przez metalizowanie D 06 Q 1/04; przez przeniesienie D 06 Q 1/12) [5]
 1/12 . . . przez przeniesienie czynnika chemicznego lub materiału metalicznego lub niemetalicznego w postaci cząstek lub innej z przejściowego nośnika stałego na materiał włókienniczy [5]
 1/14 . . . przez przeniesienie włókien lub kleju do włókien na materiał włókienniczy [5]

D 07 LINY; KABLE INNE NIŻ ELEKTRYCZNE

D 07 B LINY LUB KABLE OGÓLNI (łączenie kabli lub lin ze sobą lub z innymi przedmiotami B65 H 69/00, F 16 G 11/00; obróbka mechaniczna do wykańczania lub wygładzania lin D 02 J; linki lub sznury ozdobne D 04 D; liny do podwieszania mostów E 01 D 19/16; specjalnie przystosowane do napędów kół pasowych lub innych elementów napędowych F 16 G 9/00; kable elektryczne lub złącza, o ile aspekty elektryczne są istotne H 01 B, H 01 R)

Zakres podklasy

WŁAŚCIWOŚCI STRUKTURALNE □	1/00
WYTWARZANIE	
Urządzenia podstawowe □	3/00
Części, elementy pomocnicze □	7/00
Wytwarzanie z surowców specjalnych	5/00
Wytwarzanie lin lub kabli o specjalnym kształcie	5/00
Podwiązywanie lub uszczelnianie końcówek	9/00

1/00 Właściwości strukturalne lin lub kabli

- 1/02 . Liny kręcone z włókien staplowych lub ciągłych, np. z włókien roślinnych lub zwierzęcych naturalnych, z włókien wiskozowych lub syntetycznych
- 1/04 . . z rdzeniem z włókien staplowych lub ciągłych, rozmieszczonych równolegle do osi liny
- 1/06 . Liny lub kable kręcone z drutu metalowego, np. z taśmą z drutu wokół rdzenia konopnego
- 1/08 . . z warstwami uformowanymi z profilowanego oplotu z drutu, tzn. żyły kabla tworzą warstwy współśrodkowe
- 1/10 . . . z rdzeniem z drutów umieszczonych równolegle do osi kabla
- 1/12 . Liny lub kable z rdzeniem wewnątrz pustym
- 1/14 . Liny lub kable z wprowadzonymi elementami pomocniczymi, np. do cechowania, rozciągania na całą długość liny lub kabla
- 1/16 . Liny lub kable z powłoką lub intarsją z gumy lub tworzywa syntetycznego (grupy D 07 B 1/04, D 07 B 1/10 mają pierwszeństwo)
- 1/18 . Pierścienie ze sznura do uszczelnień
- 1/20 . Liny pławne, niezatapialne, np. z rdzeniami z komorami powietrznymi; Wyposażenie do nich
- 1/22 . Liny płaskie lub spłaszczone z boku; Zespoły lin składające się z szeregu równoległych żył

Produkcja lin lub kabli**3/00 Maszyny lub urządzenia podstawowe do wytwarzania lin lub kabli kręconych z żyłek z surowca jednorodnego lub różnorodnego**

- 3/02 . z cewkami obracającymi się dokoła osi lin lub kabla
- 3/04 . . w układzie posobnym, szeregowym wzdłuż osi maszyny
- 3/06 . . z rozkładem promieniowym dokoła osi maszyny
- 3/08 . ze skrzęcarką wirującą dokoła osi lin lub kabla i nieruchomymi cewkami zasilającymi
- 3/10 . . z możliwością nadawania więcej niż jednego pełnego skrętu liny lub kabla przy każdym obrocie nawijarki, skrzęcarki
- 3/12 . ze skrzęcarką skrzydełkową do żyłek
- 3/14 . z obsługą ręczną

5/00 Wytwarzanie lin lub kabli z surowców specjalnych lub szczególnie ukształtowanych

- 5/02 . ze słomy lub podobnych surowców roślinnych
- 5/04 . linowych pasów pędnych
- 5/06 . z naturalnych lub syntetycznych włókien staplowych
- 5/08 . . zlepianych za pomocą spoiwa
- 5/10 . z żyłek o przekroju niekołowym
- 5/12 . ze słabym skrętem lub napięciem w procesach obejmujących obróbkę utrwalającą lub prostującą

7/00 Części lub urządzenia pomocnicze wbudowane w maszyny do wyrobu lin lub kabli; Urządzenia pomocnicze towarzyszące tym maszynom

- 7/02 . Części składowe maszyn; Urządzenia pomocnicze
- 7/04 . . Urządzenia do nadawania ruchu nawrotnego cewkom lub szpulom
- 7/06 . . Elementy nośne lub hamulce do cewek zasilających lub skrzęcarok
- 7/08 . . Urządzenia ostrzegawcze lub zatrzymujące reagujące na brak rezerwy lub zerwanie materiału przędnego w cewkach zasilających lub skrzęcarokach
- 7/10 . . Urządzenia do zdejmowania lub zwijania gotowej liny lub kabla
- 7/12 . . do zmiękczenia, smarowania lub impregnowania lin, kabli lub żył składowych do nich
- 7/14 . . do powlekania lub owijania lin, kabli lub żył składowych do nich (smarowanie powierzchni cieczami lub pastami B 05, owijanie prętów ogólnie B 65 H 81/06)
- 7/16 . Aparatura pomocnicza
- 7/18 . . do rozwijania lin lub kabli lub ich rozkręcania na elementy w celu obróbki lub łączenia

9/00 Podwiązywanie lub zatapianie końcówek, np. w celu zapobiegania rozluźnieniu

PAPIER

D 21 PAPIERNICTWO; OTRZYMYWANIE CELULOZY

D 21 B SUROWCE WŁÓKNISTE LUB ICH OBRÓBKA MECHANICZNA

1/00	Surowce włókniste lub ich obróbka mechaniczna	1/16	w obecności środków chemicznych
1/02 Obróbka przygotowawcza surowców środkami fizycznymi lub chemicznymi (korowanie B 27 L)	1/18	w ścierakach typu komorowego lub skrzyniowego
1/04 przez rozdzielanie surowców na małe odcinki, np. włókna (rańbanie lub cięcie drewna lub podobnych sposobami suchymi B 27 L; rozdrabnianie torfu C 10 F 7/02; uzyskiwanie w sposób mechaniczny włókien przędzalniczych ze szmat, torfu lub podobnych D 01 B)	1/20	z posuwem łańcuchowym
		1/22	z posuwem śrubowym
		1/24	małomagazynowych
		1/26	Urządzenia napędowe lub zasilające
		1/28	Aparaty do ostrzenia kamienia stanowiące wyposażenie młyna
1/06 sposobami suchymi	1/30	Rozwłóknianie innymi środkami
1/08 makulatury (część chemiczna D 21 C 5/02); szmat	1/32	makulatury
		1/34	Ugniatanie lub mieszanie; Hydropulery
1/10 przez cięcie	1/36	Rozwłóknianie wybuchowe przez nagłą zmianę ciśnienia
1/12 sposobami mokrymi z zastosowaniem pary wodnej (holendry D 21 D 1/00)	1/38	Konserwowanie rozdrobnionych surowców celulozowych
1/14 Rozdrabnianie w młynach (ogólnie B 02 C)			

D 21 C WYTWARZANIE CELULOZY PRZEZ WYODRĘBNIANIE SUBSTANCJI NIECELULOZOWYCH Z SUROWCÓW ZAWIERAJĄCYCH CELULOZĘ; WYKORZYSTANIE ŁUGÓW POWARZELNYCH; URZĄDZENIA DO TYCH CELÓW

Uwaga

Procesy z udziałem enzymów lub mikroorganizmów dotyczące:

- (i) wydzielania, oddzielania lub oczyszczania związku lub mieszaniny istniejących uprzednio lub do
- (ii) obróbki wyrobów włókienniczych lub oczyszczania stałych powierzchni materiałów klasyfikuje się ponadto w podklasie C 12 S. [5]

Zakres podklasy

WYTWARZANIE CELULOZY

Wstępna obróbka surowców	<input type="checkbox"/>	1/00
Roztworzenie	<input type="checkbox"/>	3/00
Inne sposoby obróbki	<input type="checkbox"/>	5/00
Warniki	<input type="checkbox"/>	7/00

OBRÓBKA NASTĘPCZA 9/00

WYKORZYSTANIE ŁUGÓW POWTARZALNYCH 11/00

1/00	Obróbka wstępna rozdrobnionych surowców celulozowych przed warzeniem (makulatury D 21 B 5/02)	3/00	Roztworzenie surowców celulozowych (warniki D 21 B 7/00)
1/02 wodą lub parą	3/02 za pomocą wodorotlenków nieorganicznych lub innych związków alkalicznych, np. w metodzie siarczanowej
1/04 związkami kwaśnymi	3/04 za pomocą kwasów, soli kwaśnych lub bezwodników kwasowych
1/06 związkami alkalicznymi	3/06 dwutlenku siarki; kwasu siarkowego; kwaśnego siarczynu
1/08 związkami utleniającymi	3/08 kwaśnego siarczynu wapniowego
1/10 Fizyczne sposoby ułatwiające nasycanie	3/10 kwaśnego siarczynu magnezowego

- 3/12 . . . kwaśnego siarczynu sodowego
 3/14 . . . kwaśnego siarczynu amonowego
 3/16 . . . tlenków azotu
 3/18 . . . za pomocą chlorowców lub związków wydzielających chlorowce (bielenie masy celulozowej D 21 B 9/12)
 3/20 . . . za pomocą rozpuszczalników organicznych
 3/22 . . . Inne sposoby wytwarzania masy celulozowej
 3/24 . . . Sposoby ciągle
 3/26 . . . Sposoby wielostopniowe
 3/28 . . . Zabezpieczenie przed pienieniem
- 5/00 Inne sposoby otrzymywania celulozy, np. warzenie lintersu bawelnianego** (otrzymywanie włókien do przędzenia D 01 C)
 5/02 . . . Przerób makulatury (część mechaniczna D 21 B 1/08, D 21 B 1/32)
- 7/00 Warniki**
 7/02 . . . Warniki obrotowe
 7/04 . . . Wykładziny
 7/06 . . . Urządzenia zasilające
 7/08 . . . Urządzenia opóźniające
 7/10 . . . Urządzenia grzewcze
 7/12 . . . Urządzenia regulujące lub sterujące
 7/14 . . . Środki zapewniające cyrkulację cieczy warzelnej
 7/16 . . . Urządzenia zabezpieczające
- 9/00 Obróbka następcza masy celulozowej, np. masy drzewnej lub lintersu bawelnianego**
 9/02 . . . Mycie
 9/04 . . . w dyfuzorach
 9/06 . . . w filtrach
 9/08 . . . Usuwanie tłuszczów, żywic, smół lub wosków
 9/10 . . . Bielenie
 9/12 . . . chlorowcami lub związkami zawierającymi chlorowec (D 21 B 9/16 ma pierwszeństwo) [4]
 9/14 dwutlenkiem chloru lub chlorynami
 9/147 . . . tlenem lub jego alotropowymi odmianami (D 21 C 9/16 ma pierwszeństwo) [4]
 9/153 ozonem [4]
 9/16 . . . związkami w najwyższym stopniu utleniania
 9/18 . . . Odwadnianie masy celulozowej (odwadnianie ogólnie F 26 B)
- 11/00 Wykorzystanie ługów powarzelnych**
 11/02 . . . ługu siarczynowego
 11/04 . . . ługu sodowego
 11/06 . . . Obróbka gazów powarzelnych; Odzyskiwanie ciepła gazów
 11/08 . . . Odwanianie
 11/10 . . . Zagęszczanie ługów posiarzynowych przez odparowanie (wyparki B 01 D)
 11/12 . . . Spalanie ługów powarzelnych
 11/14 . . . Spalanie ługu mokrego

D 21 D OBRÓBKA MATERIAŁÓW PRZED ICH SKIEROWANIEM DO MASZYNY PAPIERNICZEJ [5]

- 1/00 Sposoby mielenia lub rafinowania; Holendry** (wyłącza sekwencje D 21 F)
 1/02 . . . Sposoby mielenia; Holendry
 1/04 . . . Wały nożowe lub noże
 1/06 . . . Nożowiska
 1/08 . . . Holendry z układami przyspieszającymi cyrkulację masy
 1/10 . . . Holendry z układami umożliwiającymi regulację ciśnienia pomiędzy walcem nożowym a nożowiskiem
 1/12 . . . Holendry z układami do odprowadzania zmielonej masy w sposób ciągły
 1/14 . . . Holendry z jednym walcem nożowym i pionowym kanałem cyrkulacyjnym dla masy papierniczej
 1/16 . . . Holendry do przerzucania masy przez walce nożowe do wysoko położonego kanału powrotnego
 1/18 . . . Holendry z dwoma lub więcej walcami nożowymi
 1/20 . . . Sposoby rafinowania
 1/22 . . . Młyny Jordana
 1/24 Wirniki stożkowe Jordana
 1/26 Oslony stożkowe Jordana
 1/28 . . . Młyny kulowe lub prętowe
 1/30 . . . Młyny tarczowe
 1/32 . . . Młyny młotkowe udarowe
 1/34 . . . Inne młyny lub rafinerie
 1/36 z wałem pionowym
 1/38 z wałem poziomym
 1/40 . . . Przemywanie włókien
- 5/00 Oczyszczanie rozwłóknionej masy papierniczej za pomocą środków mechanicznych; Urządzenia do tego celu** (wirówki, cyklony B 04)
 5/02 . . . Odcedzanie lub odsiewanie masy papierniczej
 5/04 . . . Rafki płaskie
 5/06 . . . Rafki cylindryczne o ruchu obrotowym
 5/08 połączone ze wstrząśaniem
 5/10 waniem
 5/12 płyt sortowniczych
 5/14 waniem i płyt sortowniczych
 5/16 . . . Cylindry i płyty sortownicze do rafek
 5/18 . . . Wydzielanie zanieczyszczeń za pomocą siły odśrodkowej
 5/20 . . . w urządzeniach z osią pionową
 5/22 . . . w urządzeniach z osią poziomą
 5/24 . . . w hydrocyklonach
 5/26 . . . Odpowietrzanie masy papierniczej
 5/28 . . . Kadzie zasobnikowe lub mieszalne do masy papierniczej
- 99/00 Zagadnienie nie przewidziane w innych grupach tej podklasy [8]**

D 21 F MASZYNY PAPIERNICZE; SPOSOBY WYTWARZANIA PAPIERU

Zakres podklasy

FORMOWANIE WSTĘGI PAPIERU

Maszyny papiernicze □	9/00
Części	
Część mokra, prowadzenie wstęgi papieru do części prasowej, część prasowa, część susząca	1/00, 2/00, 3/00, 5/00
Inne części □	7/00
Sposoby □	11/00

WYTWARZANIE ARKUSZY □	13/00
---------------------------------	-------

1/00 Część mokra maszyn wytwarzających ciągłą wstęgę papieru	1/82 przez dodanie środków o właściwościach deglomerujących
1/02 Skrzynie wlewowe maszyn typu Fourdriniera	2/00 Prowadzenie wstęgi z części mokrej do części prasowej
1/04 Skrzynie wlewowe maszyn z sitem cylindrycznym	3/00 Część prasowa maszyn papierniczych wytwarzających ciągłą wstęgę papieru
1/06 Regulacja strumienia zawiesiny włóknistej	3/02 Prasy mokre
1/08 Regulacja stężenia masy	3/04 Układ ich
1/10 Sita bez końca (wytwarzanie sit bez końca B 21 F)	3/06 Środki regulacji ciśnienia
1/12 Szwy sit	3/08 Wały ciśnieniowe
1/14 spawane	3/10 Wały ssące, np. wyżymaki ssące
1/16 szyte	5/00 Część susząca maszyn papierniczych wytwarzających ciągłą wstęgę papieru
1/18 Trzęsaki sita i części z nimi związane	5/02 Suszenie na cylindrach
1/20 w maszynach typu Fourdriniera	5/04 na dwóch lub więcej cylindrach suszących
1/22 w maszynach z sitem cylindrycznym	5/06 Regulacja temperatury
1/24 Mechanizmy umożliwiające przechylenie, podnoszenie lub opuszczanie sita bez końca	5/08 Układy wlotów pary do cylindrów suszących
1/26 w maszynach typu Fourdriniera	5/10 Wydalanie skroplin z wnętrza cylindra suszącego
1/28 w maszynach z sitem cylindrycznym	5/12 Suszenie wieszakowe
1/30 Zabezpieczenia sit bez końca przed uszkodzeniem mechanicznym	5/14 Suszenie wstęgi z zastosowaniem próżni
1/32 Mycie sit lub filców	5/16 Suszenie wstęgi z zastosowaniem ogrzewania elektrycznego
1/34 Budowa lub układ tryskaw	5/18 Suszenie wstęgi gorącym powietrzem
1/36 Mechanizmy kierujące (wały ssące D 21 F 3/10)	5/20 Odzyskiwanie ciepła odlotowego
1/38 Ograniczniki wstęgi	7/00 Inne części maszyn papierniczych wytwarzających ciągłą wstęgę papieru
1/40 Wałki sterujące	7/02 Układy napędu mechanicznego
1/42 Tryskawy	7/04 Urządzenia do kontroli zrywu wstęgi papieru
1/44 Urządzenia do wytwarzania znaków wodnych	7/06 Wskaźniki lub regulatory grubości warstwy; Urządzenia sygnalizacyjne
1/46 Egutery	7/08 Filce suszące
1/48 Urządzenia ssąco-odwadniające (wały ssące 3/10)	7/10 Szwy spinające do nich
1/50 Skrzynki ssące z wałkami	7/12 Suszenie
1/52 Skrzynki ssące bez wałków	9/00 Maszyny papiernicze wytwarzające ciągłą wstęgę papieru
1/54 Zgarniacze piany, np. linijki odpieniające	9/02 typu Fourdriniera
1/56 Układy wózków formatowych	9/04 z sitem cylindrycznym
1/58 Ograniczniki formatu	11/00 Sposoby wytwarzania, z zastosowaniem maszyn papierniczych, ciągłej wstęgi papieru lub kartonu lub wilgotnych zwojów do produkcji płyt pilśniowych
1/60 Cylindry sitowe	11/02 maszyn typu Fourdriniera
1/62 Piaseczniki	11/04 papieru lub kartonu dwuwarstwowego lub wielowarstwowego
1/64 Oddzielacze magnetyczne	11/06 maszyn z sitem cylindrycznym
1/66 Chwytywanie spływającej masy, odwadnianie lub wyławianie; Ponowne wykorzystanie wody usuniętej z masy papierowej	11/08 papieru lub kartonu dwuwarstwowego lub wielowarstwowego
1/68 z zastosowaniem hydrocyklonów (hydrocyklony B 04 C)	11/10 Wytwarzanie imitacji papieru czerpanego
1/70 z zastosowaniem flotacji	11/12 Wytwarzanie papieru lub tektury falistej
1/72 z zastosowaniem filtrów lejowych	
1/74 z zastosowaniem walców	
1/76 ssących	
1/78 prasowych	
1/80 z zastosowaniem przesiewarki taśmowej	

11/14	. Wytwarzanie waty celulozowej, bibuły filtracyjnej lub atramentowej	13/04	. na kartoniarce cylindrowej
11/16	. Wytwarzanie pasm papierowych do przędzenia lub skręcania	13/06	. . Walce formatowe
13/00	Wytwarzanie arkuszy papieru, kartonu lub tektury lub wilgotnych zwojów, do produkcji płyt pilśniowych (wytwarzanie arkuszy kartonu o określonym kształcie D 21 J; suszenie papieru, tektury lub kartonu w formie ciętych arkuszy F 26 B)	13/08	. . . samoczynnie przecinające warstwę
		13/10	. z zastosowaniem pras do kartonu
		13/12	. . Maszyny dociskowe
13/02	. Wytwarzanie papieru czerpanego		

D 21 G KALANDRY; WYPOSAŻENIE MASZYN PAPIERNICZYCH (nawijarki lub odwijarki do gotowych wyrobów, środki zapobiegające wydłużeniom poprzecznym lub podłużnym B 65 H)

1/00	Kalandry (jeżeli zastosowanie ich ograniczone jest do określonych materiałów, patrz odpowiednie miejsca, np. B 29 C 43/24, D 06) ; Gładziarki	3/04	. do cylindrów suszących
1/02	. Walce; Łożyska do nich (ogólnie F 16 C 13/00)	5/00	Urządzenia zabezpieczające
3/00	Skrobaki	7/00	Urządzenia nawilżające
3/02	. do kalandrów	9/00	Inne urządzenia do maszyn papierniczych

D 21 H MASY WŁÓKNISTE; WYTWARZANIE ICH NIE OBJĘTE PODKLASĄ D 21 C, D 21 D; IMPREGNOWANIE LUB POWLEKANIE PAPIERU; OBRÓBKA KOŃCOWA PAPIERU NIE OBJĘTA PRZEZ KLASĘ B 31 LUB PODKLASĘ D 21 G; PAPIER NIE PRZEWDZIANY GDZIE INDZIEJ [5]

Uwagi

- (1) Podklasa ta obejmuje także masy włókniste do wytwarzania płyt pilśniowych lub innych wyrobów włóknistych otrzymanych metodą mokrą [5]
- (2) W podklasie tej następujący termin i wyrażenie mają podane niżej znaczenie
 - „masa włóknista” oznacza zawieszinę zawierającą włókna do produkcji papieru i ewentualnie dodatki, przygotowaną do produkcji, i obejmuje wyrażenie „masa papiernicza”; oznacza także suche włókna do produkcji papieru, które następnie będą przekształcane w papier zarówno metodą mokrą jak i suchą;
 - „papier” oznacza papier, karton lub materiał nie tkany metodą mokrą. [5]
- (3) Jeżeli kompozycja masy włóknistej lub papier lub składnik masy włóknistej lub papieru charakteryzują się kilkoma cechami przewidzianymi w niniejszej podklasie, np. tym, że jest to materiał włóknisty i kredowany lub barwiony, z czynnikiem hydrofobowym, klasyfikacja jest dokonywana we wszystkich miejscach właściwych dla tych cech. [5]
- (4) Procesy z udziałem enzymów lub mikroorganizmów dotyczące: [5]
 - (i) wydzielania, oddzielania lub oczyszczania związku lub mieszaniny istniejących uprzednio lub do
 - (ii) obróbki materiałów włókienniczych lub oczyszczania stałych powierzchni materiałów
 klasyfikuje się ponadto w klasie C 12 S. [5]

Zakres podklasy

MASY WŁÓKNISTE LUB PAPIER

zawierające włókna celulozowe, lignocelulozowe lub włókna niecelulozowe lub materiał do formowania wstęgi.	11/00, 13/00
zawierające włókna lub materiał do formowania wstęgi nieznamienne składem chemicznym	15/00
Sposoby lub urządzenia do wprowadzenia dodatków.	23/00
MATERIAŁY NIEWŁÓKNISTE DODAWANE DO MAS, MATERIAŁY DO IMPREGNACJI PAPIERU.	17/00, 21/00
PAPIER POWLEKANY, MATERIAŁ POWLEKAJĄCY	19/00
INNA KOŃCOWA OBRÓBKA PAPIERU <input type="checkbox"/>	25/00
PAPIER SPECJALNY <input type="checkbox"/>	27/00

Uwaga

W grupach D 21 H 11/00 do D 21 H 15/00, jeżeli nie ma innych przeciwskazań, klasyfikuje się na ostatnim miejscu z miejsc właściwych [5]

11/00 Masy włókniste lub papier, zawierające włókna celulozowe lub lignocelulozowe tylko pochodzenia naturalnego [5]

- 11/02 . . Masa włóknista wytworzona chemicznie lub chemo-mechanicznie [5]
- 11/04 . . Masa włóknista Krafra lub siarczanowa [5]
- 11/06 . . Masa siarczynowa lub dwusiarczynowa [5]
- 11/08 . . Masa włóknista wytworzona mechanicznie lub termomechanicznie (5)
- 11/10 . . Mieszanki masy włóknistej wytworzone chemicznie i mechanicznie [5]
- 11/12 . . Masa włóknista z roślin lub cząstek niedrzewnych, np. bawełny, lnu, słomy, bagassy [5]
- 11/14 . . Włókna wtórne (przeróbka makulatury D 21 C 5/02) [5]
- 11/16 . . modyfikowane przez szczególną obróbkę końcową [5]
- 11/18 . . Włókna wysoko hydratyzowane, spęcznione lub nadające się do fibrylacji [5]
- 11/20 . . Włókna modyfikowane chemicznie lub biochemicznie [5]
- 11/22 . . kationizowane [5]

13/00 Masy włókniste lub papier zawierające syntetyczne włókna celulozowe lub niecelulozowe lub materiał do formowania wstęgi (sposoby chemiczne wytwarzania włókien sztucznych D 01 F) [5]

- 13/02 . . Syntetyczne włókna celulozowe [5]
- 13/04 . . Etery celulozy [5]
- 13/06 . . Estry celulozy [5]
- 13/08 . . z celulozy regenerowanej [5]
- 13/10 . . Włókna organiczne niecelulozowe [5]
- 13/12 . . ze związków wielkocząsteczkowych otrzymanych przez reakcje obejmujące tylko nienasycone wiązania węgiel-węgiel [5]
- 13/14 . . . Polialkeny, np. polistyren [5]
- 13/16 . . . Polialkenyloalkohole; Polialkenyloetery; Polialkenyloestry [5]
- 13/18 . . . Polimery nienasyconych kwasów lub ich pochodnych, np. poliakrylonitryle [5]
- 13/20 . . ze związków wielkocząsteczkowych otrzymanych inaczej niż przez reakcje obejmujące tylko nienasycone wiązania węgiel-węgiel [5]
- 13/22 . . . Produkty polikondensacji aldehydów lub ketonów [5]
- 13/24 . . . Poliestry [5]
- 13/26 . . . Poliamidy; Poliimidy [5]
- 13/28 . . z polimerów naturalnych [5]
- 13/30 . . . Polisacharydy niecelulozowe [5]
- 13/32 . . . Włókna ołginowe [5]
- 13/34 . . . Włókna proteinowe [5]
- 13/36 . . Nieorganiczne włókna lub płatki [5]
- 13/38 . . krzemionkowe (5)
- 13/40 . . . szkliste, np. wełna mineralna, włókna szklane [5]
- 13/42 . . . azbestowe [5]
- 13/44 . . . Płatki, np. mika, wermikulit [5]
- 13/46 . . Włókna niekrzemowe, np. z tlenków metali [5]
- 13/48 . . . Włókna metali lub metalizowane [5]
- 13/50 . . . Włókna węglowe [5]

5/00 Masy włókniste lub papier zawierające włókna lub materiał do formowania wstęgi znamienne cechami innymi niż skład chemiczny [5]

- 15/02 . . znamienne ukształtowaniem [5]

- 15/04 . . . włóknami karbikowanymi, zwijanymi, kędzierzawionymi lub skręcanymi [5]

- 15/06 . . . Włókna długie, tzn. włókna przekraczające najwyższą limitowaną długość włókien stosowanych do produkcji papieru; Włókna elementarne [5]

- 15/08 . . . Płatki (D 21 H 13/44 ma pierwszeństwo) [5]

- 15/10 . . . Włókna kompozytowe [5]

- 15/12 . . . częściowo organiczne, częściowo nieorganiczne [5]

17/00 Materiały niewłókniste dodawane do mas włóknistych znamienne składem; Materiały do impregnacji papieru znamienne składem [5]**Uwagi**

(1) W grupach D 21 H 17/01 do D 21 H 17/63, w przypadku braku wskazań przeciwstawnych materiał klasyfikowany jest na ostatnim miejscu z miejsc właściwych [8]

(2) Mieszanka dwóch lub więcej materiałów klasyfikowana jest w grupach D 21 H 17/01 do D 21 H 17/63 na ostatnim miejscu z miejsc właściwych, które uwzględniają przynajmniej jeden z tych materiałów. [8]

(3) Jakakolwiek część mieszaniny, która nie jest przedstawiona w klasyfikacji zgodnie z uwagą (2) i która jest określona jako nowa i nieoczywista, musi być również klasyfikowana na ostatnim miejscu z miejsc właściwych w grupach D 21 H 17/01 do D 21 H 17/63. Część ta może być albo pojedynczym materiałem albo mieszaniną samą w sobie. [8]

(4) Część mieszaniny, która nie jest przedstawiona w klasyfikacji zgodnie z uwagami (2) lub (3) i która jest uważana za zawierającą informacje istotne dla poszukiwań, może również być klasyfikowana na ostatnim miejscu z miejsc właściwych w grupach D 21 H 17/01 do D 21 H 17/63. To może być na przykład przypadek, gdy jest ona uważana za istotną dla umożliwienia poszukiwania mieszanin przy zastosowaniu połączenia symboli klasyfikacyjnych. Taka nie obowiązkowa klasyfikacja powinna być podawana jako „informacja dodatkowa” [8]

- 17/01 . . Produkty odpadowe, np. szlam [5]

- 17/02 . . Materiał pochodzenia roślinnego (proteiny D 21 H 17/22; ligniny D 21 H 17/23; polisacharydy D 21 H 17/24; żywice D 21 H 17/62) [5]

- 17/03 . . Związki organiczne niskocząsteczkowe [5]

- 17/04 . . Węglowodory [5]

- 17/05 . . zawierające inne pierwiastki [5]

- 17/06 . . . Alkohole; Fenole; Etery; Aldehydy; Ketony; Acetale; Ketale [5]

- 17/07 . . . Związki zawierające azot [5]

- 17/08 . . . Izocyjaniany [5]

- 17/09 . . . Związki zawierające siarkę [5]

- 17/10 . . . Związki zawierające fosfor [5]

- 17/11 . . . Halogenki [5]

- 17/12 . . . Związki metaloorganiczne [5]

- 17/13 . . . Związki zawierające krzem [5]

- 17/14 . . . Kwasy karboksylowe; Ich pochodne [5]

- 17/15 . . . Kwasy wielkokarboksylowe, np. kwas maleinowy [5]

- 17/16 . . . Produkty ich addycji z węglowodorami [5]

- 17/17 . . . Ketony, np. dimery ketonów [5]

- 17/18 . . . tworzące nowe związki *in situ*, np. w masie włóknistej lub papierze, przez reakcję chemiczną z samym sobą lub innymi dodawanymi substancjami [5]

- 17/19 . . . przez reakcje obejmujące jedynie nienasycone wiązania węgiel-węgiel [5]

- 17/20 . . Wielkocząsteczkowe związki organiczne [5]

- 17/21 . . . pochodzenia naturalnego; Ich pochodne [5]
- 17/22 . . . Proteiny [5]
- 17/23 . . . Ligniny [5]
- 17/24 . . . Polisacharydy [5]
- 17/25 . . . Celuloza [5]
- 17/26 . . . Jej etery [5]
- 17/27 . . . Jej estry [5]
- 17/28 . . . Skrobia [5]
- 17/29 . . . kationowa [5]
- 17/30 . . . Kwas alginowy lub alginiany [5]
- 17/31 . . . Żywiec naturalne [5]
- 17/32 . . . Żywica guarowa [5]
- 17/33 . . . Syntetyczne związki wielkocząsteczkowe [5]
- 17/34 . . . otrzymane przez reakcje obejmujące tylko nienasycone wiązania węgiel-węgiel [5]
- 17/35 . . . Polialkeny, np. polistyren [5]
- 17/36 . . . Polialkenyloalkohole; Polialkenyloetery; Polialkenyloestry [5]
- 17/37 . . . Polimery nienasycone kwasów lub ich pochodnych, np. poliakrylany [5]
- 17/38 . . . zawierające grupy dające się sieciować [5]
- 17/39 . . . tworzące w wyniku sieciowania wiązania eterowe, np. grupy hydroksyal-kilowe [5]
- 17/40 . . . nienasycone [5]
- 17/41 . . . zawierające grupy jonowe [5]
- 17/42 . . . anionowe [5]
- 17/43 . . . Grupy karboksylowe lub ich pochodne [5]
- 17/44 . . . kationowe [5]
- 17/45 . . . Grupy zawierające azot [5]
- 17/46 . . . otrzymane inaczej niż przez reakcje obejmujące tylko nienasycone wiązania węgiel-węgiel [5]
- 17/47 . . . Produkty polikondensacji aldehydów lub ketonów [5]
- 17/48 . . . z fenolami [5]
- 17/49 . . . ze związkami zawierającymi wodór połączony z azotem [5]
- 17/50 . . . Związki acykliczne [5]
- 17/51 . . . Triazyny, np. melamina [5]
- 17/52 . . . Żywiec epoksydowe [5]
- 17/53 . . . Polieter; Poliester [5]
- 17/54 . . . otrzymane przez reakcje tworzenia w głównym łańcuchu makrocząsteczki wiązania zawierającego azot [5]
- 17/55 . . . Poliamidy; Poliaminoamidy; Poliastro-amidy [5]
- 17/56 . . . Poliamidy; Poliimidy; Poliastro-imidy [5]
- 17/57 . . . Polimoczniki; Poliuretany [5]
- 17/58 . . . otrzymane przez reakcje tworzenia w głównym łańcuchu makrocząsteczki wiązania zawierającego siarkę [5]
- 17/59 . . . otrzymane przez reakcje tworzenia w głównym łańcuchu makrocząsteczki wiązania zawierającego krzem [5]
- 17/60 . . . Woski [5]
- 17/61 . . . Bitumy [5]
- 17/62 . . . Kalafonia; Jej pochodne [5]
- 17/63 . . . Związki nieorganiczne [5]
- 17/64 . . . Związki alkaliczne [5]
- 17/65 . . . Związki kwasowe [5]
- 17/66 . . . Sole, np. aluny [5]
- 17/67 . . . Związki nierozpuszczalne w wodzie, np. napełniacze, pigmenty [5]
- 17/68 . . . krzemowe, np. gliny [5]
- 17/69 . . . modyfikowane, np. przez połączenie z innymi kompozycjami uprzednio wprowadzonymi do masy włóknistej lub papieru [5]
- 17/70 . . . tworzące nowe związki in situ, np. w masie włóknistej lub papierze przez reakcję chemiczną z innymi substancjami dodanymi oddzielnie [5]
- 17/71 . . . (objęte przez D 21 H 17/00)
- 17/72 . . . (objęte przez D 21 H 17/00)
- 17/73 . . . (objęte przez D 21 H 17/00)
- 17/74 . . . (objęte przez D 21 H 17/00)
- 19/00 Papier powlekany** (powlekane płyty pilśniowe D 21 J 1/08); **Materiał powlekający** (arkusze do zpisywania znamienne powłoką ułatwiającą wchłanianie farby drukarskiej, barwników lub pigmentów B 41 M 5/50) [5]
- 19/02 . . . Powłoki metaliczne (D 21 H 19/66 ma pierwszeństwo) [5]
- 19/04 . . . nakładane w postaci folii [5]
- 19/06 . . . nakładane w postaci cieczy lub proszku [5]
- 19/08 . . . nakładane w postaci par, np. próżniowo [5]
- 19/10 . . . Powłoki nie zawierające pigmentów (D 21 H 19/66 ma pierwszeństwo) [5]
- 19/12 . . . nakładane jako roztwór, z wodą jako jedynym rozpuszczalnikiem, np. w obecności kwaśnych lub alkalicznych związków [5]
- 19/14 . . . nakładane w innej postaci niż roztworu wodnego określonego w grupie D 21 H 19/12 [5]
- 19/16 . . . zawierające związki utwardzalne lub zdolne do polimeryzacji (D 21 H 19/24 ma pierwszeństwo) [5]
- 19/18 . . . zawierające woski [5]
- 19/20 . . . zawierające związki wielkocząsteczkowe otrzymane przez reakcje obejmujące tylko nienasycone wiązania węgiel-węgiel [5]
- 19/22 . . . Polialkeny, np. polistyren [5]
- 19/24 . . . zawierające wielkocząsteczkowe związki otrzymane inaczej niż przez reakcje obejmujące tylko nienasycone wiązania węgiel-węgiel [5]
- 19/26 . . . Aminoplasty [5]
- 19/28 . . . Poliester [5]
- 19/30 . . . Poliamidy; Poliimidy [5]
- 19/32 . . . otrzymane przez reakcję tworzenia wiązania zawierającego krzem w głównym łańcuchu makrocząsteczki [5]
- 19/34 . . . zawierające celulozę lub jej pochodne [5]
- 19/36 . . . Powłoki zawierające pigmenty (D 21 H 19/66 ma pierwszeństwo; metal w postaci proszku D 21 H 19/06) [5]
- 19/38 . . . znamienne pigmentami [5]
- 19/40 . . . krzemowymi, np. gliny [5]
- 19/42 . . . przynajmniej częściowo organicznymi [5]
- 19/44 . . . znamienne innymi składnikami, np. spoiwa lub środki dyspergujące [5]
- 19/46 . . . Związki organiczne małowcząsteczkowe [5]
- 19/48 . . . Dwuolefiny, np. butadien; Aromatyczne monomery winylowe, np. styren; Zdolne do polimeryzacji nienasycone kwasy lub ich pochodne, np. kwas akrylowy [5]
- 19/50 . . . Proteiny [5]
- 19/52 . . . Celuloza; Jej pochodne [5]
- 19/54 . . . Skrobia [5]
- 19/56 . . . Organiczne związki wielkocząsteczkowe lub ich oligomery otrzymane przez reakcje obejmujące tylko nienasycone wiązania węgiel-węgiel [5]
- 19/58 . . . Polimery lub oligomery dwuolefin, aromatycznych monomerów winylowych lub nienasyconych kwasów lub ich pochodnych [5]

- 19/60 Polialkenyloalkohole; Polialkenyloetery; Polialkenyloestry [5]
- 19/62 Organiczne związki wielkocząsteczkowe lub ich oligomery otrzymane inaczej niż przez reakcje obejmujące tylko nienasycone wiązania węgiel-węgiel [5]
- 19/64 Związki nieorganiczne [5]
- 19/66 Powłoki znamienne specjalnym efektem wizualnym, np. z wzorami, teksturowane (papier marmurkowy D 21 H 27/04) [5]
- 19/68 nierówne, popękane, nieciągłe [5]
- 19/70 z pustymi miejscami wewnątrz powłoki, np. powłoki z pęcherzami [5]
- 19/72 Papier powlekany znamienno rodzajem substratu – papieru [5]
- 19/74 Substrat mający nierówną powierzchnię, np. papier krepowany lub falisty [5]
- 19/76 Substrat mający specyficzne właściwości absorpcyjne [5]
- 19/78 szczególnie nieprzenikliwy przez materiał powłokotwórczy (5)
- 19/80 Papier zawierający więcej niż jedną powłokę (19/02 ma pierwszeństwo) [5]
- 19/82 nakładaną jedną na drugą [5]
- 19/84 po obu stronach substratu [5]
- 21/00 Niewłókniste materiały dodawane do masy włóknistej, znamienne funkcją, postacią lub właściwościami; Materiał do impregnacji lub powlekania papieru znamienne funkcją, postacią lub właściwościami [5]**
- 21/02 Środki zapobiegające odsadzaniu się na ściernicach lub tarczach maszyn papierniczych, np. kontrola smoły lub szlamu (usuwanie tłuszczu, żywicy, smoły lub wosków D 21 C 9/08) [5]
- 21/04 Środki kontrolujące szlam [5]
- 21/06 Środki pomocnicze do formowania papieru [5]
- 21/08 Środki do dyspergowania włókien [5]
- 21/10 Środki retencyjne lub produkty polepszające odwadnianie [5]
- 21/12 Środki przeciw pienieniu [5]
- 21/14 znamienne funkcją lub właściwościami w lub na papierze (grupy D 21 H 19/66, D 21 H 27/02 mają pierwszeństwo) [5]
- 21/16 Środki do zaklejania lub hydrofolizacji [5]
- 21/18 Środki wzmacniające [5]
- 21/20 Środki nadające wytrzymałość w stanie mokrym [5]
- 21/22 Środki do nadawania porowatości, właściwości absorpcyjnych lub dużej objętości [5]
- 21/24 Środki powierzchniowo czynne [5]
- 21/26 Środki do nadawania przezroczystości lub właściwości przeświecających [5]
- 21/28 Barwniki [5]
- 21/30 Substancje luminescencyjne lub fluorescencyjne, np. do wybielania optycznego (D 21 H 21/40 ma pierwszeństwo) [5]
- 21/32 Środki wybielające (bielenie masy celulozowej D 21 C 9/10) [5]
- 21/34 Środki uodparniające na działanie ognia (5)
- 21/36 Środki owadobójcze, np. grzybobójcze, bakteriobójcze, owadobójcze [5]
- 21/38 Inhibitory korozji lub środki przeciwstarzeniowe [5]
- 21/40 Środki ułatwiające próbę autentyczności lub zapobiegające fałszowaniu, np. do papierów wartościowych i firmowych (nadawanie znaków wodnych B 41 M 3/10, D 21 F 1/44; drukowanie papierów wartościowych B 41 M 3/14; papiery wartościowe lub banknoty znamienne efektami barwnymi B 44 F 1/12; testowanie autentyczności banknotów lub papierów wartościowych G 07 D 7/00) (5)
- 21/42 Wstęgi lub taśmy (włókna D 21 H 15/06) [5]
- 21/44 Ukryte elementy bezpieczeństwa, tzn. wykrywane lub widoczne tylko po zastosowaniu metod i urządzeń sprawdzających lub innych manipulacji [5]
- 21/46 Elementy przystosowane do weryfikacji chemicznej lub zapobiegające manipulacjom chemicznym, np. przez wymazywanie [5]
- 21/48 Elementy przystosowane do fizycznej weryfikacji, np. przez napromienianie [5]
- 21/50 znamienne postacią (grupy D 21 H 19/66, D 21 H 21/42, D 21 H 27/02 mają pierwszeństwo) [5]
- 21/52 Dodatki o określonej długości lub kształcie [5]
- 21/54 sferyczne, np. mikrokapsułki, perełki [5]
- 21/56 w postaci spienionej [5]
- 23/00 Sposoby lub aparaty stosowane do wprowadzania dodatków do masy włóknistej lub papieru (nanoszenie cieczy lub innych płynnych materiałów na powierzchnię, ogólnie B 05; sposoby wytwarzania ciągłej wstęgi papieru D 21 F 11/00) [5]**
- 23/02 znamienne sposobem wprowadzania substancji [5]
- 23/04 Dodawanie do masy włóknistej; Dalsza obróbka dodanych substancji w masie włóknistej [5]
- 23/06 Kontrola wprowadzania dodatków [5]
- 23/08 przez pomiar właściwości masy włóknistej, np. potencjał zeta, pH [5]
- 23/10 co najmniej dwóch rodzajów dodawanych związków [5]
- 23/12 przez pomiar właściwości formowanej wstęgi [5]
- 23/14 przez dobór miejsca dodawania lub czasu kontaktu między składnikami [5]
- 23/16 Dodawanie przed lub podczas rozdrabniania lub rafinowania masy włóknistej (rozdrabnianie surowców włóknistych w młynach w obecności środków chemicznych D 21 B 1/16; sposoby mielenia D 21 D 1/02; sposoby rafinowania D 21 D 1/20) [5]
- 23/18 Dodawanie w miejscu, gdzie nie ma sił tnących przed wytworzeniem arkuszy, np. po obróbce masy włóknistej przez rozdrobnienie lub rafinowanie [5]
- 23/20 Aparaty do tego celu [5]
- 23/22 Dodawanie do papieru formowanego [5]
- 23/24 podczas wytwarzania papieru [5]
- Uwaga**
- Procesy lub aparatura stosowana do wprowadzania dodatków podczas procesu wytwarzania, tzn. wprost do maszyny, są klasyfikowane w grupie D 21 H 23/24 jeżeli są pod silnym działaniem procesu wytwarzania papieru lub specjalnie do tego procesu przystosowane. [5]
- 23/26 przez dobór miejsca dodawania lub zawartości wody w papierze [5]
- 23/28 Dodawanie przed sekcją suszenia, np. partii mokrej lub na sekcję pras [5]
- 23/30 Wstępna obróbka papieru (grupy D 21 H 23/70, D 21 H 23/76 mają pierwszeństwo) [5]
- 23/32 przez kontakt papieru z nadmiarem materiału, np. ze zbiornika lub w razie potrzeby z usuwaniem nadmiaru materiału z papieru (D 21 H 23/66 ma pierwszeństwo; usuwanie nadmiaru materiału D 21 H 25/08) [5]

- 23/34 Powlekarzki z nożami lub ostrzami [5]
- 23/36 Noże lub ostrza stanowiące część zbiornika cieczy, np. noże przesuujące się typu „puddle” [5]
- 23/38 Materiały ciekłe stosowane ze specjalnymi urządzeniami, np. z wałkiem w powlekarce nożowej [5]
- 23/40 tylko jedna strona papieru jest w kontakcie z materiałem (D 21 H 23/34 ma pierwszeństwo) [5]
- 23/42 Papier przynajmniej częściowo jest otoczony przez materiał po obu stronach (D 21 H 23/34 ma pierwszeństwo) [5]
- 23/44 Obróbka gazem lub parą [5]
- 23/46 Ciecz jest wylewana lub wypływa w sposób ciągły na powierzchnię, cały strumień jest prowadzony przez papier (D 21 H 23/66 ma pierwszeństwo) [5]
- 23/48 Powlekarzki wstępne [5]
- 23/50 Proszkowanie lub natryskiwanie (grupy 23/44, 23/66 mają pierwszeństwo) [5]
- 23/52 przez kontakt papieru z urządzeniem doprowadzającym materiał (grupy D 21 H 23/32, D 21 H 23/46, D 21 H 23/66 mają pierwszeństwo) [5]
- 23/54 Urządzenia szlifujące, np. szczotki tampony, filce [5]
- 23/56 Wałki (D 21 H 23/38 ma pierwszeństwo) [5]
- 23/58 Szczegóły, np. charakterystyka powierzchni, prędkości obwodowe [5]
- 23/60 Materiał na wałku jest poddawany specjalnej obróbce przed naniesieniem na papier (D 21 H 23/64 ma pierwszeństwo) (5)
- 23/62 Powlekanie za pomocą wałków poruszających się w kierunku przeciwnym, tzn. wałki poruszają się w kierunku przeciwnym do papieru [5]
- 23/64 Materiał nie jest w stanie ciekłym podczas nanoszenia, tzn. w postaci warstwy wstępnie uformowanej, co najmniej częściowo utwardzonej [5]
- 23/66 Obróbka nieciągła papieru, np. folie, półfabrykaty, walce [5]
- 23/68 podczas której papier jest przemieszczany w sposób ciągły [5]
- 23/70 Sposoby wieloetapowe; Aparaty do dodawania do papieru jednej lub kilku substancji w porcjach lub różnymi sposobami nie objęte przez żadną grupę tej grupy głównej [5]
- 23/72 tylko wieloetapowe w seriach [5]
- 23/74 Aparaty umożliwiające przejście z jednego procesu na inny [5]
- 23/76 znamienne doborem związków pomocniczych dodawanych niezależnie od co najmniej jednego innego związku, np. w celu polepszenia jego wprowadzenia lub uzyskania łącznego polepszonego efektu (grupy D 21 H 17/18, D 21 H 17/70, D 21 H 23/10 mają pierwszeństwo) [5]
- 23/78 Sterowanie lub regulacja nie ograniczone do żadnego szczególnego sposobu lub aparatu [5]
- 25/00 Obróbka wykańczająca papieru nie przewidziana w grupach od D 21 H 17/00 do D 21 H 23/00 [5]**
- 25/02 Obróbka chemiczna lub biochemiczna (25/18 ma pierwszeństwo) [5]
- 25/04 Obróbka fizyczna, np. ogrzewanie, napromienianie (D 21 H 25/18 ma pierwszeństwo; częściowo suszące maszyn wytwarzających ciągłą wstęgę papieru D 21 F 5/00) [5]
- 25/06 papieru impregnowanego lub powlekanego (D 21 H 25/08 ma pierwszeństwo) [5]
- 25/08 Przegrupowywanie nakładanych substancji, np. dozowanie, gładzenie; Usuwanie nadmiaru materiałów [5]
- 25/10 nożami [5]
- 25/12 zwłaszcza cylindrycznymi kształtkami, np. wałkami lub prętami [5]
- 25/14 Kształtki w postaci bębnow [5]
- 25/16 strumieniem pary lub gazu, np. nożem powietrznym [5]
- 25/18 starego papieru, jak książki, dokumenty, np. odnawianie [5]
- 27/00 Specjalny papier nie przewidziany gdzie indziej, np. otrzymywany metodą wielostopniową [5]**
- Uwaga**
- Grupa ta przewiduje klasyfikowanie papieru o specjalnych właściwościach lub do celów specjalnych, który jest tylko częściowo lub w ogóle nie jest przewidziany w innym miejscu w klasyfikacji. Jeśli jest to możliwe, papier taki jest klasyfikowany według kryteriów stosowanych w innych grupach tej podklasy. [5]
- 27/02 Papier wzorzysty (powłoki wzorzyste D 21 H 19/66; wytłaczanie B 31 F 1/07; wytwarzanie na maszynach papierniczych D 21 F 11/00) [5]
- 27/04 marmurkowy [5]
- 27/06 Pergamin roślinny lub imitacja pergaminu; Papier szklisty [5]
- 27/08 Papier filtracyjny (materiał filtracyjny samonośny B 01 D 39/14; wytwarzany na maszynach papierniczych D 21 F 11/14) [5]
- 27/10 Papier pakowy (materiały opakowaniowe specjalnego typu lub formy B 65 D 65/38) [5]
- 27/12 Papier elektroizolacyjny [5]
- 27/14 Papier o trwałej formie lub wymiarach; Papier odporny na zwijanie (nośniki fotograficzne ze środkami zapobiegającymi zwijaniu G 03 C 1/81) [5]
- 27/16 Papier czysty, tzn. papier nie zawierający w ogóle lub zawierający niewielką ilość zanieczyszczeń (obróbka następcza masy celulozowej D 21 C 9/00) [5]
- 27/18 Struktury na bazie papieru lub kartonu do pokrywania powierzchni [5]
- 27/20 Struktury elastyczne stosowane przez użytkowników, np. tapety (tapety drukowane B 41 M 3/18; tapetowanie B 44 C 7/00; tapety gumowe C 09 J 7/04) [5]
- 27/22 Struktury nakładane na powierzchnie specjalnymi sposobami wytwórczymi, np. w prasach [5]
- 27/24 znamienne powierzchnią do powlekania stanowiącą materiał warstwowy złożony z warstw papieru, żywicy fenolowej, włókien wulkanizowanych lub celulozowej płyty pilśniowej [5]
- 27/26 znamienne folią powlekającą lub warstwą wierzchnią struktur (płyty dekoracyjne B 44 C 5/04; efekty słoju drewna B 44 F 9/02) [5]
- 27/28 Obróbka w celu otrzymania specjalnych właściwości odpornościowych, np. na zużycie lub działanie warunków atmosferycznych (środki hydrofobowe D 21 H 21/16) [5]
- 27/30 wielowarstwowy (do pokrywania powierzchni D 21 H 27/18; wytwarzanie na maszynach papierniczych D 21 F 9/00, D 21 F 11/00) [5]

Uwaga	27/36	Błony z syntetycznych związków wielkocząsteczkowych [5]
Wyroby warstwowe klasyfikowane w tej grupie są również klasyfikowane w podklasie B 32 B. [5]	27/38 . .	przy czym co najmniej jeden z arkuszy ma skład włókien różny od składu innego arkusza [5]
27/32 . . . z materiałami stosowanymi pomiędzy arkuszami (łączenie arkuszy papieru lub tektury B 31 F 5/00; kleje C 09 J) [5]	27/40 . .	przy czym co najmniej jeden z arkuszy nie jest płaski, np. krepowany (krepowanie lub fałdowanie papieru B 31 F) [5]
27/34 . . . Materiały ciągłe, np. włókna, arkusze, siatki [5]	27/42 . .	zawierający papier żeberkowany na sucho [5]

D 21 J PŁYTY PILŚNIOWE; WYTWARZANIE WYROBÓW Z CELULOZOWEJ MASY WŁÓKNISTEJ LUB Z PAPIERU MÂCHÉ (wytwarzanie wyrobów metodami suchymi B 27 N)

1/00	Płyty pilśniowe (wytwarzanie z mas włóknistych lub dodawanie środków chemicznych D 21 B, D 21 C, D 21 H; formowanie mokrej papierowej wstęgi D 21 F)	3/00	Wytwarzanie wyrobów przez prasowanie mokrej masy włóknistej lub masy papieru mâché pomiędzy matrycami
1/02 .	Cięcie, np. przecinarką poprzeczną	3/02 .	pierścieni
1/04 .	Prasowanie	3/04 .	ruk
1/06 .	Suszenie	3/06 .	korków, zatyczek
1/08 .	Płyty pilśniowe impregnowane lub powlekane	3/08 .	cewek
1/10 .	Obróbka następcza	3/10 .	wyrobów rurowych
1/12 . .	Utwardzanie	3/12 .	arkuszy; przepon
1/14 . .	Sezonowanie	5/00	Wytwarzanie przedmiotów wewnątrz pustych przez przekazywanie do matryc wyżymakowych arkuszy masy włóknistej lub papieru mâché przez odsysanie na sitach podciśnieniowych odsysających
1/16 .	Specjalne płyty pilśniowe	7/00	Wytwarzanie przedmiotów wewnątrz pustych z masy włóknistej lub papieru przez osadzanie włókien na sitach
1/18 . .	Tektura twarda		
1/20 . .	Izolacyjne płyty pilśniowe		

D 99 ZAGADNIENIA NIE PRZEWIDZIANE W TYM DZIALE [8]

D 99 Z ZAGADNIENIA NIE PRZEWIDZIANE W TYM DZIALE [8]

Uwaga

99/00 Zagadnienia nie przewidziane w tym dziale [8]

Podklasa ta obejmuje zagadnienia, które: [8]

- (a) nie są przewidziane lecz ściśle odnoszą się do zagadnień objętych przez podklasy tego działu i [8]
- b) nie są wyraźnie objęte przez podklasy innych działów [8]